职业岗位分类词典

ZHI YE GANGWEI FENLEICIDIAN

上卷

国家教育委员会教育规划办公室 编译 · 高等教育出版社出版

职业岗位分类词典

ZHIYE GANGWEI FENLEICIDIAN

国家教育委员会教育规划办公室 编译 · 高等教育出版社出版

下卷

职业岗位分类词典

(上　卷)

国家教育委员会教育规划办公室 编译

高等教育出版社

内容提要

《职业岗位分类词典》根据国家教育委员会的决定，并得到劳动人事部等有关方面的赞同，由国家教委教育规划办公室负责组织编译工作。

词典是按《加拿大职业分类词典》1971、1972 年初版，1977 至 1987 年修订版编译的。将分属于国民经济中主要行业的职业划分为若干主类，即行政管理、自然科学与工程、社会科学、宗教、教育、医疗保健、文化艺术、体育、文书事务、销售、服务、农业畜牧、渔猎、林业、采矿、加工、产品制造、组装和修理、土建、运输、物资处理等。然后又按子类、细类逐级细分，计有 7000 多个主要职业名称词条。每一词条均有明确的定义和职责、考核与提升要求、从业人员必须具备的各方面条件与素质等。

本词典内容丰富全面，概念清楚、描述详实，对于社会调查，人才预测、规划、培养，各级各类人员的考核、管理，专业报考、职业选择等有实用价值，值得借鉴。可供各级政府部门、各类学校、厂矿企业、商业，以及学生及其家长查阅参考。

责任编辑：朱秀丽

职业岗位分类词典（上卷）

国家教育委员会教育规划办公室编译

高等教育出版社出版

新华书店北京发行所发行

机械工业出版社印刷厂激光照排排版

人民卫生胶印厂印装

开本 787×1092 1/16 印张 57 字数 2670 千字

1988 年 6 月第 1 版 1988 年 11 月第 1 次印刷

印数 0001—10 000

定价 31.20 元

ISBN7-04-002035-1／Z・1

编译说明

一．本词典根据国家教育委员会的决定，并得到劳动人事部等有关方面的赞同，由国家教育委员会教育规划办公室周贝隆和周承业同志负责组织编译工作。内容是按《加拿大职业分类词典》编译的，从1985年秋开始工作，几经编审和校订，于1988年初完稿。

二．《加拿大职业分类词典》（**Canadian Classification and Dictionary of Occupations——CCDO**）是由加拿大人力移民部会同统计局于1971年和1972年编辑并分成两卷出版的。此后，1977—1987年继续对原书进行了补充修订。本译本是汇集了到1987年为止的最新版本内容编译出版的。

原书分两卷，第1卷内容为职业的分类和定义，详细列举了23个职业主类，81个子类，489个细类，6700多个基本名称。职业定义说明了各种职业的从业人员可能从事的各项工作；第2卷内容逐一说明每一种职业从业人员的合格条件、采用规范化的资格检测表、列举该职业对从业人员普通教育程度、具体的职业培训、能力倾向（简称能向）、兴趣、性格以及体质等方面的要求。此外，还用文字说明申请者从业参考条件、训练与录用要求以及晋升与职业变动可能性。

该词典问世后，为适应社会和经济变化，同时为了使该词典更加完善和适用，加拿大就业和移民部（原人力移民部）从1977年起陆续对第1版进行了增删和修改（修改情况参见本书　页的“原版‘重要声明’”）。这里需提出注意的是，23个主类中有14个主类业经修订（其第2卷相应内容已将能向、兴趣、性格和体质等要求并入第1卷的各自条目内，附于第1卷每一职业定义之后，而删去了第2卷中的申请者从业参考条件、晋升与职业变动可能性等内容）。也就是说，两卷合成一卷，按主类分成6个分册出版，在每一分册出版的同时也出版一本《加拿大职业分类词典指南》（以下简称《指南》），至1987年共出7册，其中6个分册和1本《指南》。经修订后主类和子类数不变，细类增加到499个，基本名称经增删后由6700条增加到约7200余条。由于新版中第11，21，33，37，41，51，81／82，83和85这9个主类除新增条目外，与初版一样，还未做改动。为此，我们仍将这9个主类原第2卷译文作为中文版正文中的第（四）部分编入。

三．本词典在加拿大得到多方面应用，如：为社会调查、人口普查及数据的汇编提供规范性职业分类方法，以利于对就业人口的结构、层次进行调查统计，对发展动向进行分析研究；供各级各类学校和校外职业机构、用人单位参考，以便更好地进行就业咨询、职业介绍、企事业中的人事管理工作等；同时，也为计划部门、教育部门进行各种高、中和低级人才的现状调查、远期需要预测和制订中长期的教育发展规划提供了重要依据。该书虽是加拿大出版的，但至今仍是各工业发达国家已出版的类似工具书中篇幅最大、内容最充实的一部，并且在不同社会制度的国家中有广泛通用性。

中国的社会制度和经济发展程度与加拿大等西方发达国家有很大差异，但是我们相信本词典仍不失为一本对我国很有价值的工具书。本书在几个方面，如：教育部门如何适应需要；用人部门如何选才、用人；每个人如何根据自身特点择业，选择报考的专业；劳动人事规划和指导；社会人口调查和研究以及推动有关方面决策的科学化和民主化等，都将有重要的参考作用。目前，我国还没有自行研究编纂一本可以取代本书的同类词典的计划，这就不仅加深了社会对本书中译本的期待，也加重了我们编译本书的责任。

我室在组织1971年和1972年版第1、2卷翻译的基础上，又根据直至1987年修改后出版的7个分册重新组织译校和编审。中文版合成一册出版，把1987年《指南》中新增条目按其编码顺序插入到各主类内；原版导语和职责说明中提及的职责名称、职务名称和职业名称在中文版中基本略去，只列其编码；原版英文字母顺序的索引在中文版按汉语拼音音节排序索引，行业名称和定义也按此办理。

四. 本词典由黄仕琦主审，卢谦、史光云和朱星垣同志任副主审。参加校审的人员有：马恩成、卢有杰、周锡卿、周南照、郑可煌、贺纯佩、黄建东、赵伟钧和戴广茂等同志。

王佩君、姚炳虞和杜中一同志承担了日常组织和协调工作并校核了大量译文。葛华同志也参加了部分校核工作。参加本项工作的人员还有王祖怡、张维珍、林云裳和赵江同志。

参加本词典编译的有：西安交通大学管理学院、冶金部科技翻译公司、京安翻译公司、中国科学院数据处理库和电子研究所、浙江医科大学、北京医科大学、国际电子报、北京体育学院外语教研室、北京商学院、商业部教育司、南京农业大学、北京林业大学、地质矿产部教育司、化工部教育司、轻工业部情报研究所、纺织工业部教育司、原机械工业部研究中心、轻工业学院基础部、电子工业部教育司、国家教委外事局、铁道部情报研究所翻译室、水电部情报研究所、北京工业大学土建系、中国包装科技研究所、北京印刷学院外语教研室、北京广播学院等20多个单位近百人(恕不一一列名)。

在本词典编译过程中得到清华大学、西安交通大学、高等教育出版社、国家教育委员会外事局美大处和中国驻加拿大使馆教育处以及江剑平、李怀祖和马宝兰等同志大力支持。在此，我们谨向他们表示衷心的谢忱。

由于本书涉及行业繁多，译审者水平和经验有限，不足和错误之处欢迎指正。

国家教育委员会
教育规划办公室
一九八八年三月

一. 原版说明

目 录

(上 卷)

目　录

(下　卷)

(一)重 要 声 明

《加拿大职业分类词典》(CCDO) 自 1971 年第 1 卷出版问世以来，版本的格式发生了很大变化。现在本词典分 7 个分册，以平装形式刊行，在 23 个主类中有 14 个主类业经修订。下面是《加拿大职业分类词典》全套 7 个分册的内容。

1. 1971 年版重印部分分册(黄皮)

这一分册是根据第 1 卷尚未修订的各主类条目重印的。

主类

11 —— 管理、行政及有关职业

21 —— 自然科学、工程学和数学方面的职业

33 —— 艺术、文学、表演艺术及有关职业

37 —— 体育运动和文娱方面的职业

41 —— 文书事务性工作及有关职业

51 —— 销售职业

81／82 —— 加工职业

83 —— 机加工及有关职业

85 —— 产品的制造、组装和修理职业

2. 1977 年分册(绿皮)

主类

87 —— 土建行业的职业

3. 1978 年分册(蓝皮)

主类

61 —— 服务职业

4. 1978 年分册(紫皮)

主类

71 —— 农业、园艺和畜牧职业

73 —— 渔业、捕捉及有关职业

75 —— 林业和采伐职业

77 —— 采矿和采石(包括油气田开采)职业

5. 1980 年分册(棕色)

主类

23 —— 社会科学及有关领域的职业

25 —— 宗教方面的职业

27 —— 教学及有关职业

31 —— 医疗和保健方面的职业

6. 1986 年分册(黑皮)

主类

91 —— 运输设备操作职业

93 —— 材料搬运及有关职业，未归他类者

95 —— 其他手工工艺和设备操作职业

99 —— 未归他类的职业

7. 1987 年《加拿大职业分类词典指南》(第 7 版，红皮)

这是一本每年修订一次的出版物，为读者所必备，以便与本词典其他各册配合使用，因为只有它附有本词典收录的 30 000 种职业名称的完整索引。本指南还用来发表本词典新增职业名称的说明。

(二)引　　言

1. 分类结构

《加拿大职业分类词典》是一部描述加拿大人所从事的各种职业并进行系统和全面分类的工具书。这类有关各个职业的说明扼要地介绍了不同企业、单位或行业中的类似职业或工种的主要活动。各个职业进行分类的主要依据是各个职业的主要职责或"从事的工作"。

分类结构由四个层次组成，每个层次都比上面一个层次更细、更具体：

(1) 主类

(2) 子类

(3) 细类

(4) 个别职业

在本分类结构中共有23个主类，它们是只在很主要的方面才能区别开来的职业。每一主类都有两位数代码、名称和概括该主类职业活动的定义。

上述23个主类又分为81个子类。每个子类具有可识别的特征，有一个三位数代码、名称和一概括性定义；如有特殊情况，则用附注加以说明。

第三个职业集合层次由499个细类组成，每个细类代表关系比较密切的若干种职业。细类有一个四位数代码、名称和定义。细类定义所采取的形式与主类、子类是一样的，只是对职业活动的说明更为具体。

最后，各个细类还要分成一项一项各不相同的职业（1982年版的《加拿大职业分类词典》总计约有7500种），职业是本分类系统中划分得最具体的范畴。每种职业定义由七位数代码和名称予以识别，例如**8784–114 抹灰工**，最后三位数**(114)**称为尾数，它是本分类结构中某一职业的独一无二的代码数。尾数也确定了各种职业在一细类内的顺序，因为，工作比较复杂的职业通常排在前，比较简单的排在后，而复杂程度是按培训所需时间来确定的。尾数从**(–110)**开始，两个相邻尾数的间隔一般为2或更大一些，以便将来可以补入新增职业。

主类、子类或细类的区分通常依据所从事工作的类似程度，有时也采用一些补充的分类准则，以进一步阐明所从事的工作。

从业人员所提供服务的类似性或类似物品的总装或修理都是常常用来作为对职业进行分类的补充依据或准则。有些职业可能是按题材来划分的，如化学家，因为工作的性质是互补的；又如医师和护士，则因为他们的职能是密切相关的。其他职业，大都按照工作的复杂程度或所承担的责任大小来进一步细分，如经理、工长（领班）、监理等。此外，生产过程所用的工艺、所用的材料或所生产的材料、所用的设备都可作为确定分类结构的一些依据或准则。

2. 《加拿大职业分类词典》对职业的说明

"职业"一词系指若干种工作内容基本相同的工种。这些工种的职责可以有一些出入，也可以存在于不同的企业、单位或行业。为了说明这一点，《加拿大职业分类词典》对职业的说明由几个不同部分组成，它们合在一起真实地体现了该职业的本质特征。下表以一本词典对一种职业的说明为例，来阐述其各组成部分。在说明的各个组成部分后的右上角标上序号[(1)～(14)]，下面列出职业说明各组成部分的名称，并逐项加以解释。

《加拿大职业分类词典》职业说明示例

8739–170(1) **树木修剪工**(2)(发电和配电；通信)(3)

为了把暴风雨和短路的危险降低到最低程度，修剪通信线路和电力线路沿途的树。(4)

借助攀登工具爬到树上，够到影响电线通过和输电塔的树枝，用锯和果树修剪刀，修剪树顶和树枝；砍去损伤的树木并在残枝上涂漆，以防分泌树液；用带钩的长杆清除电线上的断折树枝；用链锯锯倒影响供电的树。(5)

必要时在卡车伸出的吊架斗内工作，以便够到树枝。(6)

GED：2(7)　SVP：3(8)　PA：M24(9)　EC：O46(10)　DPT：687(11)

能向(12)	兴趣(13)	性格(14)
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 3 5	31	23Y

注：关于本职业说明的各个部分的解释见下文。

(1) **职业代码** 完整的七位数代码(如 8739-170)指出该职业在分类结构中的准确位置。

(2) **职业(基本)名称** 系指该职业在加拿大最常用的名称，或最能说明该职业特点的名称。职业名称有时取倒置形式，即"树木修剪工"取"**修剪工，树木**"这一形式。为了便于查找与某一名称已知的职业的有关说明，读者既可使用本指南所附索引，也可使用每一主类分册的较小索引（编者注：中文版查职业名称汉语拼音音节索引）。

(3) **行业名称** 某一职业所属行业（一种或数种）的名称以简写形式放在《加拿大职业分类词典》的职业名称后面的括弧中。使用行业名称有助于区别名称相同但职业活动内容不同的工种。此外，大多数行业名称都指明某一职业所属行业经济活动的类型，从而进一步提供了职业信息。如果一种职业有两种或三种行业名称，将按英文字母顺序排列在职业名称后面的括弧内。如果某一职业有四种或四种以上行业名称，则用"任何行业"这个行业名称。

(4) **导语** 是对职业的性质和任务的简要说明。它叙述从业者的主要职责，从而指出该职业同其他职业的基本差别。

(5) **职责说明** 只能比较概括地说明该职业所涉及的工作性质和范围。这一说明与各种实际情况不会完全吻合，但是确实直接地或在其中隐含地指出在正常的条件下从业者做什么、怎么做和为什么做。

(6) **有时需要履行的职责** 通常置于关于职责的说明之后，此外用助动词"可以"或"必要时"来识别。

(7) **普通教育程度(GED)** 它包括与培养从业人员的推理能力、领会指示的能力、掌握数学和语文等工具知识有关的正规教育和非正规教育的几个方面。某一职业所需普通教育程度的水平可以用数字表示，分别代表所需正规教育的大体年限，如下表所示：

GED 水平	**大体需要的培养年限**
6	17 年以上
5	13～16 年
4	11～12 年
3	9～10 年
2	6～8 年
1	不足 6 年

关于 GED 的完整说明，请参阅《加拿大职业分类词典指南》的附录 A [编者注：中文版为附录（一）]。

在解释 GED 水平时，必须记住非正规教育，如以前的工作经验、自学、旅行以至业余爱好、闲暇活动等等，凡是对职业活动有较大影响者都必须加以考虑。《加拿大职业分类词典》中列举的 GED 水平不是绝对的，只能用它们来衡量从业人员达到一般合格水平所需的大致水平。

(8) **具体职业培训(SVP)** 系指从事某一职业达到合格技术、技能水平所需学习时间。SVP 和 GED 是分开的，然而是相互有关的因素，它们的职能互相依存：为确定某一职业所需培养时间，必须两者兼顾。SVP 并不包括从业者在熟悉他能完全胜任的新工作时所需的一段熟悉时间。然而，它却包括对职业有重要意义的所有具体培训，不管这种培训是通过上大学、上职业学校、当学徒、在职培训，还是通过以往工作经验所取得的。

《加拿大职业分类词典指南》的附录 B [编者注：中文版为附录（二）]中，有对表示 SVP 水平的数码的说明，也有对各种形式的具体职业培训的说明。

(9) **体力活动(PA)** 体力活动用来表示某一职业对从业人员体力上的主要要求。在《加拿大职业分类词典指南》的附录 D [编者注：中文版为附录（四）]中，可以查到确定 PA 时所用各种术语的详细说明。

请注意，不管《加拿大职业分类词典》的职业定义中有无关于体力活动（PA）的项目，都不能解释为残疾人能够或不能履行该职业职责的依据。

(10) **环境条件(EC)** 环境条件这一项用来表示从业人员主要的客观环境条件。因为每一个别职业都要受到一组独特的环境条件的限制，充分了解 PA 和 EC 的级别，对从业人员体力体质上能否适应非常重要。在《加拿大职业分类词典指南》的附录 C [编者注：中文版为附录（三）]中，可以找到影响 EC 级别的各种因素的完整说明。

(11) **从业人员职能** 该项指标提供了用于扼要说明从业人员在岗位上的工作的标记术语。提出该项的理由是每一从业人员在履行职责时都需要在不同程度上涉及到数据、人、物（DPT）。从业人员的职责与 DPT 的关系采用说明主要职业活动的动词来表示，区分为三大类，大体按复杂程度递减的顺序排列。在《加拿大职业分类词典指南》附录 E [编者注：中文版为附录（五）]中，可以找到关于表达从业人员职责与数据、人、物关系的动词的详细说明。

(12) **能向因素** 《加拿大职业分类词典》把能向定义为一个人学习从事某项工作、承担岗位职责所需技能的具体能力或潜力。采用的能向因素有十一种，每一种各给一个等级，用来表示从业人口中相应百分比人口所能达到的水平：

1 最高的 10%；

2 较高的三分之一，不包括最高的 10%；

3 中间的三分之一；

4 较低的三分之一，不包括最低的 10%；

5 最低的 10%。

如果在与特定能向因素对应的等级下面划线，例如 **4 4 5 4 4 5 4 4 3 3 5**，那就是表明各特定能向因素达到指出的等级对合格地承担工作职责是重要的。在本指南附录 F [编者注：中文版为附录（六）]中，有对十一项能向因素的定义的说明。

(13) **兴趣因素** 被视为对从事某一职业有重要意义的资格要求，因为许多研究工作发现从业人员安于某项工作和表现的成绩与对他的工作是否有兴趣有很强的相关。就《加拿大职业分类词典》的目的而言，兴趣的定义是，对某些类型的工作或活动由于关切或被吸引而能够专心干的倾向。本书列举了五对因素来衡量兴趣，通常如对一对因素之一表现关切者，则对另一因素嫌弃。

在本指南的附录 F 中，有对兴趣因素的定义的说明。

(14) **性格因素** 性格因素的等级是作为兴趣因素的补充而设计的，且与后者一并使用。按照《加拿大职业分类词典》的定义，性格系指一个人比较稳定的个性品质，表现出他所特有的偏爱、倾向或性情。性格特征是利用十二种由实际工作状况来确定的因素进行评价的。这些因素单独地或以某种方式组合在一起表示某一职业要求从业人员具备的品质以及做出的调整。

本指南附录F对十二种性格因素给出了定义。

3. 特殊的分组方式

由于种种原因，并非总能做到使需要分类的所有职业都能纳入性质相近的类别。于是设立了几种残余类，以便容纳那些难以满意地归入其他类别的职业。残余类有以下几种:

(1) 残余主类99
(2) 残余子类
(3) 残余细类
(4) 7位数残余类
(5) 特殊细类
(6) 特殊未归他类类

(1) **残余主类99** 即主类99——未归他类的职业。独享双重荣誉，它既是本词典唯一的残余主类，又是最后一项主类。用以表示无法恰当地列入本分类结构中其他各主类职业的那些职业。还被用来归纳按照职责可分属多个主类的职业。

(2) **残余子类** 本词典大约只有十几种残余子类，可以用来区分两种类型的职业:

(i) 虽然属于同一主类，然而无法归入其他各子类者;

(ii) 或按其职责可以归入不止一个子类者。

除了极少数例外，残余子类均以三位数代码表示，由所属主类代码加上尾数9组成。残余子类的名称与所属主类名称完全相同，但在前面冠以"其他"字样（或在"职业"前面冠以"其他"字样)。例如，残余子类239——其他社会科学及有关领域的职业。

(3) **残余细类** 显然是残余子类的扩充。同样被用来区分那些属于同一子类但不能归入其他细类的职业。同样，它们也用于按其职责可以归入不止一个细类的职业。残余细类以尾数为9的4位数代码表示。其名称与子类名称相同，后面加上"未归他类者"字样。例如，残余细类2399——其他社会科学及有关领域的职业，未归他类者。

(4) **7位数残余类** 7位数残余类的名称和定义是供本书使用者给新的或刚出现的职业在正式纳入分类结构之前以暂时的位置。7位数残余类的代码数总是以99收尾，其名称通常冠以"其他"字样（或在"职业"前冠以"其他"字样)，继之以细类名称。例如，**8793-199 其他金属结构安装工**。因此，7位数残余类与不止一种职业有关，其名称不标明行业，也不赋予职业特征（GED、SVP，PA，EC，DPT)。当使用这种名称和定义时，它总是出现在所属细类的末尾。

(5) **特殊细类** 在细类这个集合层次，对三类职业给予特殊处理。虽然严格说来，它们不能算"残余"类，然而，它们象残余类一样，都可以很容易地用独一无二的代码数加以识别:

(i) **监理和领班** 这种细类有尾数为0的4位数代码。例如，细类8260——纺织品加工职业领班。

(ii) **检验员、测试员、分级员和取样员** 这种细类有尾数为6的4位数代码。例如，细类7516——原木检验、分级、过秤及有关职业。

(iii) **壮工和其他简单工作人员** 这种细类很容易识别，均有尾数为8的4位数代码。例如，细类8148——金属加工的壮工和其他简单工作职业。

(6) **特殊未归他类类** 有一些细类和子类名称中有"未归他类者"，但是没有尾数为"9"的代码;例如，细类8395——模样工和制型工（或制模工)，未归他类者，加进"未归他类者"这一项，目的在于指出细类8395不是制作样板和模型从业人员的唯一细类。

此外，本书还使用一个类别，这就是簇，它既非主类、子类或细类，也非残余类，有时候，在一个细类内部把一些在逻辑上可以放在一起的若干种职业列为若干簇是有益的。簇有说明工作性质的名称，虽然它们指出了其中所包括的职业代码的范围，但是并不给它们单独编号，也不单独地定义。例如，在细类8215——屠宰和肉类切割、罐装、加工和包装职业中就包含几个簇。这一细类有三个互有关联的簇，其中各种职业与前面一样，按照复杂程度递减的顺序排列，复杂程度按培训所需时间的长短而定:

(i) 屠宰和肉类切割职业
8215-110至8215-178
(ii) 肉的制备、防腐和包装职业
8215-198至8215-310
(iii) 可食和不可食副产品加工职业
8215-330至8215-362

从上述例子可以看出，本书不同簇代码数之间留有20的间隔：8215-178至8215-198；8215-310至8215-330，以便将来可以补进新的职业。

4. 职业名称的类型

一种职业名称以一个词或短语表示人们的谋生之计，所从事的活动，主要的工作、职业。显然，职业名称以简单明了为宜。为了以简明而意义清楚的形式表达职业活动，本书采用了以下几种不同类型的名称:

(1) **职业(基本)名称**（译者按本书第1版Base Title译出，而新版指南中称为The CCDO Title)是词典条目使用的职业名称，使用最为经常或者说明工作活动最为贴切。它点明职业说明中所叙述的工作类型，以黑体大写字体印刷，冠之以本职业的代码数，继之以适当的行业名称:

8715-150 线路巡逻工(铁路运输)

基本名称放在每一主类分册所附的索引（按字母顺序排列）中，也可以在本指南的索引中找到。

(2) **附加名称** 不过是一种职业可能采用的其他名称，提供附加名称的目的在于帮助读者区别和查找某一职业。这样做对于那些各地习用名称不一或在若干行业中都有的职业很有用。有的附加名称则反映比本词典基本名称更为具体的工作内容。例如，在索引中可见**防盗报警装置安装维修工**和**防火报警装置安装维修工**都是职业基本名称8735-142 **保护信号装置安装维修工**(电信)的附加名称。请注意，附加名称均以黑体小写字体印刷，前后分别有7位数代码和行业名称，例如:

8715-150 **巡道工**(铁路运输)

(编者注：在中文版汉语拼音音节索引中略去了附加名称和替代名称。)

(3) **7位数残余类名称** 并非真正的职业名称，也没有被赋予职业特征。然而，它有独特的代码数，与基本名称不同之处在于前面有"其他"字样，后面没有行业名称。7位数残余类名称的印刷字体同基本名称一样，例如:

8793-199 其他结构金属安装工

(4) **职责名称** 每一职责名称都有一个定义，叙述相当多的职业所共有的职责。在职业说明或细类定义中提到职责名称，可以避免重复陈述共同的职责，并且可以作为许多具有共同工作要素或职责的具体职业的单一信息来源。因为职责名称本身不是唯一的职业，但描述了许多不同职业或科目所共有的职责，所以它没有7位数职业代码，而代之以5位数识别数码。例如，**01-250 监理；领班**(任何行业)，头两位数码**(01-)**代表职责名称，后三位数码**(-250)**则表明该名称在职责名称分类系统中的位置(按字母顺序排列)。本词典每一主类分册中均载有各种职责名称及其定义、行业名称以及代码数。

(5) **职务名称** 每一职务名称的定义对若干种同一属类的职业（例如"助理"或"助手"）所从事的工作或所处的条件的共同的因素加以叙述；在职业说明中提到职务名称，可使读者看到所定义的职业与使用同一职务名称的其他职业之间的关系。每一项提到职务名称定义的职业说明本身是完整的，自成一体，但是职务名称定义中所包含的信息给职业说明提供了有用的补充。

以**8799-262 地板覆盖工助手**(土建)的职业说明为例，可以看到最后有一句话：请读者参见**02-160 助手**(任何行业)，如同职责名称一样，职务名称附有行业名称；本身有以**(02-)**开始的5位识别数码；后面三位数码**(-160)**也与职责名称类似，用来确定该名称在职务名称分类系统中的位置（按字母顺序排列）。本词典每一主类分册均载有各种职务名称及其定义、行业名称以及代码数。

这里需要提醒一下，如果细类定义提到了一个职务名称，那么在个别职业说明中就不再提了。因此，应当先阅读细类定义，然后再读职业说明，这一点很重要。

(6) **通用名称** 可以用于某种从业人员所履行的职责与多职业专业的职责相同的职业。通用名称有行业名称和代码，并且给予与基本名称一样的职业特征代码。当一通用名称与一系列基本名称的定义联系起来使用时，每一基本名称的定义都在导语后面紧跟着提到通用名称定义中所描述的职责；例如，可参阅**2143-112 机场工程师**（专业和技术服务，未归他类者）。

5. **职业分类词典中的特殊类别**

由于一些特殊理由，在分类结构中给下列职业类别以特殊处理是有利的：

(1) 管理方面的职业
(2) 监理／领班职业
(3) 技师和技术员职业
(4) 检验、测试、分级和取样职业以及规章管理职业
(5) 壮工／简单工作职业
(6) 其他特殊职业类别

(1) **管理方面的职业** 对于管理方面的职业，之所以给予特殊考虑，主要是因为"管理人（经理）"这一名称意义含糊不清，可以用于职责迥然不同的种种职业，以致从本词典的宗旨看来没有多少意义。例如，街头小店的"经理"与一位遍布全国的联营或连锁商店网的"经理"的职责极为不同。此外，"总经理"、"主管人（总监）"、"主任"之类名称的使用，使得管理方面的职业更加难于明确区分。因此，本词典将把管理方面的职业分为四大类：

(i) 总经理
(ii) 部门的以及有关的管理人员(经理)
(iii) 监理和领班
(iv) 批发、零售与服务性企业的经理

(i) **总经理** 代表上层管理部门，负责一个组织的规划、组织、人事配备、领导和监督。因为他们制订方针并协调各部门的活动，实质上是管理人的管理人。

(ii) **部门的以及有关的管理人员** 一个部门、一个地方办事处或一个项目的管理人，是中层管理部门的代表。他们向总经理汇报，并接受指示，通常通过下属管理人或监理管理业务。部门这一层次的管理人通常从事与若干主类和子类职业有关的活动。所以，为这些管理职业建立了一个特殊主类。在这一主类（主类11）当中，以把政府特有的管理职业与其他管理职业区分开来。给与管理直接有关的职业单列一类也是必要的。这样一来，该主类就可分为三个子类：

111 政府机关管理官员和行政官员
113／114 其他管理人员和行政人员
117 与管理和行政有关的职业

(iii) **监理和领班** 在较大的组织中，总经理或部门经理都不直接主管从业人员的活动。通常这是第一层次的监理或领班的责任。被认定为领班和监理的职业（包括经理监理人）通常单列为一个特殊细类，与他们所主管的从业人员同属一个子类。这些特殊细类可以用末位为"0"的4位数代码加以识别。

(iv) **批发、零售与服务性企业的经理** 如果下面不再分设部门，他们所担负的职责与监理相似；然而，他们在规划和财务方面担负着重要责任。这些职业被称为经理监理人，而同主类51-销售职业和61-服务职业中相适应的各子类中的监理归作一类。"经理监理人"这一词语用来表示这样一些职业，从业者所担负的管理职责与职责名称**01-170 经理**（专业和技术服务，未归他类者）定义中所叙述的不同，其特点是包括监理的职责加上一定程度的经理职责。

批发、零售和服务性企业的管理人这一类别有三项例外：

(i) 连锁的批发、零售和服务机构经理，如他们的活动范围遍及连锁系统内所有单位，则被当作总经理，并列入子类1130——总经理和其他高级人员。

(ii) 划分部门的大型批发、零售及服务机构如属于一连锁系统，则其经理属于细类1137——销售和广告管理职业与细类1142——服务管理职业中的经理。这些经理执行由总部管理部门决定的方针政策。

(iii) 划分部门的大型批发、零售及服务机构如不属于一连锁系统，则其经理属于细类1130——总经理和其他高级人员。这类经理没有总部给予指导，需自行负责制定方针政策并付诸实施。

为了使管理方面的职业的识别和分类更为方便，在各个有关细类定义中常常提到下列职责名称及其定义：

01-090 总经理（专业和技术服务）
01-170 经理（专业和技术服务）
01-180 经理监理人（任何行业）*
01-250 监理；领班（任何行业）

* 该职责名称的定义的最后一段引进了职务名称**02-450**

劳动业主(任何行业)。这一名称主要反映经济地位而非所从事的工作，所以，劳动业主可以按照他们实际工作职能分别当作经理监理人、经理或总经理而列入相应的细类。

同样，手艺人和专业人员如除执行其正规职责之外还担负一些管理职能，则按照他们担负的主要职能进行分类，如自理店的理发师分类为理发师。

(2) 监理和领班职业　在本词典中，根据监理和他们所监督的从业人员的工作，而把两者明确地区分开来。在加工制造业、建筑业和第一产业中对所属职工进行监督和协调者称为领班；而在所有其他职业类别中从事监理职业者均称为监理。

请读者参阅细类 8780——其他土建行业的职业领班，从中可以看出监理和领班这一分类的几个值得注意的方面：

(i) 在这一细类的定义中，犹如在其他大多数与监理和领班职业有关的细类定义中一样，经常提到下列职责名称及其定义：**01-250　监理；领班**(任何行业)。该定义描述了该细类各种职业共有的涉及行政监督和管理责任的主要职责。

(ii) 大多数情况下，均为监理和领班职业单独设立一个细类，其代码数的末位为“0”。

(iii) 每一种监理和领班职业都照常规定一个 7 位数代码和相应的行业名称。然而，因为大多数监理和领班名称及其定义都与一给定细类内的若干种职业有关，所以它们没有职业特征数据或资格检测表的各项指标等级。因为监理和领班通常从事行政管理而在正常情况下不履行所管辖的职工的职责，他的 DPT 的标记为 138(相当于协调数据、管人和与物没有重要关系)。

(iv) 专业人员除正规职责外如还担负督导职责，则按其所担负的主要职责进行分类。

(3) 技师和技术员职业　近年来技术上的巨大发展不仅使社会对科学家和工程师的需求增加，也使得对合格的科技辅助人员的需求增加。“技师”和“技术员”这两种名称逐渐被运用到许多科技辅助职业上，然而对这个术语的定义和使用还未标准化。技师和技术员一般执行主要与以下各项活动有关的职责：

技师	**技术员**
研究	安装
开发	运转和维修
设计	质量控制
测试与分析	生产规划
	测试与分析

在正常情况下，科学家、工程师或经理要在最高职责层次上对上述工作活动负责，而且也能够胜任此责，而技师和技术员以辅助人员的资格参与其事，技师则履行比技术员更复杂的职责。

技师通常在中学以上的专门学校或学院接受基本训练，并且在岗位上进一步接受更专门的训练，以求完全胜任工作。技术员也可以在学校或学院接受基本训练，但是有些人是在中学毕业后依靠在职培训达到完全胜任工作的。上述情况显然对他们的普通教育程度（GED）和具体职业培训（SVP）所要求的等级有影响。技师的 GED／SVP 典型等级为 5／7，而技术员则为 4／6。技师和技术员与数据各项功能的关系是：综合(0)、协调（1)、分析（2）与汇编（3)；与物的关系是：安装(0)、精密加工（1）和操作-控制（2)。有些情况下，也具有与人打交道的功能，例如技师和技术员有时担负某些监理的责任。至于职业特征和资格检测表因各人的情况不同，自然也就常常要求不一。

本书提供了有关技师和技术员的职务名称及其定义，对所从事的工作类型进行了一般描述，并指出了技师和技术员的分类办法。此外，还提供了六种职责名称及其定义，以利于描述更具体的技师和技术员职业。

在本词典的分类结构中设立了七种具体细类，以包括多数技师和技术员职业。凡是不宜于列入这些类别的技师和技术员职业则分别列入分类结构中其他最适宜的细类之中。例如，主要从事监理、教学或销售工作的技师，分别列为监理、教员或营业员。

(4) 检验、测试、分级和取样职业　在原材料加工、产品的制造、组装和修理等行业主要从事质量控制活动的职业通常称为“检验员”、“测试员”、“分级员”或“取样员”。此类职业归类于适当子类专设的细类之中，在细类的定义中分别提到下列适用的职务名称：

02-150　分级员　(任何行业)
02-170　检验员　(任何行业)
02-330　取样员　(任何行业)
02-430　测试员　(任何行业)

大多数检验员、测试员、分级员和取样员所属细类都可以借末位数为“6”的 4 位数代码识别，但是有一些例外：细类 1136、3156、6116 和 8786 被用来代表检验员、测试员、分级员或取样员以外的一些子类。如果某一子类没有为检验员、测试员、分级员或取样员专设细类，则归入该子类的残余细类，如 **6169-166　检验员**（湿洗、干洗和熨烫)。

规章管理职业　建立了两个专门类别以便对规章管理职业进行分类：

凡是在有关卫生、安全或其他政府行政领域的规章的贯彻实施和咨询方面任职的官员和稽查员（或检查员）均列入子类 1116——**政府稽查员(或检查员)和管理官员**。

凡是在诸如服务质量、在分支机构遵守公司方针政策办事程序等方面坚持非官方标准和规章的贯彻实施和进行咨询的稽查员（或检查员）和规章制度执行监督人员均列入子类 1176——非政府稽查员(或检查员)和管理官员。

(5) 壮工／简单工作职业　凭常识理解能够执行简单一步或两步的指示，无需培训或仅需稍加培训即可圆满完成任务的职业归类为壮工。**简单工作人员**这一名称用于性质类似但按照习惯不称为“壮工”的职业。

该看职务名称 **02-190　壮工／简单工作人员**(任何行业)的定义，定义中说明了壮工和简单工作人员共同的职责。从该定义可以准确地推断出这类职业所需的培训时间为 GED：1，SVP：1 或 2，GED 等级为 2 的职业为数很少。大多数壮工和简单工作人员职业的工作在性质上通常为体力的或简单的。所以，与之相应的从业人员各功能以及对应的特征数分别为：

数据	**人**	**物**
抄录(5)	说话-发信号(6)	进料-出料(6)
比较(6)	服务(7)	用手操作(7)
无重要关系(8)	无重要关系(8)	用手操作(7)

壮工和简单工作职业分别按工作性质归入理应列入的子类中的特设细类。该细类可以用尾数为 8 的 4 位数代码识别，而该细类定义则会提到职务名称 **02-190　壮工／简单工作人员**

(任何行业)。如果按理可以列人的子类没有为壮工和简单工作人员专设细类，则归入细类 9918——壮工和其他简单工作职业，未归他类者。

(6) **其他特殊职业类别**　在本词典分类结构中予以特殊考虑的其他特殊职业类别还有：

(i) 学徒
(ii) 助手
(iii) 助理
(iv) 军(警)官学校学员
(v) 机器安装调整工职业
(vi) 润滑工职业

充分掌握各种职务名称及其定义，对于了解这些特殊职业类别是必不可少的。

(i) **学徒**　系指某一职业的学员，在工作中要执行熟练工人（工匠师傅）的某些职责。允许学徒担当的职责的性质和范围因其培训达到的水平而异。学徒与他们学艺对象的熟练工人(师傅）同属一个细类，且在分类结构中通常紧随有关熟练工种之后。对学徒只提可供参照的定义，但是给以自己的职业代码数。职务名称 **02-010　学徒**(任何行业)及其定义对学徒职业的分类有进一步的说明。

(ii) **助手**　在加工制造业、建筑业和第一产业中的助手充当熟练程度较高的职工的辅助工。他们通常要完成若干种需要体力的职责，并且明确地从属于他们所协助的职工，并接受其指导。助手按照其工作性质分别归入适当的细类。然而，如果他们所需培训时间相当于壮工和简单工作人员，则助手职业就归入相应工种的壮工和简单工作人员子类中去。职务名称 **02-160　助手**(任何行业)及其定义可以提供有关助手的补充知识。

(iii) **助理**　"助理"一词在本词典中有其特殊意义。它只适用于辅助专门职业人员和管理人员的职工。助理主要从事与数据和人功能有关的职能，并明确地从属于所协助的从业人员。助理时常需要专门职业培训；例如，**3139-110　外科医师助理**(医疗)。职务名称 **02-040　助理**(任何行业)的定义对助理和助手之间的区别有进一步的说明。

(iv) **军（警）官学校学员**　为从事某一职业而接受培训的军（警）官学校学员与该职业完全胜任的从业人员归入同一细类。例如，**6112-170　警官学校学员**(政府服务)归入细类 6112——政府警官和侦探。

(v) **机器安装调整工职业**　机器调整工与机器操作工或看管工归入同一细类。如果某一职业的职责既包括安装调整又包括修理，则按其主要者分类。研究一下细类 8584——工业、农业与建筑业机械工和修理工，就可以明白这一点，该细类包括的职业既负责管机器的安装调整，又管修理。

(vi) **润滑工职业**　这是主要负责机器及其他设备的润滑油、润滑脂添加工作的职业，归入细类 8589——机工和修理工(电工除外)，未归他类者，但是相当壮工或简单工作人员的工作除外。如系后者，则归入子类 9918——壮工和其他简单工作职业，未归他类者。

6. 职业分类词典的查找

在本词典中查找某一职业，有两个途径可循。这两种办法可以视情况单独使用或联合使用。

(1) **利用职业名称的字母顺序索引**（中文版为汉语拼音音节索引）**查找职业**　运用这个方法需要通过四个逻辑步骤：

(i) 根据已有的关于该职业的知识，找出其中最重要的因素，并选择最有可能找到的职业名称。

(ii) 查本指南的《加拿大职业分类词典》索引或适当主类分册的索引，记下所选职业名称的代码数。

(iii) 按照职业代码数查找关于该职业的说明。

(iv) 把你的知识与职业说明加以比较，来评价该职业从事的工作性质，确认你的选择。

如果利用初选的名称未能查到合适的职业说明，则利用该职业可能会有的附加名称来重复上述步骤。附加名称也许是完全倒置或部分倒置的名称。例如，本词典把往屋顶铺设沥青的人称为沥青屋顶工。它的关键词"屋顶工"为好几种职业所共用，前面冠以限制词"沥青"。这样一来，在索引中只看一眼就可以知道本词典按照所铺设材料（金属板、木瓦、木板、柏油和砾石）来区分各种屋顶工。附加名称也许是本词典所用名称的一个同义词。例如，一种"紧固工"（fastener）按照所用材料或紧固方法可能分别称为水泥胶接工、胶合工、钉钉工、铆钉工或装订工。

如果初次查找某一具体职业时遇到了困难，这时就要想到职业名称和职责与你个人对该职业的性质的理解并非完全相符。你也许将某一特定职业的水平、职责、工作范围夸大或缩小了，你认为是"修理工"的，也许被列为修理工的助手、调整工、机械工或技术员，视所维修的设备类型或维修工作的难易程度而异。

(2) **利用主类、子类和细类代码数和定义来查找职业**　如果对某一职业的知识不足以选择可能的职业名称，运用第二种方法比较方便。该查找过程利用了主类、子类、细类名称的划分结构和本词典职业说明项下一开始对职业所下的定义。不但在各分册，而且本指南中也有主类、子类和细类名称表。采用这一方法需要六步：

(i) 找出重要的职业因素；

(ii) 选择最合适的主类(名称以及定义)；

(iii) 选择最合适的子类(名称以及定义)；

(iv) 选择最合适的细类(名称以及定义)；

(v) 从所选细类中选择最合适的职业名称；

(vi) 把你的知识与职业说明加以比较，来评价该职业从事的工作性质，确认你的选择。

在运用这一方法查找职业时，各种职业类别的定义将是非常有用的。利用它们不仅可以节省时间，而且有时还会提到你正在查找的具体职业。各种职业类别的定义提到职责和职务名称及其定义，而后者可能进一步帮助你找到与你已找到的重要活动相符的职业。

不论采用上述两种方法中哪一种来查找职业，是否成功主要取决于你能否识别某一职业的主要特征。请记住，词典中的职业说明通常只描述若干种不同职业岗位所共有的活动。充分掌握区分职业所依据的准则，对查找职业也有很大帮助。

（三）主类、子类和细类及其代码

主类 11 —— 管理、行政及有关职业

子类 111　政府机关管理官员和行政官员

细类1111　立法机关成员
1113　政府行政官员
1115　邮政管理职业
1116　政府稽查员（或检查员）和管理官员
1119　政府机关管理官员和行政官员，未归他类者

子类 113／114　其他管理人员和行政人员

细类1130　总经理和其他高级官员
1131　自然科学、工程学和数学管理职业
1132　社会科学及有关领域的管理职业
1133　教学及有关领域的管理人员
1134　医疗和保健管理人员
1135　财务管理职业
1136　人事和劳资关系管理职业
1137　销售和广告管理职业
1141　采购管理职业
1142　服务业管理职业
1143　生产管理职业
1145　建筑施工管理职业
1147　运输和通信管理职业
1149　其他管理人员和行政人员，未归他类者

子类 117　与管理和行政有关的职业

细类1171　会计员、审计员和其他财务官员
1173　组织和方法分析员
1174　人事官员及有关官员
1175　采购员和进货员（批发和零售业除外）
1176　非政府稽查员（或检查员）和管理官员
1179　与管理和行政有关的职业，未归他类者

主类 21 —— 自然科学、工程学和数学方面的职业

子类 211　物理科学方面的职业

细类2111　化学家
2112　地质学家及有关职业
2113　物理学家
2114　气象学家
2117　物理科学技师和技术员
2119　物理科学方面的职业，未归他类者

子类 213　生命科学方面的职业

细类2131　农学家及有关科学家
2133　生物学家及有关科学家
2135　生命科学技师和技术员
2139　生命科学方面的职业，未归他类者

子类 214／215　建筑师和工程师

细类2141　建筑师
2142　化学工程师
2143　土木工程师
2144　电气工程师
2145　工业工程师
2147　机械工程师
2151　冶金工程师
2153　采矿工程师
2154　石油工程师
2155　航空航天工程师
2157　核工程师
2159　建筑师和工程师，未归他类者

子类 216　建筑和工程方面的其他职业

细类2160　建筑和工程方面的其他职业监理
2161　测绘师
2165　建筑和工程方面的技师和技术员
2169　建筑和工程方面的其他职业，未归他类者

子类218　数学、统计学、系统分析及有关领域的职业

细类2181　数学家、统计学家及保险统计员
2183　系统分析学家、计算机程序员及有关职业
2189　数学、统计学、系统分析及有关领域的职业，未归他类者

主类 23 —— 社会科学及有关领域的职业

子类 231　社会科学方面的职业

细类2311　经济学家
2313　社会学家、人类学家及有关的社会科学家
2315　心理学家
2319　社会科学方面的职业，未归他类者

子类 233　社会工作及有关领域的职业

细类2331　社会工作者
2333　福利和社区服务方面的职业
2339　社会工作及有关领域的职业，未归他类者

子类 234　法律和法学方面的职业

细类2341　法官和地方法官
2343　律师和公证人
2349　法律和法学方面的职业，未归他类者

子类235　图书馆学、博物馆学和档案学方面的职业

细类2350　图书馆学、博物馆学和档案学方面的职业监理
2351　图书馆馆员、档案馆馆员和文物保管员
2353　图书馆学、博物馆学和档案学技术员
2359　图书馆学、博物馆学和档案学方面的职业，未归他类者

子类 239　其他社会科学及有关领域的职业

细类2391　教育和职业辅导员
2399　其他社会科学及有关领域的职业，未归他类者

主类 25 —— 宗教方面的职业

子类 251 宗教方面的职业

细类2511 牧师
2513 修女和修士
2519 宗教方面的职业，未归他类者

主类 27 —— 教学及有关职业

子类 271 大学教学及有关职业

细类2711 大学教师
2719 大学教学及有关职业，未归他类者

子类 273 小学和中学教学及有关职业

细类2731 小学和幼儿园教师
2733 中学教师
2739 小学和中学教学及有关职业，未归他类者

子类 279 其他教学及有关职业

细类2791 社区学院和职业学校教师
2792 艺术教师
2793 中学后教师，未归他类者
2795 特殊学生的教师，未归他类者
2797 教员和训练员，未归他类者
2799 其他教学及有关职业，未归他类者

主类 31 —— 医疗和保健方面的职业

子类 311 健康诊断和医疗方面的职业

细类3111 内科医师和外科医师
3113 牙科医师
3115 兽医
3117 骨科医师和按摩医师
3119 健康诊断和医疗方面的职业，未归他类者

子类 313 护理、治疗及有关的辅助性职业

细类3130 护理职业监理
3131 有学位的护士（监理除外）
3134 挂号的助理护士
3135 护理员
3137 物理疗法、职业疗法和其他疗法医师
3139 护理、治疗及有关的辅助性职业，未归他类者

子类 315 其他医疗和保健方面的职业

细类3151 药剂师
3152 饮食学家和营养学家
3153 验光师
3154 配眼镜师
3155 放射科技术员
3156 医疗实验室技师和技术员
3157 牙科卫生员、护理员和技术员
3159 其他医疗和保健方面的职业，未归他类者

主类 33 —— 艺术、文学、表演艺术及有关职业

子类 331 美术、商业美术、摄影及有关领域的职业

细类3311 绘画家、雕塑家及有关艺术家
3313 产品设计和室内装潢师
3314 广告和插图艺术家
3315 摄影师和新闻、影视摄影师
3319 美术、商业美术、摄影及有关领域的职业、未归他类者

子类 333 表演和视听艺术方面的职业

细类3330 表演和视听艺术制片人和导演
3332 音乐家
3333 舞美设计和舞蹈演员
3335 演员职业
3337 广播和电视播音员
3339 表演和视听艺术方面的职业，未归他类者

子类 335 写作方面的职业

细类3351 出版物作家和编辑
3353 广播、电视、戏剧和电影作家和编辑
3355 书面和口头翻译
3359 写作方面的职业，未归他类者

主类 37 —— 体育运动和娱乐方面的职业

子类 371 体育运动和娱乐方面的职业

细类3710 体育运动和娱乐教练、助理教练、技术指导和监理
3711 裁判及有关工作人员
3713 运动员
3715 体育运动和娱乐的服务员
3719 体育运动和娱乐方面的职业，未归他类者

主类 41 —— 文书事务性工作及有关职业

子类 411 速记和打字职业

细类4110 速记和打字职业监理
4111 秘书和速记员
4113 打字员和办事员兼打字员

子类 413 簿记、记账及有关职业

细类4130 簿记、记账及有关职业监理
4131 簿记员和会计员
4133 出纳员和收款员
4135 保险业务员、银行业务员和其他财务人员
4137 统计员
4139 簿记、记账及有关职业，未归他类者

子类 414 办公机器和电子数据处理设备操作员

细类4140 办公机器和电子数据处理设备操作员监理
4141 办公机器操作员
4143 电子数据处理设备操作员

子类 415 材料登记、调度和分配职业

细类4150 材料登记、调度和分配职业监理
4151 生产管理员
4153 装运和接收办事员
4155 存货管理员及有关职业
4157 过磅员
4159 材料登记、调度和分配职业，未归他类者

子类 416 图书、档案和信件管理员及有关职业

细类4160 图书、档案和信件管理员及有关职业监理
4161 医疗档案管理员、图书和档案管理员

4169 图书、档案和信件管理员及有关职业，未归他类者

子类 417 接待、问讯、邮件和文电分发职业

细类4170 接待、问讯、邮件和文电分发职业监理
4171 接待员和问讯处服务员
4172 邮递员
4173 邮件办事员和邮局办事员
4175 话务员
4177 通信员
4179 接待、问讯、邮件和文电分发职业，未归他类者

子类 419 其他文书事务性工作及有关职业

细类4190 其他文书事务性工作及有关职业监理
4191 收账员
4192 索赔要求评定员
4193 旅行办事员、订票员、站务员和货运代办员
4194 旅馆接待员
4195 人事事务员
4197 一般事务员
4199 其他文书事务性工作及有关职业，未归他类者

主类 51 —— 销售职业

子类 513／514 商品销售职业

细类5130 商品销售职业监理
5131 技术推销员及有关顾问
5133 旅行推销员
5135 商品推销员和售货员，未归他类者
5137 商品售货员
5141 街头商贩和上门推销员职业
5143 报贩
5145 服务站服务员
5149 商品销售职业，未归他类者

子类 517 服务销售职业

细类5170 服务销售职业监理
5171 保险推销职业和代理人
5172 房地产推销职业
5173 证券推销代理人和交易商
5174 广告推销职业
5177 商业服务推销职业
5179 服务销售职业，未归他类者

子类 519 其他销售职业

细类5190 其他销售职业监理
5191 批发业和零售业采购员
5193 流动商店司机兼售货员
5199 其他销售职业，未归他类者

主类 61 —— 服务职业

子类 611 安全保卫服务职业

细类6111 消防职业
6112 政府警官和侦探
6113 私家警察和侦查员
6115 警卫及有关治安防卫职业
6116 武装部队军官
6117 武装部队士兵
6119 安全保卫服务职业，未归他类者

子类 612 食品和饮料的制备及有关服务职业

细类6120 食品和饮料制备及有关服务职业监理
6121 厨师长和厨师
6123 配酒员
6125 食品和饮料侍应职业
6129 食品和饮料的制备及有关服务职业，未归他类者

子类 613 寄宿和其他膳宿供应方面的职业

细类6130 寄宿和其他膳宿供应方面的职业监理
6133 寄宿处（不包括私人家庭）清洁工
6135 卧铺车厢列车员和行李搬运工
6139 寄宿和其他膳宿供应方面的职业，未归他类者

子类 614 个人服务职业

细类6141 葬礼承办人、尸体防腐员及有关职业
6142 女管家、仆佣及有关职业
6143 男部理发师、女部理发师及有关职业
6144 导游
6145 非饮食业旅行服务员及有关职业
6147 照看儿童职业
6149 个人服务职业，未归他类者

子类 616 服装和室内纺织装饰品服务职业

细类6160 服装和室内纺织装饰品服务职业监理
6161 湿洗职业
6163 干洗职业
6165 熨烫职业
6169 服装和室内纺织装饰品服务职业，未归他类者

子类 619 其他服务职业

细类6190 其他服务职业监理
6191 看房工、勤杂工和清洁工
6193 电梯操作职业
6198 壮工和其他简单工作服务职业
6199 其他服务职业，未归他类者

主类 71 —— 农业、园艺和畜牧职业

子类 711 农场主

细类7111 一般农场主
7113 养殖场主
7115 种植场主

子类 713 农场管理职业

细类7131 农场管理职业

子类 718／719 其他农业、园艺和畜牧职业

细类7180 其他农业、园艺和畜牧职业领班
7181 普通农场工人
7183 大田作物和蔬菜栽培工人
7185 果园、葡萄园及有关的乔木、灌木栽培工人
7187 家畜饲养场工人
7191 奶产品农场工人
7193 家禽饲养工和孵化工人
7195 苗圃及有关工作的工人

7197 农机操作手和包工
7198 农业、园艺和畜牧业壮工和其他简单工作职业
7199 其他农业、园艺和畜牧职业，未归他类者

主类 73 —— 渔业、捕捉及有关职业

子类 731 渔业、捕捉及有关职业

细类7311 渔轮船长和其他高级船员
7313 用渔网、罾具和钓线捕鱼的职业
7315 捕捉及有关职业
7319 渔业、捕捉及有关职业，未归他类者

主类 75 —— 林业和采伐职业

子类 751 林业和采伐职业

细类7510 林业和采伐职业领班
7511 森林保护职业
7513 木材采伐及有关职业
7516 原木检验、分级、过秤及有关职业
7517 原木起吊、分类、运输及有关职业
7518 林业和采伐的壮工及其他简单工作职业

主类 77 —— 采矿和采石(包括油气田开采)职业

子类 771 采矿和采石（包括油气田开采）职业

细类7710 采矿和采石（包括油气田开采）职业领班
7711 旋转钻井及有关职业
7713 其他岩石和土壤钻进职业
7715 爆破职业
7717 采矿和采石：采掘、运输和装载职业
7718 采矿和采石（包括油气田开采）的壮工和其他简单工作职业
7719 采矿和采石（包括油气田开采）职业，未归他类者

主类 81／82 —— 加工职业

子类 811 选矿职业

细类8110 选矿职业领班
8111 矿石破碎和研磨职业
8113 矿石混合、分选、过滤及有关职业
8115 矿石熔炼和焙烧职业
8116 选矿的检验、测试、分级和取样职业
8118 选矿的壮工和其他简单工作职业
8119 选矿职业，未归他类者

子类 813／814 金属加工及有关职业

细类8130 金属加工及有关职业领班
8131 金属熔炼、吹炼和精炼职业
8133 金属热处理职业
8135 金属轧制职业
8137 造型、制芯和金属铸造职业
8141 金属挤压和拉拔职业
8143 镀层、金属喷镀及有关职业
8146 金属加工的检验、测试、分级和取样职业
8148 金属加工的壮工和其他简单工作职业
8149 金属加工及有关职业，未归他类者

子类815 粘土、玻璃和石料的加工、成形及有关职业

细类8150 粘土、玻璃和石料的加工、成形及有关职业领班
8151 粘土、玻璃和石料炉工和窑工
8153 粘土、玻璃和石料分离、破碎、研磨和混合职业
8155 粘土、玻璃和石料的成形职业
8156 粘土、玻璃和石料的加工、成形的检验、测试和分级职业
8158 粘土、玻璃和石料的加工、成形的壮工和其他简单工作职业
8159 粘土、玻璃和石料的加工、成形及有关职业，未归他类者

子类816／817 化学品、石油、橡胶、塑料及有关材料加工的职业

细类8160 化学品、石油、橡胶、塑料及有关材料加工职业的领班
8161 化学品及有关材料的混合和掺合职业
8163 化学品及有关材料的过滤、粗滤和分离职业
8165 化学品及有关材料的蒸馏、升华和碳化职业
8167 化学品及有关材料的焙烧、熬制和干燥职业
8171 化学品及有关材料的破碎和研磨职业
8173 化学品及有关材料的涂敷和砑光职业
8176 化学品、石油、橡胶、塑料及有关材料加工的检验、测试、分级和取样职业
8178 化学品、石油、橡胶、塑料及有关材料加工的壮工和其他简单工作职业
8179 化学品、石油、橡胶、塑料及有关材料加工的职业，未归他类者

子类 821／822 食品、饮料及有关加工职业

细类8210 食品、饮料及有关加工职业领班
8211 面粉和粮食加工职业
8213 焙烤、糖果制造及有关职业
8215 屠宰和肉类切割、罐装、加工和包装职业
8217 鱼类罐装、加工和包装职业
8221 水果和蔬菜罐装、保藏和包装职业
8223 乳品加工及有关职业
8225 食糖加工及有关职业
8226 食品、饮料及有关加工的检验、测试、分级和取样职业
8227 饮料加工职业
8228 食品、饮料及有关加工的壮工和其他简单工作职业
8229 食品、饮料及有关加工职业，未归他类者

子类 823 木材加工（纸浆除外）职业

细类8230 木材加工（纸浆除外）职业领班
8231 锯木厂锯工及有关职业
8233 层压板制造及有关职业
8235 木材处理职业
8236 木材加工（纸浆除外）的检验、测试和分级

职业
8238 木材加工（纸浆除外）的壮工和其他简单工作职业
8239 木材加工（纸浆除外）职业，未归他类者

子类 825 纸浆和造纸及有关职业

细类8250 纸浆和造纸及有关职业领班
8251 纤维素纸浆制备职业
8253 造纸和纸张精整职业
8256 纸浆和造纸业的检验、测试、分级和取样职业
8258 纸浆和造纸业的壮工和其他简单工作职业
8259 纸浆和造纸及有关职业，未归他类者

子类 826／827 纺织品加工职业

细类8260 纺织品加工职业领班
8261 纺织纤维纺前准备职业
8263 纺线和捻线职业
8265 卷绕（络纱）和摇纱职业
8267 织造职业
8271 针织职业
8273 纺织品漂白和染色职业
8275 纺织品整理和压光职业
8276 纺织品加工的检验、测试、分级和取样职业
8278 纺织品加工的壮工和其他简单工作职业
8279 纺织品加工职业，未归他类者

子类 829 其他加工职业

细类8290 其他加工职业领班
8293 烟草加工职业
8295 大皮和毛皮加工职业
8296 杂类加工的检验、测试、分级和取样职业，未归他类者
8298 其他加工的壮工和简单工作职业
8299 其他加工职业，未归他类者

主类 83 —— 机加工及有关职业

子类 831 金属机加工职业

细类8310 金属机加工职业领班
8311 工具和模具制造职业
8313 机械工和机床调整职业
8315 机床操作职业
8316 金属机加工的检验和测试职业
8319 金属机加工职业，未归他类者

子类 833 金属成形（机加工除外）职业

细类8330 金属成形（机加工除外）职业领班
8331 锻造职业
8333 钣金工
8334 金属加工机械操作工，未归他类者
8335 焊接和火焰切割职业
8336 金属成形（机加工除外）的检验和测试职业
8337 锅炉制造工、钢板工和金属结构工
8339 金属成形（机加工除外）职业，未归他类者

子类 835 木材机加工职业

细类8350 木材机加工职业领班
8351 木模制造职业
8353 木材锯切（制材厂除外）及有关职业
8355 刨削、车削、成形及有关木材机加工职业
8356 木材机加工检验职业
8357 木器磨光职业
8359 木材机加工职业，未归他类者

子类837 粘土、玻璃、石料及有关材料的机加工职业

细类8370 粘土、玻璃、石料及有关材料的机加工职业领班
8371 粘土、玻璃、石料及有关材料的切割和成形职业
8373 粘土、玻璃、石料及有关材料的研磨和抛光职业
8376 粘土、玻璃、石料及有关材料机加工的检验职业
8379 粘土、玻璃、石料及有关材料的机加工职业，未归他类者

子类 839 其他机加工及有关职业

细类8390 其他机加工及有关职业领班，未归他类者
8391 雕刻工、腐蚀工及有关职业
8393 锉、磨、打光、清洗和抛光职业，未归他类者
8395 模样工和制型工（或制模工），未归他类者
8396 机加工检验和测试职业，未归他类者
8399 其他机加工及有关职业，未归他类者

主类 85 —— 产品的制造、组装和修理职业

子类851／852 金属制品制造和组装职业，未归他类者

细类8510 金属制品的制造和组装职业领班，未归他类者
8511 发动机及有关设备的制造和组装职业，未归他类者
8513 汽车制造和组装职业，未归他类者
8515 飞机制造和组装职业，未归他类者
8523 工业、农业、建筑施工和其他机械化设备及机械的制造和组装职业，未归他类者
8525 事务和商业机械的制造和组装职业，未归他类者
8526 金属制品的制造和组装的检验和测试职业，未归他类者
8527 精密仪器及有关设备的制造和组装职业，未归他类者
8528 金属产品制造和组装的壮工和其他简单工作职业，未归他类者
8529 其他金属制品的制造和组装职业，未归他类者

子类853 电气、电子及有关设备的制造、组装、安装和修理职业

细类8530 电气、电子及有关设备的制造、组装、安装和修理职业领班
8531 电气设备的制造和组装职业
8533 电气及有关设备的安装和修理职业，未归他类者
8534 电子设备的制造和组装职业

8535 电子及有关设备的安装和修理职业，未归他类者
8536 电气、电子及有关设备的制造、组装、安装和修理的检验和测试职业
8537 收音机和电视机修理工
8538 电气、电子及有关设备的制造、组装、安装和修理的壮工和其他简单工作职业
8539 电气、电子及有关设备的制造、组装、安装和修理职业，未归他类者

子类 854 木器制作、组装和修理职业

细类8540 木器制作、组装和修理职业领班
8541 细木家具和木家具制作工
8546 木器制作、组装和修理的检验和分级职业
8548 木器制作、组装和修理的壮工和其他简单工作的职业
8549 木器制作、组装和修理职业，未归他类者

子类855／856 纺织品、毛皮和皮革制品的制造、组装和修理职业

细类8550 纺织品、毛皮和皮革制品的制造、组装和修理职业领班
8551 纺织品、毛皮和皮革制品的制样、划样和裁剪职业
8553 男装裁缝和女装裁缝
8555 皮货裁缝
8557 女帽、有边帽、无边帽裁缝
8561 制鞋和修鞋职业
8562 室内装潢师
8563 纺织品和类纺织品的机器缝纫工
8566 纺织品、毛皮和皮革制品的制造、组装和修理的检验、分级和取样职业
8568 纺织品、毛皮和皮革制品的制造、组装和修理的壮工和其他简单工作职业
8569 纺织品、毛皮和皮革制品的制造、组装和修理职业，未归他类者

子类857 橡胶、塑料及有关产品的制造、组装和修理职业

细类8570 橡胶、塑料及有关产品的制造、组装和修理职业领班
8571 橡胶、塑料及有关产品的粘合和胶结职业
8573 橡胶、塑料及有关产品的模压职业
8575 橡胶、塑料及有关产品的切割和精整职业
8576 橡胶、塑料及有关产品的制造、组装和修理的检验、测试、分级和取样职业
8578 橡胶、塑料及有关产品的制造、组装和修理的壮工和其他简单工作职业
8579 橡胶、塑料及有关产品的制造、组装和修理职业，未归他类者

子类 858 机械工和修理工，未归他类者

细类8580 机械工和修理工（电工除外）领班，未归他类者
8581 汽车机械工和修理工
8582 飞机机械工和修理工
8583 铁路运输设备机械工和修理工
8584 工业、农业与建筑业机器机械工和修理工
8585 办公和商业机器机械工和修理工
8586 设备修理检验和测试职业，未归他类者
8587 钟表修理工
8588 精密仪器机械工和修理工
8589 机械工和修理工（电工除外），未归他类者

子类 859 其他产品制造、组装和修理职业

细类8590 产品制造、组装和修理职业领班，未归他类者
8591 珠宝和银器制造、组装和修理职业
8592 船舶制造、组装和修理职业
8593 纸制品制造和组装职业
8595 油漆和装饰（土建除外）职业
8596 产品制造、组装和修理的检验、测试和分级职业，未归他类者
8598 产品制造、组装和修理的壮工和其他简单工作职业，未归他类者
8599 其他产品制造、组装和修理职业，未归他类者

主类 87 —— 土建行业的职业

子类 871 挖掘、平整、铺砌及有关职业

细类8710 挖掘、平整、铺砌及有关职业领班
8711 挖掘、平整及有关职业
8713 铺砌、修设面层及有关职业
8715 铁路线路段工和护路工
8718 挖掘、平整和铺砌的壮工和其他简单工作职业
8719 挖掘、平整、铺砌及有关职业，未归他类者

子类873 电力、照明和有线通信设备的架设、安装和维修职业

细类8730 电力、照明和有线通信设备的架设、安装和维修职业领班
8731 电力线路工及有关职业
8733 土建电工和维修工
8735 有线通信及有关设备的安装和维修职业
8736 电力、照明和有线通信设备的架设、安装和维修的检验和测试职业
8738 电力、照明和有线通信设备的架设、安装和维修的壮工和其他简单工作职业
8739 电力、照明和有线通信设备的架设、安装和维修职业，未归他类者

子类 878／879 其他土建行业的职业

细类8780 其他土建行业的职业领班
8781 木工及有关职业
8782 砖石工和贴面砖工
8783 混凝土抹面工及有关职业
8784 抹灰工及有关职业
8785 油漆工、裱糊工及有关职业
8786 土建中的隔绝层职业
8787 屋面工、防水工及有关职业
8791 管线安装、管道工程及有关职业，未归他类者
8793 金属结构安装工
8795 玻璃工

8796 土建检验和测试(电工除外)职业
8798 其他土建行业的壮工和其他简单工作职业
8799 其他土建行业的职业，未归他类者

主类 91 —— 运输设备操作职业

子类 911 空运工具操作职业

细类9110 空运工具操作职业监理
9111 飞机驾驶员、领航员和飞行工程师
9113 空运工具操作辅助职业
9119 空运工具操作职业，未归他类者

子类 913 铁路运输工具操作职业

细类9130 铁路运输工具操作职业领班
9131 机车司机和司炉
9133 铁路列车长和制动员
9135 铁路运输工具操作辅助职业
9139 铁路运输工具操作职业，未归他类者

子类 915 水运工具操作职业

细类9151 甲板官员
9153 船舶轮机室官员
9155 船舶甲板船员
9157 船舶轮机室和锅炉房船员
9159 水运工具操作职业，未归他类者

子类 917 汽车运输工具操作职业

细类9170 汽车运输工具操作职业监理
9171 公共汽车司机
9173 出租汽车司机和汽车司机
9175 卡车司机
9179 汽车运输工具操作职业，未归他类者

子类 919 其他运输工具以及有关设备操作职业

细类9190 其他运输工具及有关设备操作职业监理
9191 地铁列车和有轨电车操作职业
9193 有轨车（火车除外）司机
9199 其他运输工具及有关设备操作职业，未归他类者

主类 93 —— 材料搬运及有关职业，未归他类者

子类 931 材料搬运及有关职业，未归他类者

细类9310 材料搬运及有关职业领班，未归他类者
9311 起重职业，未归他类者
9313 码头搬运工、装卸工和货物搬运工
9315 材料搬运设备操作工，未归他类者
9317 包装职业，未归他类者
9318 材料搬运壮工和其他简单工作职业，未归他类者
9319 其他材料搬运及有关职业，未归他类者

主类 95 —— 其他手工工艺和设备操作职业

子类 951 印刷及有关职业

细类9510 印刷及有关职业领班
9511 排字和排版职业
9512 印刷机操作职业
9513 浇铸铅版和电铸版职业
9514 印刷、雕刻或腐蚀制版（照相凸版除外）职业
9515 照相凸版及有关职业
9517 装订及有关职业
9518 印刷及有关职业的壮工和其他简单工作职业
9519 印刷及有关职业，未归他类者

子类953 固定式发动机和公用事业设备的运行及有关职业

细类9530 固定式发动机和公用事业设备的运行及有关职业领班
9531 发电厂运行人员
9533 固定式发动机和辅助设备的运行和维护职业
9535 供水和公用卫生设备的运行职业
9537 泵站与管道设备的运行职业
9539 固定式发动机和公用事业设备的运行及有关职业，未归他类者

子类955 电子及有关通信设备操作职业，未归他类者

细类9550 电子及有关通信设备操作职业监理，未归他类者
9551 收音机和电视广播设备操作人员
9553 电报机操作人员
9555 声音和图象的录放设备操作人员
9557 电影放映人员
9559 电子及有关通信设备操作职业，未归他类者

子类 959 其他工种和设备操作职业，未归他类者

细类9590 其他工种和设备操作职业领班，未归他类者
9591 摄影、冲洗和加工职业
9599 杂项工种和设备操作职业，未归他类者

主类 99 —— 未归他类的职业

子类 991 未归他类的职业

细类9910 监理和领班，未归他类者
9916 检验、测试、分级和取样职业，未归他类者
9918 壮工和其他简单工作职业，未归他类者
9919 其他职业，未归他类者

二、 正 文

(一) 职责名称和定义

01–060 **设计工程师**

(专业和技术服务，未归他类者)

通过履行下列任何职责把已经确立的工程原理应用到设备、结构、工艺及系统的设计和研制、开发上去:

分析建议方案、产品或设备规格以及工艺要求，以便设想出切实可行的设计。从成本、空间和时间的限制，公司的计划，是否有标准设备可资利用，以及其他技术、经济因素等方面决定是否可行。同研究工程师和科学家或客户代表协商，以求解决与产品外观和生产计划有关的各项设计问题。提供有关施工和制造技术、材料性质以及影响到工厂、产品和长期规划的有利条件和局限性的技术情报。汇编和分析运营资料数据，指挥进行复杂的测试以建立新设计的标准，或对现有设备、产品或工艺进行修改。拟订有关安装、运行和维修的规范和须知事项。指导和协调直接支持科研活动的技师和技术员的工作。

01–070 **工程技术员**

(专业和技术服务，未归他类者)

运用专门的工程、科学、数学和设计制图等方面的原理和技术的基础知识，在工程技术某个专门领域，如化工、土木、电机、生产组织、机械、冶金、采矿、石油、航空或核工程等，通过履行下列任何职责来完成主要涉及安装、运行和维修、质量控制和生产计划等活动的有限的技术职能:

解释工作任务说明书，选择和修改标准程序、技术和设备，并建立工作程序。使用各种标准技术和设备来制备、标记、测量或称量待测试的材料或样品。对测试、安装、维修、制造或施工等活动所需的时间、材料的数量和劳动量进行估算。按照机械、工具或工艺的规范把设计细节纳入图纸。按照标准、测试结果或指示说明建造、安装、维护、修理、校准和修改标准设备或系统。修改和建造辅助设备以供测试，操作标准设备对材料、样品和产品进行测试。进行计算，绘制图表，准备报告所需要的辅助数据。

01–080 **工程技师**

(专业和技术服务，未归他类者)

运用工程、科学、数学和设计制图等方面的原理和技术的实践知识，在工程技术某个专门领域，如化工、土木、电机、生产组织、机械、冶金、采矿、石油、航空或核工程等，通过履行下列任何职责来完成主要是支持工程研究、开发和设计活动的若干种较高的技术职能:

分析技术问题，协调工作模型、小型试验厂和类似的原型的建造，为复杂的设备和工艺拟订并解释设计规范以协助工程师和其他技术人员从事产品、系统和设备的研究、设计和开发。在工作或测试现场代表工程师以便在涉及生产或质量控制，以及工业或施工安全等方面保证遵守设计规范、调研目标和标准规格。对工作任务进行审查和评估，界定问题，确定工作步骤以便求得解决方案并安排工作进度。在诸如产品设计、施工、设备安装以及加工工艺等方面的工作中取得或作出所需工时、器材数量、劳力以及物料消耗的详细估计。对复杂设备的故障或工艺事故，生产或测试中的问题进行分析诊断；对需要采取的校正动作进行规划和实施或指挥其他工作人员解决出现的问题。进行建立工作标准所必需的工效研究、方法分析和统计计算。在低于工程师的层次对实验、测试数据以及其他数据资料进行解释和评价，并依据这种评价起草报告和建议事项。监督和协调技术员、熟练技工以及其他从事各种技术任务的人员的工作。协助培训工作经验不足的技术工人。

01–090 **总经理**

(专业和技术服务，未归他类者)

通过部门的经理和其他下属负责人，并在一个领导机构、管理机构或正式法令授权的范围内，通过履行下列任何职责对一个工业、商业、政府或其他机构的重大职能进行计划、组织、指导和监督:

依据对本组织能力的了解建立它的目标，拟定和批准方针政策和事业计划，并制订标准；分析社会、技术、法律以及其他方面的发展趋势；同下属的经理和负责人进行协商；审查工作人员提出的建议和报告。批准建立重要的工作部门，设置关键的负责人岗位，拨款以实施工作部门的方针政策和事业计划。选择或批准部门经理和高级人员的人选，向下属授权以及批准整个用人计划。指挥、激励负责人员和经理人员并培养他们的技能以促进生产率、事业发展和人员士气，为此发挥自己的领导才能并运用管理科学的知识。通过召开工作人员会议，利用进度板、流程图以及其他办法，建立有效的上下通气渠道以协调各部门或其他职能单位的活动。建立行政管理监控制度，例如报告、审计和检查工作等等。对影响目标实现和方针贯彻的事态发展保持了解，并与有关负责人员协商后主动采取补救措施或进行必要的调整。对本企业（单位）的产品或服务承担责任。代表本组织参加或派代表参加谈判、会议、讨论会以及其他正式活动。招待官员，与其他组织建立联系，并经常参加慈善、教育或其他民事活动委员会，以促进良好的公共关系。

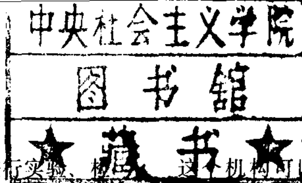
总经理的职称按照所在行业的惯例命名并且时常作为高级人员被任命为总裁、副总裁或董事会或其他领导机构的主席。

01–140 **生命科学技术员**

(专业和技术服务、未归他类者)

运用专门的科学和数学原理的基础知识和实验技术，在生命科学某个专门领域，如植物学、动物学、林学、园艺学、农学或医学等，通过履行下列任何职责来完成主要涉及生物学检测和分析活动的有限的技术职能:

解释工作任务说明书，选择和修改标准程序、技术和设备，并建立工作程序。取得、制备、标记、测量或称量生物样品。安装实验室设备、医学或其他科学设备来进行实验、检测



和分析，根据工作需要对设备进行调整或校准。进行实验、检测和分析，并记录和组织观测，作出结论。进行计算，绘制图表，准备报告所需要的辅助数据。

01—150　生命科学技师

(专业和技术服务，未归他类者)

运用科学和数学原理的知识以及实验室的实践技能，在生命科学某个专门领域，如植物学、动物学、林学、园艺学、农学或医学等，通过履行下列任何职责来完成主要是支持生物学研究、检测和分析活动的若干种较高的技术职能：

协助生命科学家和其他技术人员从事研究方法和设备的设计和开发。查阅参考书刊并就技术问题提出建议。完成正式检测工作之前的实验和分析，拟定特殊检测设备的设计规范，建造特殊检测设备或监督其建造。取得或作出有关检测、分析、实验或其他研究活动所需工时和器材设备的消耗数量的估计数；规划和安排工作进度。安装科学设备以便进行实验、检测和分析，并在必要时校准精密设备。进行质量控制性质的检测以保证试剂和设备的功能符合规定。进行需要有高度技巧和判断力的实验、检测和分析，这种工作需要进行可能带来许多误差的大量操作。视必要对方法和设备进行修改和改装。在低于生命科学家的层次对检测结果和其他数据进行解释和评价；根据评价草拟报告和提出建议，经常协助生命科学家准备发表研究成果所需的材料。

01—170　经理

(专业和技术服务，未归他类者)

通过监理人员或监理人员以上水平的下属，并在上级管理机构制定的方针政策范围内，通过履行下列任何职责，对一个工业、商业、政府或其他机构的一个部门、处室、项目计划、地区办事处或其他单位的活动进行计划、组织、指导和监督：

根据对本单位的实绩、能力的详细了解，制定贯彻上级领导机构方针和指示的具体步骤，并提出修改方针的建议以达到上级确定的目标。编制财务概算提请上级审批。确定本单位的组织机构，规定下属的管理和监理职能。选择下属人员或批准其任命，指导他们的培训，以便保证有效地使用人才和物力。通过与其他经理人员或下属协商并运用进度板、流程图和类似办法，在指定的范围内协调本单位的活动或本单位与其他部门或单位的活动。检查指定的业务工作完成情况，贯彻实施规章制度，起草工作报告，并把本单位业务的动向中对本组织其他单位有重大关系者告诉上级管理机构。对本单位的业务承担责任。协助下属工作人员处理重要的和困难的行政管理或技术性问题。在诸如企业服务和同工会签合同等问题上与专家、技术顾问以及外界组织进行商谈。以专家身份代表本组织参加委员会、专门小组，或者代表本组织处理公众关系。

经理通常按照在本组织的某一部门或单位所担负的责任给予相应的称谓。

01—180　经理监理人

(任何行业)

通过履行下列任何职责对一个从事批发或零售贸易的机构(或向公众、企业或其他组织提供服务的机构)的业务进行计划、组织、指导和监督，并指导和协调下属工作人员的活动，这个机构可以是自己经营的或代业主经营的或与他人合伙经营的：

估计消费者的需求，就所销售的商品或服务的品种、类型和数量，以及拟采取的价格或赊销方针等作出决定或提出建议。规定经营办法。编制预算，编制或指导编制货物和供应品的订单，批准或申请批准开支项目。确定营业场所的布置。决定工作人员职责和人数并雇用或安排雇用工作人员。安排工作，确定工薪，并提出诸如人员的提升和解雇等人事变动。指导和培训职工或对此进行监督。协调职工活动以保证业务的有效运营。计算和存放所收现金，或对现金的处理进行监督，盘点或检查存货，记账并作其他记录。保证安全、卫生和保卫工作的规章制度得到遵守。推销本企业的货物或服务，批准广告和展览工作。受理顾客申诉。同职工或他们的代表协商解决职工的申诉和其他问题。

如果是经营一个小企业，经理监理人也完成职工的某些或全部职责。如果是自理户或合伙经营，则通常称作劳动业主。关于分类方法，请参见职务名称 02—450 劳动业主经理监理人，包括劳动业主，按照所销售的商品或服务或所经营企业的类型给予相应的称谓。

01—210　物理科学技术员

(专业和技术服务，未归他类者)

运用专门的科学和数学原理的基础知识和实验技术，在物理科学某个专门领域，如物理学、化学、地质学、地球物理学、气象学或天文学等，通过履行下列任何职责，来完成通常涉及仪器设备的运用和维修以及质量控制活动的有限的技术职能：

解释工作任务说明书，选择和修改标准程序、技术和设备，并建立工作程序。制备、标记、测量或称量测试材料或样品，安装实验室设备和其他科学设备来进行实验、检测和分析，根据工作需要对设备进行调整或对准。进行实验、检测和分析，并记录和组织观测，作出结论。进行计算、绘制图表、准备报告所需要的辅助数据。

01—220　物理科学技师

(专业和技术服务，未归他类者)

运用科学和数学原理的知识以及实验室的实践技能，在物理科学某个专门领域，如物理学、化学、地质学、地球物理学、气象学或天文学等，通过履行下列任何职责，来完成主要是支持研究活动的若干较高的技术职能：

协助物理科学家和其他技术人员从事研究方法和设备的设计和开发。为此要查阅参考书刊并就技术问题提出建议；完成正式检测工作之前的实验和分析；拟定特殊检测设备的设计规范，建造特殊检测设备或监督其建造。取得或作出有关检测、分析、实验或其他研究活动所需工时和器材设备的消耗数量的估计数。规划和安排工作进度。安装科学设备以便进行实验、检测和分析，并在必要时校准精密设备。进行需要高度技巧和判断力的实验、检测和分析，这种工作需要进行可能带来许多误差的大量操作。视必要对方法和设备进行修改和改装。在低于物理科学家的层次对实验、检测或其他数据进行解释和评价；根据评价草拟报告和提出建议，经常协助物理科学家准备发表研究成果所需的材料。

01–230 **推销员**

(零售业；批发业)

在营业柜台、顾客家里或其他营业场所向个别顾客销售商品，为此要运用有关货物特点、质量和优点的知识并履行下列任何职责：

在柜台或他处同顾客交谈，弄清楚顾客的需要，在初步接触以后继之以电话联系或亲自访问以作成交易。展出商品，展示说明材料并演示商品，强调其特色以招徕主顾。向顾客说明商品的维护和使用方法。估计或开出商品价格、赊销条件、旧货折价以及交货日期。记录销售货单，起草合同。收受支付款项或取得赊销许可。撰写营业状况报告，记开支账目。在橱窗或柜台展示商品。准备盘存清单，从库房或仓库调拨商品。

推销员通常按照所售产品命名。

01–240 **营业员**

(零售业；批发业)

在营业柜台向个别顾客销售商品，为此要运用有关货物特点、质量和优点的知识并履行下列任何职责：

弄清楚顾客所需商品的牌号、类型和质量。展示商品或演示商品，强调其特色以招徕顾客，向顾客提示选择哪种商品。向顾客说明商品的维护和使用方法。估计或开出商品价格、赊销条件、旧货折价以及交货日期。记录销售货单，起草合同。收受支付款项或取得赊销许可。为顾客包装商品。在橱窗或柜台展示商品。准备盘存清单，从库房或仓库调拨商品。

营业员通常按照所售商品命名。

01–250 **监理／领班**

(任何行业)

通过履行下列任何职责对从事某一种或几种职业的工作人员的活动进行监督和协调：

研究工作任务，确定所需人力并估计完成工作所需材料和物品。确定满足工作进度要求的方法。调拨材料和物品。雇用职工，给他们安排任务，建议采取或主动提出有关升级、工作变动、解雇以及惩戒等人事措施，保存人事档案和考勤记录。培训或安排培训职工，并向职工说明公司的政策。安装机器和设备，解释工作任务单、规格或技术图纸。实行或建议实行一些激励职工干劲的计划以利于实现目标，协调下属职工的活动并与其他监理或领班和上级人员协商以避免同其他单位或部门冲突。保证工作质量符合标准，检查收到的材料，实施安全条例。分析和解决工作中的问题，起草并向上级呈交有关生产、工作进展或其他报告。在改进工作方法，提高设备性能，提高产品或服务质量，改善工作条件等方面提出措施。同职工或他们的代表协商以解决其申诉事项。

如果是监督从事某一职业（工种）的职工，则要求监理或领班擅长他所监督的工作。如果监督的职工有好几种职业（工种），则应对这几种职业（工种）有一般的知识。监理或领班的具体职称取决于所监督工作的类型，所涉及的工艺，所监督的职工的工种，所制造的产品或所在的行业等因素。一个参加劳动的监理或领班通常称为小组长或班长，小组长或班长所履行的职责同所监督的职工基本上一样，职业名称也一样。

01–300 **现役军人**

(军事)

在武装部队中履行军务的非授军衔人员。

守军规，遵军纪，整军容。参加操练，以保持良好的身体素质水平。参加小型武器军事训练，包括射击、仪典以及火灾抢险和其他救灾训练。执行步哨勤务和卫戍任务。依照军规，对下属施以督导。履行核子、生物、化学防卫作战职责，在海上服役时，履行防止破坏职责。

01–320 **军官**

(军事)

根据较高层当局的命令，对武装部队的一个或数个单位的活动直接地或通过下级军官间接地制订计划、组织实施，发布命令，予以监督。

在详细了解部队能力与状况的基础上，确定执行上级政策与命令的具体办法。对下属的训练发布命令；根据军规与惯例，对部队的活动进行协调或发布命令。督察部队的状况，并以书面和口头方式向上级报告。对部队的福利、士气及军纪负有责任。准备并审查有关下级军官考绩、训练状况与晋升可能性的评价报告。保持高度的良好的身体素质，展现领导者的品质，维护军容风纪传统与军俗。参与仪典活动和小型武器的军事训练，参加救火及其他救灾训练。履行防核子、防生物、防化学等防卫职责，在海上服役时，履行防止破坏职责。

(二) 职务名称和定义

02-010 **学徒**

(任何行业)

学徒系指这样一类工作人员，他受合同性质协议的约束，为一雇主服务一规定期限，目的在于学会一种手艺或技艺（工种），而雇主则有义务教他。

通常，合同规定学徒期满最低限度的培训时数，并按照一个最低的分级工资表说明整个学徒期工资的增长情况。学徒按照计划接受岗位培训、有关的课堂培训和车间培训，总期限为1至4年，直至达到某一职业（工种）特定的应知应会水平。学徒培训计划通常在一个由企业管理、劳工和政府三方代表组成的咨询委员会的指导下进行。对于学徒的开始年龄、教育程度、健康标准以及培训要求因所学工种而异，常常由省级立法予以规定。学徒年龄通常介于16岁和25岁之间。有些省规定可以接受某一行业（工种）已有相当经验的年长工作人员为“成熟学徒”。以往获得的有关经验或培训可以计算学分。学徒开始前通常需要上完8至12年学并成绩合格。学徒培训计划结束时进行考试，考核各个阶段的培训，对考试及格者发给学徒期满合格证书。完成了学徒培训计划的工作人员可能需要获取许可证或通过资格鉴定考试才能从事本业。

学徒按所培训的工种归类。

02-040 **助理**

(任何行业)

助理系指这样一类工作人员，他直接协助一个或几个从事专门职业和管理工作的人员，完成主要同数据和人打交道的职责，这些职责又是显然隶属于所协助人员的职责的，担负这些职责常常要求接受助理专业的正规培训。

下列人员另有相应职称和类别归属，均不列入：工作人员所担负的职责同他所协助的人员所担负的职责有密切关系，而且有时行使所协助人员的权力，承担其职责，应当同所协助的人员归为一类并享有同样职称。工作人员虽然已因为他执行辅助性质职能而被单位任命为助理，但是并不直接协助其他人员，仍应给予较能说明他的工作性质的职称并相应归类。在科学、工程、数学或设计制图等领域直接协助专业人员，完成主要与数据和物打交道的职责者，可以称之为和分类为技术员或技师。

工作人员如果干的是直接支持能力更强的从事加工、制造、建筑施工或采掘工业的工作人员的例行工作，而且主要是动手的活，那么就可以称之为和分类为助手。参阅职务名称02-160助手。

02-070 **总工程师**

(专业和技术服务，未归他类者)

总工程师系指这样一类工程师，他运用管理的原理和方法来监督和协调其他工程师、技师、技术员以及熟练技工的技术或管理活动。

他所监督的工作人员是在政府部门或工商企业内从事机械及其部件、工具和设备的研究、设计、开发、评价、制造和修理等活动；还涉及相关的方法、步骤和工艺等工作。

总工程师通常同他们所监督的工程师归入同一细类。

02-090 **顾问**

(专业和技术服务，未归他类者)

顾问系指这样一类工作人员，他在一个商业、工业、政府或其他组织中运用某一专门领域的业务专长和知识，对有关专业的实践作出评价并提出改进建议，并履行下列任何职责：

分析与专业有关的目标、政策、方法和程序，诸如产品管理、劳工关系、公共关系和安全标准等方面。设计检测方法，绘制流程图，与工作人员面谈，并查阅档案和其他资料数据，以便确定目标实现的程度。草拟书面报告，提出有关方针政策、方法、程序的修订和改变的建议以提高效率。通过修改方法、程序和准备与组织工作人员的再培训讲习班来协助贯彻所提建议。

顾问按专业分工命名，如工程顾问、人事管理顾问和教育专家之类。这些职业与从事同一专业但干的不是顾问工作的职工同属一个细类，如果没有合适的细类，则归入细类1179——与管理和行政有关的职业，未归他类者。

02-130 **工程师**

(专业和技术服务，未归他类者)

工程师系指这样一类工作人员，他运用科学和工程原理进行设备、机器、产品、系统和工艺等的规划、设计和开发工作，为人类的需要服务。

工程师必须通过正规培训和工作经验取得资格，通常由负责颁发执照的适宜机构进行法律认可的鉴定，颁发相应证件。工程师按照本人最为活跃的学科分类，如航空、农业、电机、电子、化工、土木、机械、冶金、采矿、航海和结构工程师等等。工程师主要从事管理、教学或推销活动者，分别按照所从事的工作归入相应的主类。

02-150 **分级工**

(任何行业)

分级工系指这样一类工作人员，他按照规定的质量控制标准对材料和产品进行分级。

靠目力、触觉、味觉或嗅觉，或借助秤或量规以便按照重量、尺寸、颜色或一般状况把材料和产品加以分级。对谷物、水果、蔬菜、肉、蛋和乳酪等食品进行分级。对其他产品，如烟草、木料、金刚石、皮革和毛皮等进行分级。

分级工一般按照所分级的产品命名，通常归入检验、测试、分级和取样职业中的各个细类。

02-160 **助手**

(任何行业)

助手系指这样一类工作人员，他辅助某一职业业务水平较

高的另一工作人员的工作，从事比较例行的而且主要是动手的工作，如下所示。

给所协助的工作人员传递和把握材料与工具，使用手动工具或电动工具或器械协助工作。使用手推车、手推运货车、绞车、动力设备和类似工具向工作场所运送或从工作场所运出材料、工具和物品。为所协助的人员准备清洁的表面或搅拌材料供他使用，清洗、安装、放置或组装部件或物件。从事与安装、调整、维修或拆卸有关的例行差事。照料机器和设备或负责给料，拿开材料或部件并按指示对机器设备进行运行中的调整。为分析工作取样，作工作记录或进行其他有关工作。

凡是无需他人指导而能独立工作者都不算助手，均按所从事的工作命名和分类。助手按照所从事的工作归入适当细类。

02-170 **检验员**

(任何行业)

检验员系指这样一类工作人员，他挑剔地检验若干种货物、服务或操作中的任何一项，看看是否符合规定的质量、卫生、安全、法令、企业经营、道德或其他标准，履行下列任何职责：

检验原料的质量，检验制成品是否有缺陷和合乎规范，检验时借助目测、规范样品以及下列工具：秤、量规、样板、卡钳和千分尺等工具。在诸如食品作物栽培、食品加工、销售；产品包装；储运方法；建筑物和设施；营业惯例（做法）、运营和服务等方面进行检验，以便核实规定的标准是否得到遵守。给经检验认为合格的项目加封印或标签，发放或吊销执照和许可证，或查实是否已取得和展示了执照和许可证。与高级职员协商，解释规章、法令，并协助企业、单位修改方法和做法，以便符合规定标准。调查申诉和违法事项，起草调查报告，采取行动或建议采取行动，控告违章并在法庭作证。就标准、行政程序、设施、方法和惯例的修改提出建议。

检验员通常按照所检验的产品、项目或服务命名：纸张检验员（纸浆和造纸）；焊接检验员（机加工、焊接和锻造）。在加工、机加工，对材料、商品或产品进行制造和组装等方面的检验员分别归入检验、测试、分级和取样职业中的有关细类。为贯彻实施政府关于卫生、安全或其他规章制度或在这方面当顾问的稽查员和管理官员，归入细类 1116——政府稽查员和管理官员。为贯彻实施非政府制定的有关服务质量，遵守公司的营业方针和程序等方面的标准和规章或在这方面当顾问的稽查员和管理官员，归入细类 1176——非政府稽查员和管理官员。

02-180 **实习医生**

(医疗服务)

实习医生系指在医科院校毕业后立即获准在医院实习一定期限担当医疗职责以获得训练和实际经验的人，以求符合发给行医执照的要求。

实习医生归入细类 3111 —— 内科医师和外科医师。

02-190 **壮工／简单工作人员**

(任何行业)

壮工或简单工作人员系指这样一类工作人员，他完成一种或几种不复杂的任务，通常是用体力的，涉及像送给、拿开和搬运材料与物件，工作时可能需要使用简单的工具和设备。

在执行任务中可能要求向别人讲话，发信号或为别人服务并完成诸如抄写和比较之类的简单的与数据打交道的职责。凭常识理解执行标准状况下（情况经常不变或偶尔有一些变化）的工作任务。一般说来，完成这些任务只需给以简单演示、指教或解释就可以学会在岗位上达到中等水平，虽然有时培训可能持续几天。

许多归入壮工或其他简单工作职业各细类的一些职业并不称为壮工，而是用更能说明工作性质的称呼，如手工包装工（任何行业）和填模工（塑料产品；橡胶）。称为壮工或简单工作人员的人，如果像普通壮工那样完成几种不复杂的任务，可能要求在标准情况下完成有少数变化的任务。

02-240 **制造商服务代表**

(任何行业)

制造商服务代表系指这样一类工作人员，他运用机械、液压和电工原理以及制造商的技术规范方面的知识，在客户单位提供设备的安装、运转和维修方面的服务，工作中履行下列任何职责：

向制造商工程技术部的人员求教以解决机械设计方面的问题，避免在客户单位的施工和安装工作中出问题。研究图纸或蓝图，使自己熟悉设备的运转。在客户单位监督设备安装。通过试车操作机器以求生产的质量和速率符合规范。培训客户人员学会设备的操作运转、调整、维护和修理。如设备运转同原定规范有出入则与客户磋商，并对变化予以解释。在客户单位修理或监督修理磨损的或有缺馅的设备。

制造商服务代表归入可反映服务性质和所服务的设备类型的有关细类。

02-280 **公证人**

(专业和技术服务，未归他类者)

公证人系指这样一类工作人员，他按照政府颁发的由一个委员会拟定的法律服务职责执行以下任务：

见证、证明和证实文件上签字的有效性。确认或证明授权书、抵押契据、单方执行的契约以及其他法律文书。在公证人的职权范围内记录作证书和宣誓书供法庭审判官或官员使用。使当事人宣誓或不经宣誓作出证词。保存对正式的行动作永久性记录。

其经常职责包括上述内容的工作人员，列入细类 2343 律师和公证人（专业和技术服务，未归他类者）。如工作人员除执行职务名称 02-280 公证人（专业和技术服务，未归他类者）的职责以外，还执行另外一种职业的职责，则按他们的主要职业分类。

02-310 **研究工程师**

(专业和技术服务，未归他类者)

研究工程师系指这样一类工程师，他同其他科学家与工程师合作进行基础和应用研究，旨在进行研究、评价并把工程和科学理论与原理应用于实际问题。

从事各个领域的研究，例如预应力混凝土施工，高压仪表，超音速飞行，高压高温或低压低温下化工过程的连续运行，雷达，彩色电视，电子计算机和控制等。就新的或现有的产品、服务或生产工艺的开发和改进向其他工程师和科学家请

教。参加研究工作的全过程，从开题、经过制图阶段到原型或模型的制造以至草拟技术报告。对直接支持研究活动的技师和技术员的工作进行监督和协调。

研究工程师按照所从事的工作归入适当的工程细类。

02-320 **住院医师或外科医师**

(医疗服务)

住院医师或外科医师系指在医科院校毕业和完成实习医生阶段培训以后，在认可的医院进行住院实习的医师或外科医师，以便在医学或外科学某一分支或家庭医疗方面获得毕业后的深造和实际经验，住院医师实习是取得专科医师资格的必要条件。

住院医师或外科医师归入细类 3111——内科医师和外科医师。

02-330 **取样员**

(任何行业)

取样员系指收集原材料或加工后的材料样品以供实验室分析和质量控制之用的工作人员，他执行的职责如下：用汲出、舀取、倒出或切割等方法取样。在样品上作识别记号并把样品送到实验室。把从不同取样点取得的材料进行称量、粉碎、过筛和（或）混合，以便提供有代表性的样品。

取样员通常按取样的材料命名，均归入检验、测试、分级和取样职业的有关细类。

02-350 **科学家**

(专业和技术服务，未归他类者)

科学家系指这样的工作人员，他对自然现象进行研究或探讨以获取理论的、抽象的或实际的知识，阐述课题并提出可能产生重大事实、理论、定律和概念的问题，通过观察、研究或实验检验假说。

科学家按照本人最活跃的学科分类，如化学、物理学、地质学、气象学、地理学、冶金学、农学、动物学、植物学和药理学等等。

02-380 **多面手战斗队员**

(任何行业)

多面手战斗队员系指这样一类工作人员，他通过面向全公司的为发现和培养有监督和领导才干的人而制定的培训计划，对某一行业的加工制造过程的各个方面都受过训练。需要时可顶替缺席职工上岗位以便在危急情况下保持工作部门满员。在受过专门培训的领域承担指定的调研任务，以便弄清楚生产上存在的问题，进行分析，整理材料和撰写报告。对替代方法和步骤进行调查研究，经批准后组织实施旨在修改生产方法的工作计划，作为专家组的成员参加新设备投产。

多面手战斗队员通常按他们所在的行业命名，并按照所从事的工作归入适当的监理或领班或管理人员细类。

02-410 **技术员**

(专业和技术服务，未归他类者)

技术员系指这样一类工作人员，他在物理科学、生命科学或工程技术的一个专门领域，运用专门的科学、数学或工程和设计制图的原理和技术的基础知识，履行有限的技术职责，主要是有关安装、运行和维修、质量控制和生产计划或生物学方面的检验和分析活动。

解释工作任务说明书，选择和修改标准程序、技术和设备，并建立工作程序。取得、制备、标记、测量或称量材料或样品。安装科学设备并进行实验、测试和分析，或建造、安装、维护、修理、校准或修改工业或其他设备。进行计算，绘制图表，准备报告所需要的辅助数据。

可以协助其他技术人员工作，也可以独立完成任务。

应参阅下列细类以便找到技师和技术员分类的可能办法：2117 —— 物理科学技师和技术员；2135 —— 生命科学技师和技术员；3155 —— 放射科技术员；3156 —— 医疗实验室技师和技术员；3157 —— 牙科卫生员、护理员和技术员；2165——建筑和工程方面的技师和技术员；2353 —— 图书馆学、博物馆学和档案学技术员。其他技术员同所协助的人员归入同一细类，或按照所从事的工作归类。凡是在专门职业和管理层次上直接协助另外一个或几个工作人员的人称为助理，如果他们主要履行同数据和人打交道的职责。助理通常需要在所从事的专门领域受过正规训练，并且他们的职能显然隶属于所协助的人员。从事检验和测试工作的人员，如他们的业务复杂程度高于或低于技师和技术员的水平，则可以分别归入科学和工程职业或检验和测试职业的有关细类。

02-420 **技师**

(专业和技术服务，未归他类者)

技师系指这样一类工作人员，他运用科学、数学或工程和设计制图的原理和实践知识在物理科学、生命科学或工程技术某一专门领域，履行若干种较高的技术职责，主要是支持研究、开发和设计活动。

协助科学家、工程师和其他技术人员从事研究方法和设备的开发，以及产品、系统、工艺和工业设备的设计和开发。为研究工作中的测试、分析和实验或为工作项目或工艺取得或作出所需工时和材料消耗的估计。安装科学设备并进行实验、测试和分析。对复杂设备或工艺的故障以及生产或测试中的问题进行诊断，并采取补救措施。在低于工程师或科学家的水平对测试和其他数据进行解释和评价，并依据所见草拟报告和提出建议。

应参阅下列细类以便找到技师和技术员分类的可能办法：2117 —— 物理科学技师和技术员；2135 —— 生命科学技师和技术员；3155 —— 放射科技术员；3156 —— 医疗实验室技师和技术员；2165 —— 建筑和工程方面的技师和技术员。其他技师同所协助的人员归入同一细类，或按照所从事的工作归类。

凡是在专门职业和管理层次上直接协助另外一个或几个工作人员的人称为助理，如果他们主要履行同数据和人打交道的职责。助理通常需要在所从事的专门领域受过正规训练，并且他们的职能显然隶属于所协助的人员。从事检验和测试工作的人员，如他们的业务复杂程度高于或低于技师和技术员的水平，则可以分别归入科学和工程职业或检验和测试职业的有关细类。

02-430 **测试员**

(任何行业)

测试员系指这样一类工作人员，他在实验室中或在测试工作台上对材料、部件、机器或设备进行例行测试，以确定物理或化学特性，或检验是否符合规范或功能标准，他在工作中要执行下列任何职责：

在进行测试前取得、制备、标记、测量或称量各种样品。测试材料以确定其物理或化学特性。使用各种电气、电子设备来测试电气或电子部件和设备以验证是否符合规范。操作机器或设备以测试其性能，视情况需要进行例行的调整。记录测试结果。在验收的设备或部件上打上认可记号，把有缺陷的设备退回修理。

测试员通常按所测试（检验）的材料或设备命名。下面是一些典型的名称：8256－118　**纸浆测试员**（纸浆和造纸）；8336－138　**弹簧测试员**（机加工、焊接和锻造；金属制品制造、未归他类者）。

在加工，机加工，材料、物品或产品的制造和组装部门工作的测试员通常归入检验、测试、分级和取样职业的有关细类。承担多种技术职责的工作人员，如职责中包括复杂程度高于测试员的检验工作，则可以归入科学和工程职业或技师和技术员职业的有关细类。

02－450　**劳动业主**
（任何行业）

劳动业主系指这样一类工作人员，他自己经营或与他人合伙经营一个企业。

履行的职责见之于下列职责名称的说明：01－090　**总经理**（专业和技术服务，未归他类者）；01－170　**经理**（专业和技术服务，未归他类者），或 01－180　**经理监理人**（任何行业），视所经营的企业规模大小和复杂程度而定。如果经营的是个小企业，则还要执行工作人员的部分或全部职责。

劳动业主通常按照经营的商品或服务，所经营企业的类型，或所从事的专门职业、技术、手工艺（技工）或服务职责而命名。如销售和服务业的劳动业主的职责有如职责名称 01－180　**经理监理人**（任何行业）所述，他们可以分别归入主类 51 —— 销售职业、61 —— 服务职业的监理人细类。如销售和服务业的劳动业主的职责有如职责名称 01－090　**总经理**（专业和技术服务，未归他类者）和 01－170　**经理**（专业和技术服务，未归他类者）所述，则归入主类 11 —— 管理、行政及有关职业。不属于主类 51、61 和 11 的劳动业主则归入适当子类的适当监理人细类，如遇到没有监理人细类时，则归入工作人员细类。

(三)职业分类、名称和定义

主类 11

管理、行政及有关职业

本主类职业包括与管理和行政活动有关的业务，例如计划、组织、协调、指导、控制、人员配备以及制定、执行或实施政府的、行业的及其它组织的政策。中级管理职业、连锁企事业单位的管理人以及与管理、行政密切相关的职业均属本主类。下列职业不属于本主类：批发、零售业的业主和经理监理人，划归主类 51；餐厅、旅馆业的业主和经理监理人划归主类 61；安全保卫服务业的警察局长、消防队长及其他主管工作人员和他们所管理的工作人员划归子类 611；农场经理和农场主划归主类 71；监理和领班划归其他相应主类、子类和细类。管理、行政及有关职业可分为以下子类：

111　政府机关管理官员和行政官员
113／114　其他管理人员和行政人员
117　与管理和行政有关的职业

111 —— 政府机关管理官员和行政官员

本子类职业包括以下政府部门所特有的业务：为社会制定法律、条例和规章；在政府机构和部门从事高级和中级管理工作；在政府管辖的范围内实施法律、条例和规章以及政府所特有的其他各种行政活动。政府和其他组织，包括有自主权的企业所共有的管理和行政职业划归子类 113／114。政府机关管理官员和行政官员可分为以下细类：

1111　立法机关成员
1113　政府行政官员
1115　邮政管理职业
1116　政府稽查员和管理官员
1119　政府机关管理官员和行政官员未归他类者

1111 —— 立法机关成员

本细类职业包括有关为社会制定法律、条例和规章的业务，其活动包括：参与或行使国家、省、地区或地方政府立法机关的执行权，按宪法所规定他们的权限和管辖范围内进行工作。

1111–110　**立法委员**
(LEGISLATIVE MEMBER)　(政府服务)

以当选者或被任命者的身份参与国家、省、地区或地方政府立法机关的活动。

参加制定、修改或否定政府政策以及制定、修改或废除法律、条令和官方条例。在政府管理委员会、咨询委员会以及从事财务、保健、福利、防务、教育、就业或其他事务的委员会中任职。调查公众或个人或部分选民所关心的事务。提出建议供政府改进工作，或者在其他方面竭诚为公众的利益服务。

可主持立法机构的会议，可提名或参与确定政府部门首脑及其他高级官员的任命。可在议会休会期间代表政府立法机构。可根据在政府某一级所任的职务或履行的职责给予相应的称谓，如：

国会议员
议长
立法委员会委员
国会成员
省议会议员
地区委员会委员

1111–114　**立法执行官员**
(LEGISLATIVE EXECUTIVE)　(政府服务)

以立法机构及其执行委员会的当选或被任命者的身份参与国家、省、地区或地方政府的活动。

除履行职业 1111–110 所述的职责外，还参加制定执行委员会的政策；制定、修订或废除法律、条令和官方规定；出任政府部门的政党首脑；指导高级行政官员执行政府政策；在议会休会期间代表政府。

可主持或指导政府各部门的政党首脑审议政策。可根据在政府某一级所任的职务或履行的职责给予相应的称谓，如：

内阁首相
总理
部长
地区专员

1111–118　**市长**
(MAYOR)　(政府服务)
乡镇议会议长、镇长

以被当选者的一个成员身份，主持和参加一个地方政府行政委员会的工作。

确保市政府的法令能正确地贯彻执行。监督市政府一切下属官员的行为，对玩忽职守，漫不经心和有渎职行为的人给予惩罚。向委员会通报和推荐有助于改善本市财政、保健、清洁、舒适和城市美化的措施。

可主持或参加地方政府一个地区或大区的行政管理委员会，并给予相应的称谓，如：

大区委员会主席

地区主席

1113 —— 政府行政官员

本细类职业包括以下政府所特有的业务：从事职责名称01-090和01-170所述的高中级管理和行政活动，负责贯彻政府在行政管理方面的政策。如保健、教育、财务或劳工立法和法律行政。法官和行政司法官划归细类2341。政府所特有、其职责与上述职责名称所述不同的职务，划归细类1119。

1113-110 **政府机构行政执行官员**
(EXECUTIVE ADMINISTRATOR, GONVERMENT AGENCIES) (政府服务) DPT: 018
GED: 5 SVP: 9 EC: I PA: S56

通过下属高级行政官员，计划、组织、指导和控制一个部门、机构、企业、权力机构、协会、委员会或理事会的活动。

履行职责名称01-090所述的职责，专门管理一个政府特别机构，该机构处理诸如原子能、资产处置、运河和航道、退役军人请贴和失业保险金等事宜。向立法机构提供有关行政管理事务的情况或提议修改立法或授权。

可根据在机构中所起的作用，给予相应的称谓，如：

主席

官员

执行官

总经理

国家局长

1113-114 **政府部门行政执行官员**
(EXECUTIVE ADMINISTRATOR, GOVERNMENT DEPARTMENT) (政府服务) DPT: 018
GED: 5 SVP: 9 EC: I PA: S56

通过下属高级行政官员，计划、组织、指导和控制国家、省、地区或地方政府部门的活动。

履行职责名称01-090所述的职责，专门管理一个处理诸如国防、劳工、教育、司法、劳改机构、保健、福利、消费、公共工程、就业、移民和对外关系事务的政府特别部门。就政策问题向部门政府或行政首长提出建议，并提出重大政策事件供其参考，以便做出最后决定。就相互关心的问题与其他行政官员磋商。在授权范围内解释政府政策、指令。下达指示并确保下属行政官员执行。

可根据在机构中所任职务,给予相应的称谓，如：

助理副部长

首席选举官员

市政管理员

副专员

副部长

副省长

1113-118 **政府机构高级行政官员**
(SENIOR ADMINISTRATOR, GOVERNMENT AGENCIES) (政府服务) DPT: 018
GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S56

通过下属行政官员，计划、组织、指导和控制一个分部门的活动或一个部门、企业、权力机构、协会、委员会、或理事会的服务工作。

履行职责名称01-090所述的职责，专门管理一个政府分部门或服务部门，处理诸如小麦和谷物国际销售和房屋管理等事务。就政策问题、计划和行政管理问题与监理人磋商并提出建议。在授权范围内解释并执行管理指令。

可根据在机构中所任职务，给予相应的称谓，如：

分部经理助理

审计长

分部经理

1113-122 **政府部门高级行政官员**
(SENIOR ADMINISTRATOR, GOVERNMENT DEPARTMENT) (政府服务) DPT: 018
GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S56

通过下属行政官员，计划、组织、指导和控制国家、省、地区或地方政府的一个分部门、服务部门或单位的工作。

履行职责名称01-090所述的职责，在职权范围内，专门管理一个分部门或服务部门的行政、专业或技术方面的工作。发出指示并确保下属官员执行。指导处理诸如税额评定、社会治安和养老金、野生生物和资源保护、对外援助以及海关税收等事务。担任部门首脑或官方委员会的执行官员。就政策问题、规划或行政问题与部门负责人磋商并提出建议。

可根据在机构中所任职务，给予相应的称谓，如：

大使

分部门总监

警察专员

民政非常措施协调员

园林管理总监

消防总队长

银行总监

地区总监

警察长

1113-126 **政府机构行政官员**
(ADMINISTRATOR, GOVERNMENT AGENCIES) (政府服务) DPT: 118
GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: S56

通过下属高级行政官员和监理人，计划、组织、指导和控制一个政府机构的科室、单位或项目的工作。

履行职责名称01-170所述的职责，专门管理一个分部门或服务部门的事务，如：武器生产；处理政府货款申请；实施公共桥梁、道路与机场的规章制度；印刷货币；收集重要统计数据；管理城镇与地区发展等。

可根据在机构中所任职务，给予相应的称谓，如：

区长

处长

1113-130 **政府部门行政官员**

(ADMINISTRATOR, GOVERNMENT DEPARTMENT) (政府服务) DPT: 118

GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: S56

通过下属行政官员和监理人，计划、组织、指导和控制国家、省、地区或地方政府一个处、科、单位或项目的工作。

履行职责名称01-170所述的职责。专门管理政府一个处或单位、处理以下事务：准备选举名单；职称登记；出生、结婚再死亡登记；污染控制；娱乐服务；签发证件；侨民登记；监狱管理；含酒精饮料管理；失业安置和发放护照等。

可参加人员晋升或选拔委员会。可根据在机构中所任职务给予相应称谓，如：

处长

监狱长

地区管理人

科长

1115 —— 邮政管理职业

本细类职业包括有关在邮局从事管理和行政工作的业务，有其他职业,但同时管理一个邮局的邮政局长,只有在以邮政局管理业务为主时才划归本细类。邮件分拣员、邮递员和职员的监理，划归细类4170。

1115-110 **邮政区经理**

(POSTAL AREA MANAGER) (政府服务) DPT: 118

邮局经理

GED: 4 SVP: 8 EC: I PA: S5

通过下属邮政局长和监理人，计划、组织、指导和控制大区或乡村邮政区内邮局和邮政服务工作，以保证实现邮政部门的目标。

运用邮政业务的专门知识，履行职责名称01-170所述的职责。协调按新的或已修改的投递、运输、窗口和其他邮政服务，并解决实施过程中出现的工作问题。跟上邮件处理技术的发展，计划新方法、新设备的应用。调查邮政工作和服务中的申诉和异常情况，以便采取正确措施。召集或参加由邮政承包人、工商组织经理、市政官员以及政府代表参加的会议，讨论并解决与邮政经营、服务和计划有关的问题。就部门人事政策、规定和发展计划向邮局负责人提供指导和训令，以保证切实贯彻执行。在指定的区域内，对邮政业务的开办，重新安排或精减提出意见。

1115-114 **邮政局长**

(POSTMASTER) (政府服务) DPT: 138

GED: 5 SVP: 9 EC: I PA: S6

通过下属监理人或更高一级人员，计划、组织、指导和控制城区或其他地区范围内的邮政及有关服务。

履行职责名称01-170所述的职责。组织和直接控制或通过下属人员控制邮件的收集、分拣和投递。管理邮局的财务活动，收取并保障从诸如出售汇票、邮票、邮箱租金等多种来源的收入，并确保此项收入符合规定手续。在预测社区增长的基础上，开发和激励为满足将来服务需要的计划。解决顾客的意见，并向公众宣传邮政法规。向领导人提交邮政工作的详细总结报告。评定业绩，维护纪律，制定工作人员的培训和发展计划，在营业高峰时间雇用临时工。

可管理邮政支局的业务。可协助高级邮政局长处理日常工作，并给予相应的称谓，如：

邮政局长助理

1116 —— 政府稽查员或检查员和管理官员

本细类职业包括在地方、省、国家稽查员或管理官员的权限内，就保健、安全及其他诸如对人、动物、植物、产品和机构的规章制度提出建议，并实施的业务。在材料加工、机械、产品制造和装配方面工作的非政府的检验员、测试员、分级员及取样员，划归相应的主类、子类和细类。

1116-110 **稽查员和管理官员监理**

(SUPERVISOR, INSPECTORS AND REGULATORY OFFICERS) (政府服务)

DPT: 138

以地区、省、国家的稽查员或管理官员的身份，监督和协调从事实施政府政策决定和执行有关人、动物、植物、产品和机构的法律、条例和规章的工作人员的活动（细类1116）。

履行职责名称01-250所述的各职责。

可监督从事某一项具体的管理或稽查业务的工作人员，并给予相应的称谓，如：

渔业区域监理

税收监理

粮食稽查监理

肉类稽查监理

农产品稽查监理

海关稽查监理

税收官员监理

移民官员监理

邮政稽查监理

1116-114 **验尸官**

(CORONER) (服务) DPT: 038

GED: 6 SVP: 8 EC: I PA: S56

在省级法律所赋予的司法权限范围内,调查人员死亡原因和举行听证会。

执行或命令进行尸体检查,以确定事故死亡、凶杀、非正常死亡或不明原因死亡的具体原因，并查明责任。主持验尸，设法得到最了解案情的证人的配合，细查案性。证人经宣誓后作证。召集陪审员，使其宣誓，履行验尸程序。遵照省级法律，处理无人认领的尸体和死者的个人财物，发出详记死亡的一切细节的火化或防腐证明书。与卫生部门及法律实施部门协商，集中有关案情的资料，写出对发现的情况、办理的程序和各项介绍的处置和说明，以用作永久性记录。指导职员或设法得到受过训练的技术人员的配合，进行尸体解剖、病理病毒分析或数据搜集，以便得出证据。

可控告谋杀犯，并签发逮捕和拘留证。

1116-118 **税收稽查员**

(EXCISE-TAX INSPECTOR) (政府服务)

DPT: 228

GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: S56

实施税收法律和规章，执行下列任何职责：

根据报告规则和存在的舞弊行为，审查会计帐目，以确定收入、免征税、应缴税。分析税单、财务报表和有关凭证，查明财产的所有权和处置权，记录资产、负债和资产净值帐的不明原因的波动或变化，查明偷漏税。考察会计制度和会计组织的内部管理，以确保对应该缴纳税收的商品，有适当的报告和衡量程序。按照要求计算拖欠的税款，并处以罚款。走访纳税人，以评估所报告的收入和纳税额的准确程度。就税法的各项要求和计算征税额的技术问题，向公众提供建议。与企业负责人讨论征税的程序，以保证所使用的征税技术和方法不会妨害收集税款。调查揭发的舞弊行为，搜集证据，对案犯起诉。写出诉讼要点，并帮助写出搜查记录，帮助准备起诉，供法庭辩论。送交法律文件，诸如传票、证明书和估定税额通知单。没收并拍卖财产，以抵偿应纳税金，并作为证人出庭作证。检查企业，以估价企业对税收法规和细则的遵守程度，查明是否有舞弊行为，保证商品经过适当的检验并做出标志，以防被非法开拆或调换。当发现帐薄和记录不完善或未予保存时，要重新建立或编制财务报表，以检验所报告的应纳税收入额的准确性。写出报告，概述所进行的调查的性质和范围，解释所进行的调整，提出处理意见，并就材料是否齐全提出看法。汇编详细的工作底稿，附以明细表、证据和调查口供书。

可从事某一具体的税收业务，并给予相应称谓，如：

税收代理人
税收员
税务仲裁官
估税员
收税官
税务执行官

1116-126 **海关稽查员**

(CUSTOMS INSPECTOR) (政府服务)

DPT: 268

GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: S567

通过执行下述任何职责，实施海关法规和细则：

检查从国外来的人员的行李，查处未申报的物品或违禁品。询问本人，以确定购买物品的性质。检查旅客的证明文件，以验证、批准或记录购买的物品，并相应签发许可证和证明书。按照海关规则和类目表，决定允许入境的物品，并估算税金。向制造商、托运人及一般公众通告海关法规、程序和细则，帮助他们按照规定办事。与其他国家的政府官员协商，以便在执行任务中取得他们的合作。执行鉴定或调查业务时，要察看受到海关法制约的商品的加工情况，并检验制成品，以查明所使用的方法和材料。使用秤、测量竿、卡钳和液体比重计等器具，称重和测量入境商品。鉴定商品，仔细检查物理性能和影响市场价格的特性。将货物样品和产品说明书相比较，根据规定对商品分类，决定税率并收税。登上从国外来的运输工具、进行察看和检验，确定装载的货物的性质，并保证全部商品都经过检验，都有证明文件。监督从运输工具上卸下货物，以保证符合海关法和商品法的要求。把装载海运物资的船只的货舱和其他舱封起来，以防止非法销售或走私应征税的商品。写出有关商品分类和鉴定、交易性质、是否违反或不符海关法等情况的报告。

可执行秘密任务，包括会见人和询问人，以取得违反法规的证据。可向要进入本国土的人提问，查看各种证件，包括：预防注射证明书、护照、签证、海关申报表，以决定是否允许入境。可担任某一项具体的海关业务，并给予相应的称谓，如：

海关估价官员
海关征税员
海关稽查员
海关调查员

1116-128 **财产税估价员**

(PROPERTY ASSESSOR) (政府服务)

以税收为目的，对住宅、商业、工业和农场的财产的价值做出估价。

在划定的区域内对上述财产之状况进行视察。准备或核查有关建筑物等级、建筑材料、年龄、状况、内部装修、位置以及其他可能影响不动产价值的因素的记录。测量并记录建筑物和其他不动产的尺寸，或检平面图以确定上述尺寸。检查商业、工业不动产所有人的有关记录，以确定其中影响财产估价的财政因素。对财产的更新、折旧费用，同类财产的出卖价以及工、商业财产收入的资本化等项做出估计；依照工作手册对税值（即对应纳税财产）做出估价。当业主提出申诉时，在法庭上对做出的应纳税值估价进行辩解。

GED: 5 SVP: 7 PA: L456 EC: B DPT: 268

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	3	2	3	3	4	4	4	4	5	5	21	9Y0

1116-130 **移民检查员**

(IMMIGRATION INSPECTOR) (政府服务)

DPT: 268

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: L56

按照有关移民的政策、法规和细则，管理某一移民计划中的一项或几项业务，执行下述任何职责：

查看入境人员的证件，进行面谈，决定是否允许入境，以保证执行移民法。解释法律，权衡各种社会经济因素，说明对各个人所作的决定。按照各项标准，如教育程度、培训状况、职业技能、必要的语言知识和就业机会等，对自报移民的人做出评估。承认已入境移民的地位，批准一些人入境，下令扣留或驱逐某些人。向移民提供可用的社会服务和就业机会方面的指导，以便于他们在新的环境中融合起来。传达有关移民和难民到达或迁移的信息，以保证给予充分的接待。控制扣留案件，以保证扣留期缩短到最低限度。通过寻求接受国的批准，并弄到必要的旅行证件，帮助被驱逐人员迁移出境。与外国政府代表、警察局和国家假释委员会，商谈有关罪犯的驱逐和遣返事宜。根据相互之间的协议，处理外国当局提出的要迁返本国公民的建议，并对可接受者加以安置。探查和逮捕违犯移民法的人。保持与政府机构、各种组织和协会的联系，以调查

和报告违法活动。保证对移民迁移给予妥善的安排。准备、提交和追踪有关移民上诉的案件。不断复查各项决定和先例、研究法院的评语、侦察资料和审判，以发现在各部门的诉讼程序中的失误和疏忽。建议采用或修改关于审查要求人境人员的政策、及关于案件复查或移民上诉的政策。安排宣誓，会见宣誓人。

可指导全体工作人员履行职责。可担负某一项具体的移民业务，并给予相应的称谓，如：

移民批准官员
案件复查官员
移民上诉官员
移民执行官员

1116-134 **租赁员**

(RENTALSMAN)　(政府服务)　DPT: 258

GED: 4　SVP: 7　EC: I　PA: S56

实施有关租赁事宜的规则，执行下述任何职责：

受理投诉，调解出租人和承租人之间的争执。当调解失败，在当事人请求并同意进行有约束力的仲裁的情况下，对争执进行仲裁。传播有关知识，向出租人和承租人讲解租赁的惯例、权利和赔偿。制定咨询和培训方案，以便向感兴趣的单位介绍租赁业务。承办有争议的保险储存和租赁，直到采取了必要的措施为止。对于根据保险储存而提出的赔偿财产损失的要求是否合理做出裁决。请求市或省政府的官员帮助评价房屋及相关部分的环境卫生状况、防火和治安上的隐患、有危险和存在缺陷的情况。制定各项措施，管理收入和支出资金；印制住宅租契表格。

1116-138 **安全检查员**

(SAFETY INSPECTOR)　(政府服务)

DPT: 258

GED: 4　SVP: 7　EC: B67　PA: L23567

实施建筑和其他产业中管理安全的法律和规则，执行下述任何职责：

检查在建的楼房，查清地基、构架、烟囱、楼梯、电器和管道安装、上下水道接通等情况，并检查已竣工的楼房是否符合安全规则。检查旧建筑物的安全问题，并告诫房产主要改变不安全状况。检查在单元楼和工厂等地区的锅炉、压缩机、起重设备、压力容器和制冷设备的安装情况。监察地下矿和露天矿作业，以发现不安全因素和违反矿山规则的行为。检查腐朽变质或支撑不当的坑木、有缺陷的电器和机械设备，以及储存不妥的爆破物品。检验空气，以发现含毒的或有爆炸性的瓦斯或尘埃。检查公路的和将修建的设施的坡度和混凝土、沥青的铺设情况；检查公路旁的各种标志。向建筑人员、公司职员、财产主解释各项规则，并提出修改建议。颁发批准证书；谴责或禁止不符合要求的设施。在工厂执行工业安全规则，消除不安全的工作条件和危害健康的因素。调查事故及其原因，避免再次发生。

可担任某一项具体的安全检查业务，并给予相应的称谓，如：

锅炉检查员
楼房建设检查员
电气检查员
发动机检查员
公路建设检查员
工业安全官员
矿山检查员
管道安装检查员

1116-140 **污染控制监察员**

(POLLUTION CONTROL INSPECTOR)　(政府服务)

检查并监测工业、市政及私人（住宅等）污染源，以保证有关法规的实施。

为保护自然环境，对空气、土地或水域的污染（包括噪音污染）的情况进行调查。对污水排放和污水处理设施、垃圾处理场、各种空气污染源以及其他有关设施进行检查，确保各类排放标量准符合法律规定的限度。使用电子、化学、机械监测仪器，获取各种现场监测数据。检查私人（住宅）下水道系统、饮用水水井打井工地、火葬场、垃圾焚烧场等设施，以便确保有关法规得到执行。对油类和其他危险物向自然环境的泄漏所造成的影响进行评估，并确保发生上述泄漏后采取有效的清污措施。向从事危险液体和废弃物处理业者和处理设施发放许可证（执照），以便对此类废物的运输与储存予以控制。对在执行环境保护法规方面出现的控告进行调查、处理，并提供咨询。执行有关法律、规章，并在法律听证会上作证。

GED: 4　SVP: 7　PA: M4567　EC: B　DPT: 267

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	3	3	3	3	3	4	4	4	4	4	21	0Y95

1116-142 **邮政服务检查员**

(POSTAL-SERVICE INSPECTOR)　(政府服务)　DPT: 268

GED: 4　SVP: 7　EC: I　PA: 56

检查邮政服务作业，以保证遵守作业程序；发现犯罪侵害和不规行为，履行下述职责：

检查邮政设施和邮递业务工作，以保证遵循已批准的邮件处理程序，保证严格执行安全规则。对邮局的各项记录和帐目执行财务审计，以弄清是否遵守了有关资金收集和开支的管理规则或经过认可的习惯作法。决定是否需要新建或扩大邮政服务，例如：信件的信差投递、乡下邮路、包裹和转运邮路以及郊区邮政服务等。查清犯罪危害和邮政服务不规行为的性质和范围，例如：非法利用邮件、邮政服务偷窃和舞弊。写出检查报告；提出改进措施，诸如：改善设备、扩大现有业务和检举不法分子。通过面谈，解决工作人员的不满问题、纪律问题和不称职问题，引导工作人员遵循良好的办事方针。向邮政局长提出解释和执行邮政法规、规章和工作程序方面的建议。与警察局和消防部门保持联系，以防发生盗窃和火灾。

1116-144 **无线电装置监察员**

(RADIO INSPECTOR)　(政府服务)

分析广播事业的工作状况，对发射台及发送设备系统进行检查，调查干扰，为无线电操作人员发放合格证书。

对无线电和电视广播系统的技术状况进行分析，以确保上述设备的运转与维护符合许可证书上规定的要求，并符合规定的技术标准。根据安全、抗灾害和其他有关规定的要求，对工地、天线装置、建筑物和其他设备进行检查。对广播的质量，通过测试和调查予以确定。使用监听（视）站的设备，对广播事业的运行状况的证据进行采集，对广播内容进行监听（视）。检查并检验船舶、飞机上的通信、导航设备及其附属设备，以确保其工作状态符合规定的要求。发放安全检验合格证。对所有的职业和业余无线电设备操作人员进行口头、书面和实际操作考试，并发放合格证书。对公用、商用和政府使用的射频频谱内出现的干扰进行调查，并予以排除。对调查工作的情况，编写书面报告和其他文件。

GED: 4 SVP: 7 PA: L2567 EC: B6 DPT: 267

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 3 3 4 3 3 4 4 4 4 5	21	0Y95

1116-146 **动物初级产品检查员**

(PRIMARY-PRODUCTS INSPECTOR, ANIMALS) (政府服务) DPT: 276

GED: 4 SVP: 7 EC: B67 PA: L4567

检查动物产品，以保证符合政府规定的标准和卫生规则。执行下述任何职责：

调查能对人传染的动物疾病的各种实例，预防和制止这类疾病的蔓延。检查活的动物和屠宰后的躯体，发现致病线索，去除低于标准的产品。检查家禽,以保证符合等级要求。检查蛋的样品，以确定蛋的品级、内部质量和蛋壳的形状和重量。保证在加工肉、肉制品和家禽的过程中所使用的配料，符合纯度和等级标准。检验牛奶，以确定牛群中每头奶牛的牛奶中乳脂的含量；帮助农民提高奶的产量。对奶酪制品进行味觉感官检验，确定是否适合市场销售。制定和执行管理动物产品进出口和其他运销的检疫规则和其他规则。向牲畜所有人宣传消灭牲畜疾病的经济意义，并向生产者和一般公众通告由动物传染给人的疾病对人体健康的影响。

可制定奶制品进口规则。可在工作方法和工作程序上指导检查人员。可担负某一具体业务，并给予相应的称谓，如：

奶制品检查员
肉类检查员
家禽检查员

1116-150 **植物初级产品检查员**

(PRIMARY-PRODUCTS INSPECTOR, PLANTS) (政府服务) DPT: 267

GED: 4 SVP: 7 EC: B67 PA: L4567

检查植物产品，以保证符合政府规定的标准。履行下述任何职责：

检查各个加工阶段的水果和蔬菜，以确定质量、规格和品级。检查产品样品，以发现和鉴定病害、昆虫或其他损坏，去除低于标准质量的产品。检查庄稼，以弄清遗传上的纯正程度、存在的害虫、发生病害的范围、对庄稼的危害程度、杂草的种类或其他外来因素。根据受热损伤、颜色、粒度、发芽和混杂等要素，对种子进行分类。检查肥类、农药、动物饲料，以保证符合有关保证书、标签和注册所写的标准。根据颜色、叶子、成熟程度和加工处理程度，对干草进行分级。检查货物、运输工具、谷物装卸设备、加工和储存场地、打包设备和材料，以查清环境卫生条件是否符合政府制定的技术规范，防止病害和昆虫的侵入和扩散。向政府其他主管部门通报病害的现状。与种植者、农场主和发货人商讨栽培方法、注册要求、消除病害的方法，商订产品的分级、打包和装运的规则。

可在当地的农产品交易会和野外研究集会上鉴定农作物和种子。可指导检查人员的工作方法和工作程序。可担负某一项具体的业务，并给予相应的称谓，如：

农产品检查员
农作物证明书检查员

1116-152 **机动车辆检查员**

(MOTOR-VEHICLE INSPECTOR) (政府服务)

在检验通道里对各种类型的机动车辆进行检查，确保车辆符合政府规定的安全条例。

记录下检查的日期、时间以及从注册许可证上能获取的其他记实性内容。检查车辆的外观，确定其路上性能。当受检车辆通过校直检测装置时，记录下检测数据。操作起重设备使车辆前部升起，检查车底盘各部位。检查转向装置机械性能、检查前部的悬置性能。检查发动机各部分磨损、故障或装配调试误差等问题，检查时使用机械、电气、液压等检测设备。使用车前灯检测仪器检查车前灯光束基准度与烛光功率。检查各种指示灯及防冻器是否工作正常。驾驶受检车辆，使其在制动系统检测台上制动，观察仪表指示数，确定制动系统是否工作正常。对车辆上需要调试、修理或更换的部分，向驾驶员提供建议。

GED: 4 SVP: 7 PA: L1467 EC: B6 DPT: 364

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 4 4 4 4 5	291	90Y

1116-154 **机动车运输管理官员**

(MOTOR-TRANSPORT REGULATIONS OFFICER) (政府服务) DPT: 228

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: S567

实施省有关机动车辆运输的法律和规章，履行以下任何职责：

对申请驾驶执照的人进行路考，评估其技术水平。给应试者评定书面考试和视力考试的等级及每次路考的驾驶能力。收取费用并根据测验结果发给驾驶执照或驾驶合格证，评述驾驶员的开车记录时，要考虑有关法规和其他因素，诸如事故的次数和性质，违反交通规则的次数和严重程度以及开车人的职业。看驾驶员的态度和重犯错误的可能性，再决定停止使用、吊销或恢复使用驾驶员执照。接受和评议恢复使用驾驶执照的请求，批准或拒绝这些请求。倾听执照被暂停使用或被吊销人的要求，以考虑是维持或撤消原决定。与警察局及法庭的官员协商，搜集有关驾驶员习惯、服务地点以及惩罚手段方面的资料，促进交通安全。劝告驾驶员采用适当的驾驶方法，指出他们不正确的驾驶习惯，并提出正确的驾驶方法的建议。审查机动车辆注册的申请，并与档案核实。回答有关驾驶执照手续方

面的问题和意见。根据省的规定，调查不合理收费、折扣以及汽车毁物伤人等控告。检查运行中的学校车辆，查明有无超载或违章驾驶现象。检查出租汽车的运行，查明有无违反公共运输规则的现象。检查机动车辆的机械故障，确保安全运行，并建议驾驶员采取必要的改正措施。查看车库、维修站及旧车场，保证证件齐全。做好书面记录并写出详细报告。

可估计事故中未参加保险的驾车人的责任，以提供罚金或担保条件的申请。可列出事故或犯罪点并向面临受罚肇事者寄发警告书。可向学校和社区组织就提高驾驶技术讲课。还可从事某一专项业务，并保条件的申请。可列出事故或犯罪点并向面临受罚肇事者寄发警告书。可向学校和社区组织就提高驾驶技术讲课。还可从事某一专项业务，并给予相应的称谓，如：

申诉索赔要求调查员
驾驶员执照检验员
机动车辆运输检查员
驾驶员执照审查员

1116-158　**卫生标准检查员**
(INSPECTOR, HEALTH STANDARDS)（政府服务）　DPT: **258**
GED: 4　SVP: 6　EC: B　PA: L567

实施有关卫生标准法律和条例，并提出建议，履行以下任何职责：

查出被怀疑是患有传染病的人，并防止这种病的进一步扩散。访问患者，以便了解是否有可能患这种传染病的其他人。建议人们进行治疗。检查饭店、旅馆、自助食堂及其他公共场所，保证其符合卫生法律的要求。取水、食品及空气的样品并安排做化学、物理或生物化验，分析污染的情况。走访制造食品、药品、化妆品及类似物品的厂家，调查卫生状况以及接触这些消费产品的工作人员的保健和个人卫生习惯。并禁止出售不纯的、有毒的、霉烂变质的或者是冒牌产品。产品上要有合格证，并加以显示。检查疗养院和医院，保证其卫生、设施、医德培养、档案保管及人员素质方面都符合标准和卫生规定。推荐管理程序、设施和标准方面的改革，以提高工作效率和为病人服务的水平。按照有关室内装潢及填制品的制造、标签及出售的条例，保证使用合格的材料、检查废物处理场所，保证贯彻污染管理条例。检查水井保证执行规定的条款。写报告，签发违犯规定的通知和必须纠正命令。

可从事某项具体活动，并给予相应的称谓，如：

食品和药品查员
疗养院检查员
公共保健检查员
装饰用品和填制品检查员
水井检查员

1116-162　**渔业检查员**
(FISHERIES INSPECTOR)（政府服务）　DPT: **267**
GED: 4　SVP: 6　EC: B2　PA: L4567

实施有关捕鱼作业、设备安全及产品质量的法律和条例，履行以下任何职责：

巡视加工厂、冷藏库及渔船。按照标准方法，收集鱼样，对鱼产品进行物理、化学和细菌分析。用烛光台检查寄生物在鱼片内传染的范围。用轻便的浓度测试仪，确定在处理和冲洗中氯和盐的浓度。

用盖氏计数器检测运载的货物有无放射性。就鱼类加工方法、加工厂卫生、产品质量及合格登记条件等，向渔业官员提出意见。建议合格登记证的发放、停用和收回，建议改进对副产品，诸如鱼粉、鱼油和鱼溶液的利用。确保采取正确的措施，并相应地付诸行动。介绍不适于人类食用的鱼的处理方法。确定申请人参加保险是否合适，评定渔船的商业保险价值，并根据标准价格表计算出保险费，根据保险额收取保险费。调查事故，估算损失，并在设备的修理和要求索赔方面向渔民们提出建议。对不符合标准的渔船停止赔偿。向渔民推荐贷款和拨款以及停泊和冷藏设备设施的发展等。写报告，阐述加工设备的状况以及渔船申请许可证的合理性。

可监督履行类似职责的人员的工作。也可从事某一种具体的渔业活动，并给予相应的称谓，如：

渔船鉴定人
鱼质量专家

1116-166　**消防检查员**
(FIRE INSPECTOR)（政府服务）　DPT: **268**
防火官员
GED: 4　SVP: 6　EC: B6　PA: L2567

检查建筑物，查明有无火灾隐患，并实施省、市以及国家的法令和条例。

审查建筑物内外部，查明有无火灾隐患和违反法令规章制度之处。核对灭火和防火设备，如：洒水灭火系统、灭火器和石棉隔板等，保证灭火效率。在剧场演出过程中进行检查，防止不安全的情况发生，如，人太拥挤，太平门堵塞或通道堵塞等。检查舞台防火设备，布景挡幕及帷幔等，以防止和消灭火灾。单独写报告，讲有关违反安全的不良情况。与业主和管理人员研究火灾隐患，并介绍安全存放易燃品及其他危险物品的方法，并指出需要改正的地方，如，错误的电线线路。做书面记录，并每月写出工作报告。

1116-199　**其他政府稽查员（或检查员）和管理官员**
(OTHER INSPECTORS AND REGULATORY OFFICERS, GOVERNMENT)

本残余类包括未归他类的政府稽查员（或检查员）和管理人员，例如，鉴定市政的不动财产，确定应纳税款的人员；调查学校旷课的人员；航空辅助设备的飞行检查，交通管理和通信设备运行的人员；放映电影并将电影分类的人员；进行飞行测验，鉴定个人水平，授予飞行员许可证的人员；实施政府有关人权和在就业问题上反对歧视的法令的人员；确保商业机构中的童工、工作时间和劳动工资要符合法令规定的人员；走访持有出售酒类执照的机构，要保证按许可标准发给的人员；根据法令指导污染控制检测的人员；检查赛马中获胜马的唾液和尿的人员；对无线电和电视接收受干扰的意见进行调查的人员；查出和消灭乡村地区的毒草的人员；检查和测试零售商的称盘、计量仪器、容器及其他测量器械，从而保护公众利益免受欺诈的人员；审查土地和新建筑，以保证其符合分区条例的

人员等，本类定义中的其他职业名称的典型例子有：

估税员（政府服务）
出勤检查官（政府服务）
广播干扰检查员（政府服务）
设备飞行检验领航员（政府服务）
影片审查员（政府服务）
飞行操作检查员（政府服务）
劳工调查员（政府服务）
酒类许可证检查员（政府服务）
污染控制检查员（政府服务）
赛马检查员（政府服务）
毒草检查员（政府服务）
计重和测量检查员（政府服务）
分区地区检查员（政府服务）

1119——政府机关管理官员和行政官员未归他类者

本细类包括未归他类的政府特有的门类众多的职业，诸如公共保健、劳动仲裁、公民权利、福利与补偿等。政府特有的此类职业，其职责与职责名称 01-090 和 01-170 相类似的划归细类 1113。

政府特有的国家官员和管理官员

1119-110 至 1119-126

1119-110　外事机构官员
(FOREIGN-SERVICE OFFICER)（政府服务）　DPT: 118
GED: 5　SVP: 7　EC: I　PA: L56

代表国家和公民，在其他国家及国际组织中，促进国家利益，履行以下任何职责或类似的职责：

为政府制定及推荐外交政策。向别国政府和国民解释外交政策。传播信息，促进贸易及国际友好往来。参加有关科学、技术、环境和其他方面的国际讨论会。与外国政府谈判，促进和保护国家法律、经济、政治和其他方面的利益，以及居民的利益或出游人员的利益。给出国人员签发护照和给要求来访或移居本国的外国人签发护照。根据观察和对外国条件及发展情况的分析，诸如政治活动、经济与关税政策、主要的财务事项、市场条件、公众舆论倾向和社会条件等写报告。写报告论述有希望的投资场所，并分析进行工业投资和发展的机会。介绍和执行政策，通过借给资金、提供食品和商品以及帮助发展教育和技术等办法，帮助发展中国家。鼓励和管理教育、艺术和科学方面的文化交流，促进互相更好地了解。可根据职务及履行的职责，给予相应的称谓。

1119-114　双语服务协调员
(CO-ORDINATOR, BILINGUAL-SERVICE BILINGUAL)（政府服务）　DPT: 168
GED: 5　SVP: 7　EC: I　PA: S56

利用对国内两种正式语言和两种文化性质的深刻了解，为高级政府官员在诸如演说、通信和出版等方面，提供两种语言的特别帮助。

研究期刊、指示和其他有关部门的经济及社会政策、计划和目标的出版物，以获得关于两种语言和两种文化问题的背景知识。用两种语言以口头或书面形式沟通信息、保证有效地交流思想和了解对方的态度与意见。翻译收到的信件、备忘录和报告，给只懂一种语言的官员看，并写出答复供签发。用正式语言中的一种评述与编辑或指导编辑要发走的信件或已拟好的演说稿，保证正确解释有关政策。把出现在期刊上用一种语言写的文章和报告做成文摘，并把能说明政府政策的条目用另一种语言做成简介。推荐最能成功地处理可能出现的敏感问题的语言或文化途径。选用一种正式语言与其他部门机构的官员以及公众通信和进行采访。

1119-122　退伍军人服务官员
(VETERANS' SERVICE OFFICER)（政府服务）　DPT: 118
GED: 4　SVP: 7　EC: I　PA: S

给退伍军人或受他们赡养的人提供建议和帮助，向抚恤金主管部门提出福利和抚恤金要求。

根据法律的条文，评述和确定所提出的要求是否合适。分析退伍军人的工作经历、教育程度、受过的训练和身体条件，结合工种要求以及劳动市场条件，确定退伍军人可能的挣钱能力。准备申请表和简要说明，并搜集有关的证据，写出文字报告并归档，准备参加意见听证会。会见委员们并与他们进行讨论，以便了解退伍军人的福利是否恰当。发信息通报，并相互通信解释当前的法律。

可裁定有分歧意见的申请。

1119-126　失业保险申请裁定人员
(REFERCE, UNEMPLOYMENT-INSURANCE APPEALS)（政府服务）　DPT: 168
GED: 4　SVP: 7　EC: I　PA: S5

履行失业保险委员会一个成员的职责，该委员会可以就有关保险金多少之权利做出决定。

参加申请意见听取会，从雇主和根据国家法令有程序提出要求的申请人那里了解与有争执的要求权项相关的事实。根据以往的证据，提出的要求记录，既定的法律条款和程序中的有关条文检查证据，再做出保留或否定保险官员所提出的要求权项的决定。写申诉决定，说明裁决的理由，并把结果通知有关方面。与执法人员和失业保险委员会的其他人商谈，以便获得更多有关申请的信息，并阐明未来决定的目的要求。

可担任申请委员会的主席，给予相应的称谓，如：
失业保险委员会主席

省政府机关管理官员和行政官员

1119-146 至 1119-166

1119-146　巡察官
(OMBUDSMAN)（政府服务）　DPT: 018
质询专员；公民保护人
GED: 5　SVP: 8　EC: I　PA: S56

受理、调查并报告公民提出的受政府人员错误处理的

不满。

受理书面请求，调查公民的不满，如对土地的估价，对行政服务的不满，在种族、道德与语言方面的歧视、财产的剥夺和擅自拘留人等。向有关当局反映这些不满情绪和指控，以便采取正确的措施。根据所了解的事实，撤消、复查、改变或保留政府的决定。驳回有当然申诉权的请求书。写有关活动的年度报告给立法会议，可根据需要委派助手和其他雇员。

可面见或访问能提供与一件申诉案有关的信息的政府官员。

1119－150 **农业发展监理**

(EXTENSION SUPERVISOR) （政府服务）

DPT: 138

地区计划监理

GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: S56

监督和协助在指定地区内从事农业或农业发展计划中家庭经济服务的工人。

组织和实施培训计划，对从事农业发展和家庭经济的工人进行指导。根据发展计划的政策，确定可采用的方法、程序和服务方式，并为工人们确定诸项任务。搜集、分析和提供有关农业或家庭经济题材方面的资料数据，以便让工人们了解情况。检查所用的方法和程序，评估其在本地区内开展服务的内容及取得的效果。给一些单位如商业组织和社区组织讲课或指导讲课，以便普及和促进服务活动。检查有关人员的情况，并建议采取措施，例如人员的雇用与开除以及薪金调整。编写有关农业经营管理和农业财务信息的单行本或小册子。

可帮助编制预算方案，以便获得实施计划的基金。

1119－154 **公共托管人**

(PUBLIC TRUSTEE) （政府服务）

DPT: 138

GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: S5

指导下列办事人员的活动：例如无主财产和已死亡者无人认领财产的处理，收容在精神病院人员财产的管理以及特别托管基金的管理。

查询无人认领的财产的主人，例如被遗弃的汽车及现金或无明确继承人的已故者的财产。调查已死亡者的财产，监理现存财产，调查最接近的亲属，列出家族表呈交给有关法律机关。根据调查结果或有关所有权的其他证据，接受或指导处理财产权的申诉。授权将无主财产作为托管基金保存起来，或将无主财产进行公开拍卖。按需要管理这种特别托管基金，管理收容在精神病院人员的财产，代付受其赡养者的津贴，封存其资产，代管其业务活动，或由其家庭成员使用病人的财产。

1119－158 **农业代理人**

(AGRICULTURAL REPRESENTATIVE) （政府服务）

DPT: 228

农业顾问；作物种植指导员

GED: 5 SVP: 6 EC: B PA: L4567

在指定地区内制定、促进和提供专门的农业服务项目。

搜集、分析和评价农业资料。规划和发展技术。向农场主提供咨询意见，帮助他们解决问题，诸如农作物的轮作和改进以及水土流失等。用实例说明在解决农业问题时应使用的实际程序。与商业机构的代表或政府机构的专家进行接触，告诉他们可获得的咨询服务，并与他们进行合作：写规划、开展活动和其他事项的报告，把开展的活动记录下来，并收集所提供的咨询的效果。巡视田野和温室，分析农作物生长不良的原因，并提出正确的对策措施。提供信息并印制传单、单行本和其他材料供培训之用。为农业服务人员以及农业和其他机构准备或举办一些专业短训班和演讲会。

可向农场主在农作物收割的准备工作和防治工作方面提出意见。可根据不同专业范围，给予相应的称谓，如：

农业工程专家

禽畜专家

土壤与作物专家

1119－166 **福利与补偿官员**

(WELFARE AND COMPENSATION OFFICER) （政府服务）

DPT: 268

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L56

执行福利与补偿法令及条例，履行以下诸项职责：

会见提出申请帮助的人，了解他们是否需要福利补助。查看保健和医疗记录，了解其存款、手头现钞和参加保险的金额以及工资收入等详细情况。保持与福利机构的联系，协助要求得到帮助的申请人与一定单位联系，与有关官员讨论一些具体案例的情况，以便决定行动方针。编制福利预算，发放救济凭证，批准或安排贫穷者入院。检查工厂和其他工作单位的工作条件和福利设备。调查和审核工业工伤事故报告，以决定赔偿和工资额的多少。审查城市福利和补助名单以及账目，以判明领款人是否合适，并查对所支付的金额是否正确无误。

可根据所提供的补助性质，给予相应的称谓，如：

福利员

工人补偿官员

市政府机关管理官员和行政官员

1119－186 至 1119－190

1119－186 **医疗保健官员**

(MEDICAL-HEALTH OFFICER) （政府服务）

DPT: 128

公共保健医生

GED: 6 SVP: 8 EC: I PA: L56

指导和管理一个市、县或其他城区或区域的防护措施和促进保健措施的执行与加强。

指导和协调公众的活动，促进城市保健，消灭或控制传染病和对经济和社会关系重大的疾病。例如肺结核和性病。指导对疗养所和某些社区机构的检查，对食品加工厂、旅馆、饭店和其他公共组织进行检查，以保证达到规定的标准，并建议采取补救性措施，监督或检查有关门诊所和学校的公共保健设施，例如牙科设施和护理设施。对环境卫生的措施提出改进意见，例如卫生设备、下水道、水、空气和消灭传染疾病的昆虫等。

可把某些人或地区隔离起来，以防止传染病的传染。可命令对有传染病的地方，包括个人家庭进行消毒。可负责某一类型的城市保健服务，并给予相应的称谓，如：

市保健医疗官员

1119-190　**市镇管理员**

(TOWN CLERK)　(政府服务)　DPT: 138

GED: 5　SVP: 7　EC: I　PA: S56

为方便市政官员的工作，并与其他政府部门保持联系，履行下列任何职责：

为乡镇政务会起草议程及规章。为镇政务会的会议做详细记录，回答公函并写报告反映市民的要求，对从事行政职务的办事人员进行监督。接收、列表，并以证实选举结果。指导法律文件、决议书和其他文件的印刷和分发，颁发结婚证，保管全部市的法律细则和重要的统计数据，出席镇或市的行政会议并担任书记员。

可指导城市图书馆工作人员的活动，扩大图书和期刊的搜集。可保存财务记录和账目。可根据地方政府的类型，给予相应的称谓，如：

市秘书

市政秘书

政府机关管理其他官员和行政官员

1119-210至1119-299

1119-210　调解员

(CONCILIATOR)　(政府服务)　DPT: 118

调解官员

GED: 5　SVP: 8　EC: I　PA: S56

与管理方面和工会的代表进行谈判，以解决劳资纠纷。

单独或同时与管理方面及劳工代表交谈，了解他们双方各自对有争议问题的态度。评估不同的观点，并根据已有的经验和先例，提出可采用的解决办法或妥协办法。谈判中在某一个问题上停滞不前时，劝说双方讨论议程上的其他议题。在双方单独举行的会议之间沟通信息，评价各方提供的内部消息，并决定在不透露消息来源和细节的情况下如何最好地利用这消息。消除有争议的观点，达成双方都可接受的解决方案。向管理方面和工会代表报告所做出的决议或谈判结果。写出解决问题的备忘录，并由双方签字。

可在调解的作法和程序方面给予指导。可对争执双方提出的建议给予评述，对合同上的决定可做出仲裁，并给予相应的称谓，如：

仲裁员

1119-214　**牙科保健服务管理员**

(ADMINISTRATOR, DENTAL-HEALTH SERVICE)　(政府服务；医疗)　DPT: 128

GED: 5　SVP: 8　EC: I　PA: L4567

制定、组织和执行公私医疗机构牙科保健计划。

分析社区对牙医的要求，决定牙科保健计划的变化趋向和差别。对学校和其他社区组织在个人牙齿卫生、已知防治方法以及临床治疗和信息交流方面进行指导。计划和指导为学校儿童和其他组织治疗牙病提供服务。调查对社区牙科保健状况及需求的评估方法。

1119-218　**公共保健和护理教育主任**

(EDUCATIONAL DIRECTOR, PUBLIC-HEALTH NURSING)　(政府服务)　DPT: 128

GED: 5　SVP: 8　EC: I　PA: S56

计划和指导执行公共保健和护理机构的教育计划。

制定护士和社区机构有关人员在职培训的教育计划。在组织教育计划时，与护理专职人员进行合作。编写教材，供教学和护理实习活动使用。参加挑选护士和指导新雇员的活动。与护理学校或学院合作，提供有监督的实习机会，使学生可以获得实际经验和观察护理的方法。开展调查和分析，了解教材和教育计划的适用性和有效性。

1119-222　**部长助理**

(MINISTERIAL ASSISTANT) (政府服务)

DPT: 118

GED: 5　SVP: 7　EC: I　PA: S567

协助政府部门的部长和副部长管理，履行下列任何职责：

指导部长办公室的行政管理工作，制定、调整和管理工作计划的程序。分析收到的信件、备忘录、报告和代表部长所提出的意见，并对不必由部长亲自干预的事情提出部的指导性意见。起草要答复的信件由部长签字，对一些政府部门、代表和普通群众来信或来电话提出的一些要求给予答复，对由其他人撰写的、要部长签字的信件，对其形式和内容实质是否可行提出意见，以保证该信件符合部的政策要求和规定标准。在对议会答复的准备、产生和递呈方面协调部的行动。对部的所属单位提交来的有关复杂事件，要写出简短的摘要给部长看，并根据需要和指示再做补充研究。就某一问题或一般的政策性建议向部长提出意见，需要部长注意或做出决定的事情、代表部长同本部的高级官员和其他政府部门的官员进行接触、接受来自国家、省、市的官员、普通民众、福利组织或其他团体的成员所提出的个人的请求，了解所涉及的具体问题。与部的官员见面或要求提交报告，以便探讨解决问题的可行方案，并向部长或部的高级官员推荐。

1110-230　**历史古迹管理员**

(HISTORIC-SITES ADMINISTRATOR)　(政府服务)　DPT: 168

GED: 5　SVP: 6　EC: I　PA: L57

研究并指导对全国有历史意义的公园和古迹的修复、保护和重建。

根据文字的、实物的和口头的证据进行研究，帮助历史遗址和古迹管理机构选择地址，为修复工作提供信息、提供详细的报告，作为进行修复的指南，估计要修复[illegible]历史的题目，向历史学会提供信息和鼓励性意见。参加历史研究，查找和分析历史资料，并出版具有历史意义和[illegible]的报告，考核文献的和考古的证据，复制遗址及其有历史意义期间的实物详图和结构详图，指导发行小册子、展品、地图、照片和类似资料，引起公众对遗址古迹的兴趣，在进行研究期间

保管好历史文献。

1119-234 **政府财产处理官员**
(CROWN-ASSETS DISPOSAL OFFICER)
(政府服务)　DPT: 118
剩余物资员
GED: 4　SVP: 7　EC: I　PA: S57

以出售、租赁、赠送或报废方式处理多余的或陈旧的政府财产和设备，履行以下任何职责：

察看政府的各项设施和设备，例如摩托车、地产、工具、军事装备和办公设施，以便了解完好状况，并估计出市场价值。研究市场行情及需要处理的工具设备，决定处理的时间、地点、出售、租赁或赠送的方式。并决定物品是一件件处理，还是大批处理。准备广告材料，并选择一定形式公布出去。根据已知可能需要的单位，并将已收到的申请单与财产目录做一比较，拟出可能接受赠送单位名单。向从事财物处理的职员指派任务，并指导他们的活动。确定陈列展览的方法，求得与估计价值及市场行情完全一致。把废旧物资可能再利用的程度告诉政府机构或已签订合同单位，对估计实际不可能出售、租赁、赠送或再利用的财物，可建议报废或弃置。与有关机构商谈财物移交的问题，保证所出售、租赁或赠送的财物符合规定的处理标准。

1119-238 **公园主管人**
(PARK SUPERINTENDENT)　(政府服务)
DPT: 138
GED: 4　SVP: 7　EC: B　PA: L4567

协调工作人员对国家、省、市的公园进行开发、维护、保护和促进利用的活动。

巡视选好的地区，估计发展可能性和维护的需要。计划和准备搞公园地区面貌的改善、养鱼、野生物保护、文娱设施和游人安全，估计该花多少钱。指导工作人员在公园地区内进行公园的维护与开发、营救和防卫工作。调查事故与故意破坏活动，向游客和民众团体讲话，向公众说明公园的规章制度、文娱设施、历史意义和风景特点。写有关本地区公园活动的报告。察看公园饮水的水源，并进行取样化验。要保证诸如车辆、消防水龙、游船和摩托等设备处于完好状态。

可记录游客人数、发放的许可证及收取的款项。

1119-242 **劳动关系选举管理员**
(LABOUR-RELATIONS RETURNING OFFICER)　(政府服务)　DPT: 138
GED: 4　SVP: 6　EC: I　PA: S56

计划、监督和主持机构中代表的投票选举活动，证明某一工会是否是唯一的合同谈判代表。

根据劳动关系委员会的指示,在上班时间，在机构中进行雇员代表的投票选举。监督副选举管理员的活动和指导监票人的工作。对是否有选举权的人的合法性做出规定，并把不包括在选举人名单中的选票分出来。选举结束时开票箱，在双方代表面前清点选票。对有分歧意见的或标记不当的选票是否有效应做出决定。向劳动关系委员会写关于选举的报告。安排、召开和主持双方参加的会议，以便获得有关投票选民的信息，并询问双方有争议的问题，力争达成协议，查清有争议名单的原因，做听证会的记录，并批准投票人名单。

可在非常情况下，延长投票时间。可送达选票，并对被认为的反常情况进行初步的调查。

1119-246 **搬迁事务管理员**
(RELOCATION COMMISSIONER)　(政府服务)　DPT: 138
GED: 4　SVP: 6　EC: I　PA: S56

监督和协调负责安排被征用地产者搬迁的工作人员的活动。

履行职责名称 01-250 所述的职责，协助制定被征用者从被征用地产上搬迁的计划，并完成因建公路、控制洪水或改建其他类似公共设施要求住家、企业或其他机关进行搬迁的任务。与被剥夺者和被征用者商谈，尽可能帮他们迁入舒适的房屋。

可安排拆迁房屋、篱笆和其他建筑物，安排钻井和新基地的建造。

1119-250 **交通安全管理员**
(TRAFFIC-SAFETY ADMINISTRATOR)（政府服务）　DPT: 138
GED: 4　SVP: 6　EC: I　PA: S56

指导和协调地方或省的交通安全计划。

计划和指导开展安全运动，并协助学校十字路口的交通管理员和学生巡逻员开展辅助活动。发表演说，并参加公众讨论会和广播大会，教育驾驶员和行人要养成注意安全的习惯。准备或指导编写有关安全的小册子，刊登广告，搞现场广播和其他安全教材。与其他部门和有关当局的官员（如省警察局、交通工程师和其他安全管理员）商议，共同协助开展工作。参加一些委员会主持的介绍法律变化和公路规章制度变动的评议活动，以便改善安全状况。

可指导工作人员按照公认的程序汇集交通安全统计数据，并对这些统计数据加以评述。可制定计划提高司机的教育水平。可将交通事故报告归档存放，并画出事故多发地点供参考，以便采取改正措施。

1119-254 **公共福利顾问**
(ADVISOR, PUBLIC ASSISTANCE)　(政府服务)　DPT: 228
GED: 4　SVP: 6　EC: I　PA: S56

帮助政府福利组织和机构检查、评估和制定有关标准及实施办法。

向有关地方部门和社区组织解释国家的和省的标准及计划目标。与市的和社区的福利委员会就有关计划问题进行商谈。评估政府机构的管理、计划、人员配备、设施是否符合社区变化的需要，并提出改变计划的建议，以满足需要。将有关情况以及地方机构和社区组织实际执行的趋势，告诉中央或省的有关机构。与其他全国性机构的代表们进行商谈。

可组织和实施培训和人员开发计划。

可建立新的地方机构或建议制定新的计划。

1119-258 **公园巡视员**
(PARK RANGER) (政府服务)
DPT: 267
GED: 3 SVP: 6 EC: O PA: L456

管理全国、省和市的公园的规章制度，并执行已制定的政策，履行以下任何职责：

给游客提供信息，诸如公园的规章、风景点、急救站地点以及医药、文娱和其他设施。对那些破坏公园规章制度的人要给予警告、驱逐或扣押起来，指导或参加急救和抢险活动。实施清洁环境卫生的标准。指导交通，调查交通事故和在公园范围内巡逻，以防止火灾、破坏文物的行为和小偷。统计公园游客人数和事故次数。监督和培训所属人员如何监视宿营地和使用消防设备。可监督季节工伐木、清理垃圾和进行其他维修活动。

1119-299 **其他政府机关管理官员和行政官员**
(OTHER GOVERNMENT OFFICIALS)

本残余类人员包括未归他类的政府官员,例如为正在服刑的犯人假释出狱;指导为公益服务检定考试；为谋求社会保险的人进行裁定；帮助省级机构处理重要的统计数据；对因工业污染造成的损失进行仲裁；审定公共建筑工程的申请人是否合格；调查保险公司和信贷公司以及指导城市或城区垃圾污物的直接消纳。本残余类定义中的职业名称的典型例子有：

假释委员会主席(政府服务)
总代诉人(政府服务)
索赔调解人(政府服务)
代理注册员(政府服务)
烟气仲裁人(政府服务)
住房建筑工程采访员(政府服务)
保险委员(政府服务)
环境卫生管理员(政府服务)

113／114 其他管理人员和行政人员

本子类包括与政府、工业、商业及其他行业的组织所共同具有的高中级管理活动有关的业务，其职责包括以下领域中的计划、组织、指导和管理活动。自然科学与工程学、社会科学、教学、医学、财政、人事与劳资关系、销售与广告、购买、服务、生产、运输以及经济的其他方面。政府特有的高级官员和经营管理职业划入子类 111。其他管理人员与行政人员分为以下细类：

1130 总经理和其他高级官员
1131 自然科学、工程学和数学管理职业
1132 社会科学及有关领域的管理职业
1133 教学及有关领域管理人员
1134 医疗和保健管理人员
1135 财务管理职业
1136 人事和劳资关系管理职业
1137 销售和广告管理职业
1141 采购管理职业
1142 服务业管理职业
1143 生产管理职业
1145 建筑施工管理职业
1147 运输和通信管理职业
1149 其他管理人员和行政人员未归他类者

1130 —— 总经理和其他高级官员

本细类职业，正如职责名称 01-190 所述，包括以下与高级管理和行政工作有关的职业：代表业主、本人、一个工业、商业、或其他企业、机构或组织，开展计划、组织、指导和控制。连锁机构内各主要执行官员划归本细类。诸如主席和副主席一类的高级官员不包括在内。政府特有的总经理和经理，划归细类 1113。中级管理职业划归子类 113／114 的各相应细类。

1113-110 **教育总管**
(CHIEF EXECUTIVE, EDUCATION) (教育)
DPT: 018
GED: 6 SVP: 8 EC: I PA: S56

通过下属管理人员计划、组织、指导和管理大学、中小学、技术、贸易、职业和美术学校的活动以及工业、私人商业和其他机构（细类 1133）中培训与教育组织的活动。

运用管理及教育活动组织的专业知识，履行职责名称 01-190 所述的各类职责。

可专门管理教育的某一领域，并给予相应的称谓，如：

公立中学校长
商业学校总管人
贸易学校总管人
大学校长

1130-114 **医院行政人员**
(HOSPITAL ADMINISTRATOR) (医疗)
DPT: 018
医院管理主任
GED: 6 SVP: 8 EC: I PA: S56

通过下属管理人员，计划、组织、指导管理从事诊断与治疗、护理与治疗、医药研究、预防医学以及其他医疗保健（细类 1134）工作的组织的活动。

运用医院管理实践的专业知识，履行职责名称 01-090 所述的种类职责。

1130-118 **自然科学与工程学总管**
(CHIEF EXECUTIVE, NATURAL SCIENCES AND ENGINEER- ING) (专业和技术服务，未归他类者)
DPT: 018
GED: 6 SVP: 8 EC: I PA: S56

通过下属管理人员，计划、组织、指导和管理从事诸如建筑学与工程学、生命科学、自然科学、数学、统计学与系统分析（细类 1131）等领域的组织所开展的活动。

运用自然科学和数学管理实践的专业知识，履行职责名称 01-090 所述的各类职责。

可专门管理自然科学、工程学或有关学科的某一具体活动，并给予相应的称谓，如：

宇航研究执行主任（飞机与航天器）

工程学研究总经理
研究部副主任

1130-122 **建筑总经理**
(GENERAL MANAGER CONSTRUCTION)
(土建) DPT: **018**
GED: 6 SVP: 8 EC: I PA: S56

通过下属管理人员，计划组织、指导和管理从事构件、设施和系统的建造、大改造、维护或修理的组织所开展的活动。

运用建筑施工、方法和工序的专业知识，履行职责名称01-090所述的各类职责。

可专门管理某一建筑业方面的活动，并经予相应的称谓，如：

房屋建筑总经理
公路建设总经理

1130-126 **财政总经理**
(GENERAL MANAGER, FINANCE) (银行与财政) DPT: **018**
GED: 6 SVP: 8 EC: I PA: S56

通过下属管理人员，计划组织、指导和管理银行信贷机构、投资和保险公司或类似的财政机构（细类1135）所开展的活动。

运用财政管理实践的专业知识，履行职责名称01-090所述的各类职责。

可专门管理某一财政方面的活动，并给予相应的称谓，如：

保险业总经理
托拉斯总经理
银行行长

1130-130 **生产总经理**
(GENERAL MANAGER, PRODUCTION)
(专业和技术服务，未归他类者) DPT: **018**
GED: 6 SVP: 8 EC: I PA: S56

通过下属管理人员，计划、组织、指导和管理生产组织的业务（细类1143）。

运用生产经营实践的专业知识，履行职责名称01-090所述的各项职责。

可专门管理某一类型的生产组织，并给予相应的称渭，如：

电气设备制造总经理（电气设备）
饲料及面粉厂总经理（饲料和磨粉）
纸浆及纸张生产总经理（纸浆和造纸）
制鞋总经理（鞋）

1130-134 **销售及广告业总经理**
(GENERAL MANAGER, SALES AND ADVERTISING) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: **018**
GED: 6 SVP: 8 EC: I PA: S56

通过下属管理人员，计划、组织、指导和管理销售及广告机构的活动（细类1137）。

运用销售及广告管理实践的专业知识，履行职责名称01-090所述的各项职责。

可专管销售或广告业务，并给予相应的称谓，如：

广告总经理
销售总经理

1130-138 **服务总经理**
(GENERAL MANAGER, ERVICES) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: **018**
GED: 6 SVP: 8 EC: I PA: S56

通过下属管理人员，计划、组织、指导和管理提供保健服务的机构。这些服务如：住宿、饮食、服饰与陈设品、置办公共饮食、清扫房屋以及其他服务项目（细类1142）。

运用服务经营实践的专业知识，履行职责名称01-090所述的各项职责。

可专门经营某一范围的服务业务，并给予相应的称谓，如：

保健服务总经理（商业服务）
清洁服务总经理
旅馆总经理（饮食和住宿）
洗衣店、干洗店总经理（湿洗、干洗和熨烫）

1130-142 **运输和通信总经理**
(GENERAL MANAGER, TRANSPORT AND COMMUNICATIONS) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: **018**
GED: 6 SVP: 8 EC: I PA: S56

通过下属管理人员，计划、组织、指导和管理从事客货运输或通信传递（细类1147）的机构。

运用运输或通信管理实践的专门知识，履行职责名称01-090所述的各项职责。

可专管某一专门运输或通信业务，并给予相应的称谓，如：

电信总经理（电信）
运输系统总经理（运输未归他类者）
广播公司总经理（广播、电影与舞台艺术）

1130-199 **其他总经理及高级职员**
(OTHER GENERAL MANAGERS AND SENIOR OFFICIALS)

本残余类包括未归他类的总经理和高级职员，例如，在商业协会、政治党派、工会、职业体育运动组织及出版机构中进行高级管理活动的人员。

本残余类定义所包括的职业名称的其他典型例子有：

社会服务组织执行主任（社会福利）
商业协会总会长（杂类服务）
职业介绍所总经理（商业服务）
曲棍球协会总理事长（消遣与娱乐）
政治组织总干事（杂类服务）
出版社总经理（印刷和出版）
劳动组织主席（杂类服务）

1131 —— 自然科学、工程学和数学管理职业

本细类职业，正如职责名称 01–170 所述的，包括与实施管理及行政活动有关的，在自然科学、生命科学、建筑、工程、数学、统计、系统分析及计算机程序等方面的业务。本细类职业从事与主类 21 有关的管理及行政活动。

1131–110　**建筑服务经理**
(MANAGER, ARCHITECTURAL SERVICE)
(专业和技术服务，未归他类者)　DPT: 118
GED: 5　SVP: 8　EC: I　PA: 567

通过下属管理人员和主管人员，计划、组织、指导和管理与建筑服务有关的部门或分支机构的业务。

运用房屋及其他建筑物的规划和设计方面的专业知识，履行职责名称 01–170 所述的各项职责。

可根据所经营的建筑业务的种类，给予相应的称谓，如：
园林建筑经理

1131–114　**数据处理和系统分析经理**
(MANAGER, DATA PROCESSING AND SYSTEMS ANALYSIS)（专业和技术服务，未归他类者)　DPT: 118
GED: 5　SVP: 8　EC: I　PA: 567

通过下属管理人员，计划、组织、指导和管理与电子数据处理有关的部门和分支机构的业务。

运用计算机系统分析和数据处理工作的理论和技术方面的专业知识，履行职责名称 01–170 所述的各项职责。管理从事以下工作的人员的业务：分析商业、工业及其他企事业单位进行数据处理的需要的问题；就使用电子数据处理的可行性和成本提供咨询建议；设计和推荐计算机程序；经营电子数据处理设备等。

可根据所管理的数据处理机构，给予相应的称谓，如：
数据中心经理

1131–118　**工程经理**
(MANAGER, ENGINEERING)（专业和技术服务，未归他类者)　DPT: 118
GED: 5　SVP: 8　EC: I　PA: S567

通过下属工程主管人员，计划、组织、指导和管理与工程的各个方面有关的部门和分支机构的业务。

运用一个或几个工程，如化学工程、土木工程、电气工程、航空工程或核工程等领域的专业知识，履行职责名称 01–170 所述的各项职责。分配各工程项目的投资额和人员，或与咨询公司订合同，以完成各部分工作。检查进度，采取管理措施，以确保该组织最佳的赢利程度，并使工程符合规定的质量标准。协调生产操作过程中的质量控制方案，防止出现质量问题，发现并纠正质量问题。指导开发新的产品和技术，并指导调查研究由该工程生产的现有产品和设备的新的用途和适应性。

可根据所管理的具体工程业务或学科，给予相应的称谓，如：
工程质量管理部主任
工程研究与开发部主任
航天工程负责人
土木工程分公司经理
工业工程部经理
交通工程经理

1131–122　**生命科学计划经理**
(MANAGER, LIFE SCIENCES PROGRAM)
(专业和技术服务，未归他类者)　DPT: 118
GED: 5　SVP: 8　EC: I　PA: S567

通过下属科学主管人员，计划、组织、指导和管理主要与生命科学的研究和质量管理有关的部门或分支机构的业务。

运用一种或多种生命科学，如农学、生物学和药物学等专门知识，履行职责名称 01–170 所述各项职责。为生命科学的各研究项目分配资金和人员。审查研究成果，并向上级管理部门、医院、政府或其他部门的官员推荐这些成果。为食品、药品、除莠剂及其他有关的化学、生物配制品制定检验和试验方案。

可根据所管理的具体的生命科学的学科或所涉及的业务，给予相应的称谓，如：
生物研究部主任
生态研究经理
制药质量管理主任

1131–126　**自然科学项目经理**
(MANAGER, PHYSICAl SCIENCES PROG–RAM)　(专业和技术服务，未归他类者)
DPT: 118
GED: 5　SVP: 8　EC: I　PA: S567

通过下属科学主管人员，计划、组织、指导和管理主要与自然科学的研究和质量管理有关的部门或分支机构的业务。

运用一种或几种自然科学，如化学、物理学、地质学、气象学的专业知识，履行职责名称 01–170 所述职责。给部门研究人员确定进行实验和研究性生产工作的任务。研究和分析统计数据及各项技术要求，以便为下属人员进行的工作制定所要求的质量和可靠性标准，并保证执行健全而科学的方法，坚持各项标准。就对研究工作的意义、质量管理及其他与新产品、新技术或管理政策的开发或改进有关的业务，向上级管理部门提出建议。

可根据所管理的某类自然科学的活动，给予相应的称谓，如：
农业化学分部主任
海洋地理研究主任
化学研究部经理
石油地质部经理

1131–130　**数学服务经理**
(MANAGER, MATHEMATICAL SERVI–CES)（专业和技术服务，未归他类者)
DPT: 118
GED: 5　SVP: 8　EC: I　PA: S567

通过管理人员，计划、组织、指导和管理有关应用数学和研究的部门的业务，履行下述任何职责：

履行职责名称 01－170 所述的各项职责。运用数学计算的专门知识，解决科学与工程学等领域的问题。采用取样和调查等方法取得数据，并运用统计方法，根据保险单和年金计算出保险费和收益。

可根据所管理的某一数学业务，给予相应的称谓，如：

统计部主任（专业与技术服务，未归他类者）

保险统计部经理（专业与技术服务，未归他类者）

1132——社会科学及有关领域的管理职业

本细类职业，正如职责名称 01－170 所述的，包括与实施管理及行政活动有关的诸如经济学、社会学及心理学；社会及福利工作；法律法学；图书馆、博物馆及档案科学；教育及职业咨询以及社区服务等方面的业务。本细类职业从事与主类 23 有关的管理、行政业务。社区服务人员的监理划归细类 2333。

1132－110　**博物馆馆长**

(DIRECTOR, MUSEUM)　(教育)

DPT: 118

美术馆馆长

GED: 5　SVP: 9　EC: I　PA: S567

通过下属主管人员，在上级管理部门委托的权限内，计划、组织、指导和管理博物馆或艺术馆的活动，通过开展研究、娱乐和教育活动，保持传统，培养美学鉴营能力，提高智力水平。

运用博物馆科学、绘画、雕刻、历史、地质、社会学、人类学、教育学或展览艺术等专业知识，履行职责名称 01－170 所述的各项职责。批准或推荐批准对艺术样品、人工制品以及艺术作品的购买或收集。分析各种计划和展览项目，考虑对这些计划和展览项目所提出的正反两方面意见，以作为制定进一步计划或采取改正措施的基础。制定出适于开展有关科学、技术、人文和美术方面研究和学术活动的计划。

可指导其他博物馆和美术馆制定研究计划，并代表博物馆、美术馆出席国内外会议，提交学术论文。可根据所管理的机构的类型，给予相应的称谓，如：

艺术馆馆长

1132－112　**学生辅导主任**

(DIRECTOR OF COUNSELLIN)　(教育)

在学校系统或教育机构内从事学生辅导服务方面的计划、组织、指导和协调工作。

履行职责名称 01－170 所述各项职责，运用各种专门知识从事学生辅导服务。研究并制定学生咨询工作和学生辅导工作的政策与工作程序。为从事辅导服务的工作人员及教学人员的增训活动做出计划，并指导这些活动的开展，为各类学术性教学计划提供关于人际关系、人的发育和发展方面的教材。与社区有关机构一道协调学校系统内和其他教育机构内的学生咨询服务与学生辅导工作。向社区团体、教学人员就社会、教育、职业等方面的课题和目标发表意见。给研究生开设学生咨询服务、学生辅导以及相关联的课程，如果需要的话。从事与咨询服务，学生辅导有关的研究课题，并就研究结果发表报告。

GED: 6　SVP: 8　PA: S56　EC: I　DPT: 108

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 1 2 4 4 4 4 4 4 5 4	256	459071

1132－114　**图书馆馆员**

(DIRECTOR, LIBRARY)　(教育)　DPT: 118

图书馆总馆馆长；图书馆分馆馆长

GED: 5　SVP: 7　EC: I　PA: S567

通过主管人员，计划、组织、指导和管理某机构的图书馆部或为社会团体服务的附属连锁图书馆的业务。

运用图书馆服务方面的专业知识，履行职责名称 01－170 所述的各项职责。确定、评价和扩大图书馆藏书的方针。鉴别、挑选、调整工作程序，开发图书馆工作的新方法和新技术，如：采用自动数据处理和复制设备，以提高服务水平等。检查和评价图书、期刊、影片和唱片的订购，考察行业出版物和样品，并访问出版公司的代表，以选择图书馆所要的图书。

1132－118　**社会工作主任**

(DIRECTOR, SOCIAL WORK)　(社会福利)

DPT: 118

GED: 5　SVP: 7　EC: I　PA: S567

通过下属主管人员，计划、组织、指导和管理指定地区内开展的活动，或某一就有关社会问题向个人或团体提供帮助的机构具体计划的活动，以促进社会活动和娱乐活动的开展。

运用判断和处理社会上存在的问题的专门知识，履行职责名称 01－170 所述的各项职责。组织和管理社会活动，娱乐活动和教育活动，为实现社会计划募捐。

可根据所管理的社会服务活动的具体类型，给予相应的称谓，如：

儿童救济协会主任

社会团体中心主任

社会基金会主任

获释犯人协会主任

1132－199　**其他社会科学和有关领域的管理职业**

(OTHER MANAGERS, SOCIAL SCIENCES AND RELATED FIELDS)

本残余类包括未归他类的社会科学和有关领域的管理人，他们管理的部门和项目与以下几方面有关：开展研究工作，运用经济学的原理和理论，制定解决经济问题的计划；研究人类谋生的方法，调查和追溯人类法律及其实施的原理，提供法律服务；保管档案；帮助个人或社会团体解决社会、经济和个人的问题。

本残余类定义所包括的职业名称的其他典型例子有：

档案馆馆长（教育）

人类学部主任（专业与技术服务，未归他类者）

社会团体计划主任（专业与技术服务，未归他类者）

咨询服务处主任（专业与技术服务，未归他类者）

社会学部主任（专业与技术服务，未归他类者）

1133——教学及有关领域的管理人员

本细类职业，正如职责 01－170 所描述的，包括与在大

学，中小学、技术学术、行业学校、职业学校及美术学校以及在政府、产业、私人企业和其他机构中的培训和教学组织中管理及行政活动有关的业务。本细类职业主要涉及与主类27有关的管理及行政活动。教育机构中的体育运动指导人归入细类3710。在省级管理教育计划及政策的职业划归细类1113。大学校长及教学指导人划归细类1130。

高等教育管理人员

1133-110至1133-138

1133-110　**大学或学院教务长**

(ACADEMIC DEAN, UNIVERSITY OR COLLEGE)（教育）　DPT: 118

学院管理人；学院院长

GED: 5　SVP: 8　EC: I　PA: S567

通过各系、科主任，计划、组织、指导和管理大学或学院的学术活动。

运用有关大学或学院工作的专门知识，履行职责名称01-170所述的各项职责。推荐和批准教学人员的任命，决定课程表，建议课程内容的增减；指导学生对主要教学科目的选择，并协调学院教师的学术咨询服务。通过下属人员，指导职员开展例如制定研究计划；参加各学院委员会的活动；作大学校长的参谋并直接向其报告工作。

可在一定期限内任命或选举任职。可按学院的名称或所管系的类型，给予相应的称谓，如：

文学院院长
研究生院院长
理学院院长

1133-114　**学生训导长**

(DEAN OF STUDENTS)（教育）　DPT: 118

学生事务主任

GED: 5　SVP: 8　EC: I　PA: S567

通过各种下属管理人员，计划、组织、指导和协助大学或学院中非学术性的学生工作。

运用开展学生工作的专门知识，履行职责名称01-170所述各种职责。参加学生工作方针的研究，向主管成员，如校长和注册员就有关方针、计划和管理工作的问题提出建议；指导接收学生住校；指导和协助制定学生的社会和文化娱乐活动的计划；在学生的个人问题和财政问题方面、教育的和职业的目标方面以及学生服务设施的利用方面，向学生提出建议或劝告，倡导建立学生组织并提出建议；保证大学的规章得到执行，坚持对学生的奖惩制度；制定和管理开展学生工作的预算；作学校管理部门与学生之间的联络员。

可指导招生、外国学生服务、健康服务等事宜，还可向学生会提出建议。可教一门或几门课。可只负责男生的事务，或者只负责女生的事务，并给予相应的称谓，如：

男生学监
女生学监

1133-118　**学院或大学注册主任**

(REGISTRAR, COLLEGE OR UNIVERSITY)（教育）　DPT: 118

GED: 5　SVP: 8　EC: I　PA: S567

通过下属主管人员和管理人员，计划、组织、指导和管理学院或大学的学生注册业务和成绩记载制度，履行下述任何职责：

运用有关注册与记分的方针和程序方面的专业知识，履行职责名称01-170所述的各项职责。与其他管理人员磋商，制定出学生注册和记分的工作计划，分析注册统计资料，供制定方针政策时用，向工作人员和学生解释有关注册的方法，就所设的各类课程汇编课程设置、课程进度、学生入学及毕业应具备的条件等资料，在学校的办事日程表及通报上公布；协调安排班级上课时间及教室的分配使用，以便充分地利用建筑物和设备；指导编制有关教育活动的统计报表，上报政府部门和教育协会；指导下属主管人员和其他人员，拟定出授予学位名单，评述、整理、记载和保存学生的成绩与荣誉。管理学生考试，发给正式分数册。

可指导有关学生奖助金和奖学金的工作。可监督学生的选举。

初等和中等教育管理人员

1133-138至1133-142

1133-138　**教育部门主管人**

(SUPERINTENDENT, EDUCATION)（教育）　DPT: 118

GED: 5　SVP: 9　EC: I　PA: S567

在总行政官员领导下，通过各学校校长，计划、组织、指导和管理市、县或其他学校体系的教学事宜，履行以下任何职责：

运用有关教育方针和教育管理的专门知识，履行职责名称01-170所述的各项职责。与学校领导人员和教师以及企业界、市民组织和其它组织进行磋商，确定学生及社会团体的需要和利益所在；研究和管理对学生、超常儿童以及成人进行教育和培训的计划。指导和监督教学人员的招聘、任命、培训、鉴定和晋升；编印小册子、通讯稿和其他资料，用以宣传和促进实现教育计划和辅助服务，如图书馆、司机教育和成人教育。分析从报告、小组讨论和会见中得来的资料，以评价课程设置、教学方法和社会团体对教育工作的参与情况。根据需要修订教育计划。考察对学生的引导、心理影响，对学生的接送和其他服务。编制预算，决定用于教职员工、物资供应、设备和设施的经费分配。向教育委员会推荐校证、学校的规模大小及地界范围。

可根据学校的体制，负责管理某一方面的工作，并给予相应的称谓如：

课程指导
训育指导
教务主管人
小学主管人
经营主管人
专业开发和管理主管人
教学大纲主管人
中学主管人

特殊教育主管人
学生服务主管人

1133-142 **校长**
(PRINCIPAL)　(教育)　DPT: 118
GED: 5　SVP: 8　EC: I　PA: S56

通过各部门负责人及主管人员，计划、组织、指导和管理公立、私立或商业学校中的教职员和辅助人员的业务。

运用教育工作方面的专门知识，履行职责名称 01-170 所述的各项职责。检查学校计划，确保其符合学校董事会及省订的标准。并在职权范围内改进计划。通过召集主持会议、分派人员，印发课程表和发布指示，协调教学人员开展教育业务。指导或亲自执行有关学生入学、物资及设备的申请、学校膳食服务、学生接送及其他辅助性服务。要求学生保持学校纪律、清洁及一般行为表现的标准。与教师、学生及家长商讨有关学校教育和行为表现方面的问题。建立和保持与学院、社区组织和其他学校的联系，以协调教育服务工作，编制和管理学校预算。指导和协调学校设备的维修工作。

可招聘和雇用教师。可教一个班或更多几个班。可按照所管理的学校级别和类型，给予相应的称谓，如：

私立学校校长
商业学校校长
小学校长
中学校长
师范学院院长

其他教育管理人员
1133-162 至 1133-199

1133-162 **劳教所所长**
(DIRECTOR OF EDUCATION, PENAL INSTITUTIONS)　(教育)　DPT: 118
罪犯教养所所长
GED: 5　SVP: 8　EC: I　PA: S567

通过监督人员，计划、组织、指导和管理刑罚机构内对服刑人员进行的文化、职业和技艺的培训工作。

运用关于培训和教育的专门知识，履行职责名称 01-170 所述各项职责。观察教室和车间，检查各项设施，观察教养人员的工作方法和技巧，并对他们提出建议。参与改进部门的各项政策和指导方针。协助制定有助于罪犯重新作人的特殊课程，通过下属人员，制定并指导就业和职业培训计划，使服刑人员养成劳动习惯和增长技能。通过持续的、包括释放后的研究、讨论和教养人员的汇报，评述教养计划的实施效果，根据需要加以改进。编制和管理实施计划的预算。

可指导刑罚机构内的社会教育和教诲师的教诲活动。可受雇于中央政府或省政府，并给予相应的称谓，如：

省劳教所所长

1133-166 **护士学校校长**
(DIRECTOR, SCHOOL OF NURSING)　(教育；医疗)　DPT: 118
护理教育校长
GED: 5　SVP: 8　EC: I　PA: S56

通过主管人员和行政人员，计划、组织、指导和管理护士学校学生的课堂教学、临床实习、咨询、食宿及娱乐等活动。

运用关于护理教育的专业知识，履行职责名称 01-170 所述的各项职责。说明或解释护理学校的办学目的和方针。制定或参与制定教职员工及学生必须具备的条件，招聘合格的员工和考生。计划或指导课程和上课时间表的安排。完善学生的品行标准，通过下属人员，维持纪律，安排学生到医院及其他机构和组织取得临床经验。建立及时记录学生受教育的经历和成绩的制度。编制或协助编制学校预算及管理已批准的预算。保证学生有合适的宿舍条件和有参加社交与娱乐活动的机会。向教育组织提出关于护理学校入学条件的建议。

1133-170 **聋盲人学校校长**
(DIRECTOR, SCHOOLS FOR THE DEAF OR BLIND)　(教育)　DPT: 118
GED: 5　SVP: 8　EC: I　PA: S56

通过下属学校主管人员，计划、组织、指导和管理省级的和其他机构的活动，推动聋盲人教育、职业和社会事业发展。

运用对盲聋人的培训方案，并根据盲聋人的能力和可获得的工作机会等方面的专业知识，履行职责名称 01-170 所述的各职责。通过学校主管人，指导聋盲人培训人员的活动。与市民团体和社区组织的代表进行磋商，以协调对聋盲人的教课计划及服务工作，并提出立法或政策方面的改进意见。代表省当局出席会议，向公众集会发表讲话，以促进对聋盲人问题的了解，使公众熟悉聋盲人机构所开展的活动。检查教学机构，确保教学计划发挥效益。

1133-199 **其他教学及有关领域的管理人员**
(OTHER ADMINISTRATORS IN TEACHING AND RELATED FIELDS)

本残余类包括未归他类的教学及有关领域的管理人员；例如，管理诸如人力咨询员、空中交通管理员、气象技术员等政府工作人员的培训计划的人员；管理加拿大的印第安人和爱斯基摩人的教育计划的人员；指导工会和专业协会的教育计划的人员；指导教育研究机构的人员和管理学校、神学院、神学学校以及类似机构中的宗教教育计划的人员。本残余类定义所包括的职业名称的其他典型例子有：

职工培训和发展总干事（教育；政府服务）
会员教育主任（教育）

1134——医疗和保健管理人员

本细类包括与执行职责名称 01-170 所述的管理和行政业务有关的各种职业，涉及到医院、各行业、门诊所、政府卫生机构及类似组织承担的保健服务；营养调理、志愿服务和病人入院出院等。在国家政府和省政府中制定卫生政策的主管人员，划归细类 1113。卫生检查人员划归细类 1116。政府的不执行管理业务的保健官员划归细类 1119。医院管理人员划归细类 1130。

1134-110 **营养部主任**

(DIRECTOR OF DIETETICS) (专业和技术，未归他类者) DPT: 118

主任营养师

GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S567

通过下级营养师，计划组织、指导和管理本医院或类似机构中提供有规律和特别饮食部门的业务。

履行职责名称 01-170 所述各项职责。指导食品的采购、烹饪方法的改进、菜谱计划、食物制作和供应，安全操作、卫生标准以及人员使用等工作。协调承办伙食和其他食品供应单位的工作。向上级管理部门提出有关营养方面的建议等。

1134-114 **职业保健主任**

(DIRECTOR, OCCUPATIONAL HEALTH) (医疗) DPT: 118

GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S567

通过下级主管人员，计划、组织、指导和管理地区性的对雇用注册护士的工、商业单位的护理服务业务。

履行职责名称 01-170 所述各项职责。与管理部门、医务主任及法律顾问协商，按照雇员保健计划，安排所期望的保健服务范围和目标。计划和安排护士参加在职学习、加入专业组织，参加专题讨论会、研究班和学习先进的教育课程等。向个人或团体提供保健咨询和保健教育。向人们提供体育设施、设备和用品的选择、改进和维护方面的知识。在一个公司中，使护理业务与安全、工业卫生、环境卫生以及其他保健和福利结合起来进行。

1134-118 **护理部主任**

(DIRECTOR, OCCUPATIONAL HEALTH) (医疗) DPT: 118

GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S567

通过下属主管人员，计划、组织、指导和管理医院、护理所或院外护理的全面护理工作。

履行职责名称 01-170 所述各项职责。向护理部门介绍新的和已修改的护理方法和作业标准。任命专职的和辅助的护理人员。对为病人提供志愿服务的组织进行指导。

1134-122 **公共保健护理主任**

(DIRECTOR, PUBLIC-HEALTH NURSING) (医疗) DPT: 118

GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S567

通过下属主管人员，计划、组织、指导和管理公共保健护理任务，以适应社区的需要。

运用环境卫生条件、社会福利问题以及可得到的社区服务等方面的专业组织，履行职责名称 01-170 所述各项职责。改进和推进保健项目，以预防个人、家庭及全社区发生疾病和残疾。对没住院的病人和残疾人提供上门护理。协调护理小队的工作，保证病人不断得到治疗。组织和指导医务所开展免疫、产妇和婴儿护理及其他保健服务工作。建议大学和社区学院的护理学校和其他教育机构培养公共保健护士，以满足当前和今后社区保健的需要。发起和参加对护理工作及其他服务项目的研究。

1134-124 **健康教育工作者**

(HEALTH EDUCATOR) (医疗)

为团体和社区的需要，计划、组织并指导健康教育活动。

对团体和社区健康教育的需求情况的研究做出计划，并不断地开展这种研究与分析。与其他保健专家以及社会团体一道制定保健工作目标，确定应建立哪些社区保健服务设施。根据工作目标，确定并指导健康教育活动的开展。编写并传播有关教育宣传材料。为各项工作人员组织健康教育培训，并安排他们接受培训。对需做进一步调查研究的有关健康教育方面的问题提出意见。

GED: 5 SVP: 7 PA: S56 EC: I DPT: 028

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	4	4	4	4	4	4	5	5	256	459071

1134-126 **精神病院治疗部主任**

(DIRECTOR, THERAPEUTIC SERVICES, PSYCHIATRIC HOSPITAL) (医疗) DPT: 118

治疗部管理人

GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: S567

通过下属主管人员，计划、组织、指导和管理精神病院中职业的、社会的、娱乐的及其他治疗方案的执行。

履行职责名称 01-170 所述各项职责。评价用来查定业务能力的作法的有效性，以便使用特别的治疗方法来提高病人的精神健康水平和就业能力。与业务、职业治疗、社会服务、心理和娱乐等部门的负责人商量，以开发有效的治疗方案。与感兴趣的单位协商，以开展适合病人的职业、社会需要和娱乐的活动。确定病员的工作时间，并保证他们能取得与成绩相应的报酬。为患者的必要活动安排充足的自由时间。

1134-130 **志愿医疗服务主任**

(DIRECTOR, VOLUNTEER SERVICES) (医疗) DPT: 118

GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: L567

通过下属主管人员，计划、组织和管理给医院和病人提供补充服务的志愿工作人员的活动。

选定可靠的志愿人员,为志愿人员组织学习班，制定指导计划，向他们讲解适用的工作治疗、技巧以及医院的规章，并让他们了解工作安排。与医院管理人员研究；让志愿人员如何工作和在何处工作才能使他们为医院和病人服务得最好。指导给志愿人员分配工作，一般到他们自己选择的工作部门，例如：入院部、图书室、门诊部、药房、职业病治疗室、咖啡与礼品店等。指导食品和商品的库存，使小卖部和礼品店经营效果好，保证志愿人员推售货车到医院各处去向病人出售用品，检查售货车的清洁、整齐、花色品种和陈列等情况。

1134-134 **住院处主任**

(DIRECTOR, ADMITTING DEPARTMENT) (医疗) DPT: 118

入院主任

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: L45

通过下属主管人员、计划、组织、指导和管理医院负责病人入院和出院的部门的业务。

运用医院床位、疾病性质及入院条件的专门知识，履行职责名称 01–170 所述各项职责。指导对工作人员的培训，培训内容包括：病人出入院手续，医院日常事务，解释医院及医疗上的保险及其他有关的职责，管理日常事务。

1134–199 **其他医疗和保健管理人**
(OTHER ADMINISTRATIONS IN MEDICINE AND HEALTH)

本残余类包括医疗保健方面未归他类的管理人，例如，通过下属主管人员、计划、组织、指导和协调在急救中心、红十字门诊部及类似机构中的工作人员的活动。

本残余类定义所包括的职业名称的其他典型例子有：

门诊部主任（医疗）

急救站主任（医疗）

1135 —— 财政管理职业

本细类包括与执行职责名称 01–170 所述的与执行管理和行政活动有关的职业，设这类职务的单位有：银行、信贷、投资公司、或类似的财政机构，还有工业、商业、政府及其他机构内与财务经营有关的部门等。其业务包括：向官员提出信贷和投资方针的建议，与财政单位或其他单位就影响本单位总方针的事项进行协商。

1135–110 **审计员**
(COMPTROLLER)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: 118
会计主任；财务主任

GED: 5 SVP: 9 EC: I PA: S56

通过下属管理人和主管人，计划、组织、指导和管理工业、商业单位或政府机构的财务事务。

运用会计和财务经管的专门知识，履行职责名称 01–170 所述的各项职责。通过下属人员，指导以下类型的业务：就营业的财务分析，向管理部门提出建议报告；总结该单位在收入、开支及利润方面的财务状况；编制预算和财务预测；计算资本资产在允许期限内的折旧；对资金需要量和剩余资金的投资做出评价以及研究收帐的方针和程序。对由于税收的变化而产生的影响向管理部门提出建议。检查会议记录，并进行审计，以评价有关部门的效率。

1135–114 **银行经理**
(MANAGER, BANK)（银行与财政） DPT: 118

GED: 5 SVP: 9 EC: I PA: S56

通过下属管理人和主管人；计划、组织、指导和管理总行或银行分行的金融业务。

运用银行工作的专门知识，履行职责名称 01–170 所述的各项职责。

保证以下各业务能执行已定的经营方针和程序：接收公众储蓄；筹措实业、农业和用户所需要的贷款；销售证券；兑换外汇；提供保管设施；收付现金。向银行的顾客提供有关投资、其他金融业务以及正确的经营方针的建议。在总行规定的权限内，批准给予银行客户的补助金或减少给客户的贷款，确保核准的贷款限额有足够的附属担保物。研究当地处于某种状况的企业的组织机构、经营活动及财务基础，以便估计将来其要求贷款的限额。研究和介绍发放贷款的新形式。调查和解决用户对服务的意见，参加各种社区活动以促进银行服务。

可担负一个具体方面的银行管理业务，并给予相应的称谓，如：

银行分行经理

投资部经理

银行地区经理

1135–118 **信托公司经理**
(MANAGER, TRUST COMPANY)（银行与财政） DPT: 118

GED: 5 SVP: 9 EC: I PA: S56

通过下属经理和主管人，计划、组织、指导和管理总公司、地区或分公司的信托和有关业务。

运用信托业务及有关的会计和法律原则等专门知识，履行职责名称 01–170 所述的各项职责。指导信托管理、财产清算及公司其他的业务，例如：不动产和个人财产的管理；根据抵押契约贷款，接收资金存款；经营投资基金；转让股票；支付股利和债券利息以及出售与估价不动产和抵押品，指导业务开发人员挑选客户和宣传公司的业务等。

可担负一个具体范围的业务，并给予相应的称谓。如：

信托公司分公司经理

信托公司投资经理

私人信托经理

1135–122 **信贷经理**
(CREDIT MANAGER)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: 118
信贷与收账部经理

GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S56

通过下属经理和主管人、计划、组织和管理某一工业、商业或类似的企事业单位的信贷部门的业务。

运用会计和财务管理方面的专门知识，履行职责名称 01–170 所述的各项职责。指导信贷部门的活动，例如：调查贷款申请人的财政状况和信誉；制定贷款限额；批准或拒绝贷款申请；为用户提供信息服务；校对帐目；保管贷款凭证；收回过期和拖欠账款。与广告部门合作推动信贷的使用。

1135–126 **信贷联合会经理**
(MANAGER, CREDIT UNION)（银行与财政） DPT: 118

GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S56

通过主管一级或更高的下属人员，计划、组织、指导和管理存款互助会的分会或地区业务。

运用会计、簿记和经营存款互助会的专门知识，履行职责名称 01–170 所述各项职责。通过下属职员，指导存款互助会的银行和贷款业务。与董事会协商、阐明或执行决策。坚持对

记录、登记和债卷的保管。编制每月的和年终的财务报表，并在全体会员会议上提出和解释这些报表。向存款互助会的成员或预期的成员说明该会的办会方针、有关贷款的文件和其他他件。

1135-199 **其他财务管理职业**
(OTHER FINANCIAL MANAGEMENT OCCUPATIONS)

本残余类包括未归他类的财务管理人，例如：通过主管一级或更高的下属人员，计划、组织、指导和管理互助基金会、投资公司、辛迪加和慈善团体之类组织的部门、分公司或地区业务的管理人。本残余类包括的职业名称的其他典型例子有：

互助基金会投资经理（银行与财政）
保险部经理（保险和房地产）

1136 —— 人事和劳务管理职业

本细类职业，正如职责名称 01-170 所述，包括与实施管理及行政活动有关的、在人事与劳资关系方面的业务。其职责包括：参与制定雇用关系政策；指导对被雇人员的挑选、培训和评价；管理雇员的津贴、安全及娱乐计划；编制工资和薪金表；协调集体谈判或其他谈判；并对劳资协议的实施提出建议。本细类职业主要是从事与细类 1174 相关的管理和行政活动。公共关系官员划归细类 1179。公共关系管理人划归细类 1137。

1136-110 **劳资关系管理人**
(INDUSTRIAL-RELATIONS MANAGER)
(专业和技术服务,未归他类者)　DPT: 118
GED: 5　SVP: 8　EC: I　PA: S56

通过下属管理人和主管人，计划、组织、指导和管理某一工业、商业或其他组织的劳资关系业务。

运用劳资关系方面的专门知识，履行职责名称 01-170 所述的各职责。贯彻、配合和参与制定有关作业分类、工资与薪金管理、工作条件、劳工关系以及其他产业关系问题的政策。与工人代表协商解决雇主与雇员关系方面的问题。参与资方和劳方集体谈判或者向公司代表提出建议。与工会代表，国家及省政府官员保持有效的工作关系。在解释和管理劳资协议及劳动政策方面，向其他部门管理人提供建议，给予帮助。

可配合人事管理业务，例如：招收、测验、挑选、安置、提升、培训等。可在产业仲裁法庭或劳动法庭上代表企业。可管理劳资关系工作中的某一具体方面。并给予相应的称谓，如：

雇员关系管理人
工资和薪金管理经理

1136-114 **人事经理**
(PERSONNEL MANAGER)　(专业和技术服务,未归他类者)　DPT: 118
GED: 5　SVP: 8　EC: I　PA: S56

通过下属管理人和主管人，计划、组织、指导和管理工业、商业以及其他组织的人事工作。

运用人事管理的专门知识，履行职责名称 01-170 所述各项职责。落实和协调招收、测验、挑选、安置、培训、提升，调动及雇员开发的方案。就解释和执行人事政策和计划向其他部门的经理提供建议和帮助。管理有关雇员利益的计划，如：保健、娱乐、安全、休假、保险及其他对全体人员的服务项目。参加新雇员的指导和就职活动，并进行面谈。

可配合参与开展劳资关系业务，如：资方和劳方集体的代表之间的谈判。雇员关系及工资和薪金管理等。可管理人事工作的某一具体方面，并给予相应的称谓，如：

雇用业务经理
人事部门经理
人员培训与开发经理

1137 —— 销售和广告管理职业

本细类职业，正如职责名称 01-170 所述的，包括与实施管理及行政活动有关的工业、商业、广告及其他机构内销售、广告和公共关系等业务。本细类的管理人负责大型单位中的广告宣传、销售及公共关系部门，或者管理这类连锁企业中某一单位的广告部门。连锁商店的总经理划归细类 1130。商店和服务单位的业主及经营主管人以及商店各部门的主管人划归主类 51 和主类 61。

1137-110 **广告经理**
(MANAGER, ADVERTISING)　(专业和技术服务，未归他类者)　DPT: 118
广告主任
GED: 5　SVP: 8　EC: I　PC: S56

通过下属管理人和主管人，计划、组织、指导和管理公司或其他组织的广告制作、产品行销和服务的部门、代理机构或分公司的业务。

与上级管理部门和各部门负责人商议，以确定广告需求和广告预算额。指导、计划和执行广告与推销方案有关的信息和统计研究业务，这包括研究市场潜力、竞争者动向、总的经济形势及展望等。同所有广告媒介的主管部门协商（这些广告媒介如，广告牌、广播、电视、杂志等），批准决定广告类型的合同。在发广告之前，检查和批准广告方案。与制造厂方商谈，以协调新产品的生产，或使包装符合广告，或协调推销计划。批准发表消息，决定计划何时开始和终止。接收和评价有关执行广告计划所产生的总的效果的报告。通过下属主管人员，指导广告和推销业务。

可管理除销售之外的推销业务，如有关服务机构、有关人和环境的状况的推销业务，并给予相应的称谓，如：

推销经理

1137-114 **公共关系主任**
(DIRECTOR, PUBLIC RELATIONS)　(专业和技术服务,未归他类者)　DPT: 118
GED: 5　SVP: 8　EC: I　PA: S567

通过下属管理人和主管人，计划、组织、指导和管理非政府组织或代理机构的业务。这些机构估量公众的态度，判断个人和组织制定的政策和方法是否符合公众利益，执行能赢得公众理解和承认的计划。

履行职责名称 01-170 所述的各项职责。指导和协调整个

单位在发展公共关系政策方面的努力，并请求总管理人批准。在全单位实施已定的政策和计划，并通知、引导、协助或指挥所有与执行业务有关的一切方面。指导编写、发表和分发符合既定政策的宣传材料。发展和保持与新闻、出版、广播及其他有广泛影响的宣传机构的良好联系。负责安排宣传单位的代表对总管理人的采访。审查和批准为单位准备的符合既定政策的公开声明和讲演、广播稿和文章、电影与图片等，并做必要修改。从公共关系的角度审批公司的一切广告和推销计划。与各个劳资关系协会商讨有关向雇员发行关于本组织及其一切业务和关于一般利害关系问题的印刷资料的事宜。根据需要，就对外公共关系律师的选择提出建议，并管理和评价该律师的工作表现。推荐本单位应该加入的一些行业、专业和服务组织，并提名最有资格的雇员在上述对外业务中代表本单位。

可作为法人与为慈善和公益事业征求广告和财政支持的组织进行联系。

可管理雇员报纸或杂志的编辑、出版和分销。

1137-118 销售经理
(MANAGER, SALES) (专业和技术服务,未归他类者) DPT: 118
销售主任
GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S567

通过下属管理人和主管人，计划、组织、指导和管理工业或商业组织以及零售和批发企业的联号的销售业务。

通过管理人员和主管人员，指导销售部门的各项业务，向上级管理部门汇报销售工作的全面情况，通过批准销售地区、限额及销售目标，协调销售分配职能。批准对推销员销售区域的委派。评价零售报告，批准零售辅助方案，例如培训方案和促进销售的方案。审查对市场所做的分析，以决定顾客的要求和潜在容量、价目表、降价率及竞争经营，开展竞销运动，以达到公司的目标。亲自联系购买量大的买主，以增加销售额。

可在其他高级管理部门协同下，推荐和批准供研究和开发工作用的预算开支和活动经费，可与广告部门就销售广告的准备工作进行洽谈，并在广告出版之前批准所需的素材。可根据单位的性质、规模、专业管理某一具体方面的销售业务，给予相应的称谓，如：

代销部经理
油库经理（石油和天然气）
发行经理（印刷和出版）
分销经理
出口销售经理
销售经理
代销处主管

1137-199 **其他销售和广告管理职业**
(OTHER SALES AND ADVERTISING-MANAGEMENT OCCUPATIONS)

本残余类包括未归他类的其他销售和广告业的管理人，例如综合履行销售广告或公共关系职能的管理人员。本残余类定义所包括的其他职业名称的一个典型例子有：

销售及广告经理（任何行业）

1141 —— 采购管理职业

本细类职业，正如职责名称 01-170 所述，包括与实施管理及行政活动有关的政府、工业、商业及其他机构中采购材料、产品或服务方面的业务。在某一组织或机构中购买内部使用的材料的非管理性采购高级职员划归细类 1175。为转售而采购商品的非管理性采购划归细类 5191。

1141-110 **商品采购经理**
(MANAGER, MERCHANDISE PURCHASING) (零售业；批发业) DPT: 118
GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: S56

通过下属管理人和主管人，计划、组织、指导和管理零售和批发企业中为转售而采购商品的业务。

运用采购业务的专门知识，履行职责名称 01-170 所述各项职责。分析销售和市场研究报告，以根据估计的预算、利润目标和存货平均周转率，确定确保利润所必须的提价和降价百分比。确定要储存的商品的数量，指导进货员采购供转售的商品货物。随时向销售部门和仓库部门报告当前的买卖业务。

可根据为转卖而采购的商品，给予相应的称谓，如：

服装采购经理
电器元件采购经理
食品采购经理
五金采购经理

1141-114 **采购经理**
(MANAGER, PURCHASING) (专业和技术服务,未归他类者) DPT: 118
材料和服务采购经理
GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: S56

通过下属管理人和主管人，计划、组织、指导和管理工业、商业或政府单位为加工或内部使用所需原材料、设备服务以及消耗品的采购和分配。

运用原材料和商品采购程序的专门知识，履行职责名称 01-170 所述各项职责。分析市场情况和交货条件，确定材料在近期和将来的可得程度，并做出市场分析报告。指导用最低价格购买符合质量标准和交货要求的材料，审查和批准合同书、订购单及发票。与供应商洽谈，解决价格、交货或规格上的问题。安排对剩余材料的处理。

可根据所购商品，给予相应的称谓，如：

建筑物资采购经理
办公室设备采购经理

1142 —— 服务业管理职业

本细类职业，正如职责名称 01-170 所述，包括与实施管理及行政活动有关的提供个人保卫服务、住房及其他住宿、食品及饮料、衣着和陈设、建筑、清洁及其他服务的组织中的业务。本细类职业从事与主类 61 有关的管理及行政活动。整个连锁服务网点的经理划归细类 1130。提供上述服务的组织的业主及领取薪金的主管人划归主类 61。消防总队长和警察署专员划归细类 1113。

1142-110　**旅馆经理**
(HOTEL MANAGER)　(饮食和住宿)
DPT: 118
GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: S567

通过下属管理人和主管人员，计划、组织、指导和管理一系列大型分部旅馆中一个旅馆的业务。

运用经营旅馆的专门知识，履行职责名称 01-170 所述各项职责。指导和协调成功地经营旅馆所必需的各种服务和业务，例如：住宿、食品、饮料、人事、销售和会计、广告宣传、安全和会议设施。制定和执行各项政策，例如：人员实习、信贷补助、房间和其他收费标准部门管辖范围及提供的服务类型等。制定为客人服务的方案，例如：音乐和娱乐、游览、运动及消遣。洽谈提供旅馆空间、设施为其他活动服务事宜，如租给商店服务部、会议、宴会和集会等。监督设备和供应品采购。分析成本、销售额及其他数据，确定旅馆的财务状况。研究旅馆经营趋势，制定措施以改善旅馆的服务和效益，参加社会事务，与商业界及市政领导人商谈，以促进旅馆营业的开展。

可专门经营某一具体类型的旅馆，如商业型旅馆、住宅型旅馆或是娱乐型旅馆。

1142-114　**食品饮料经理**
(MANAGER, FOOD AND BEVERAGE)　(饮食和住宿)
DPT: 118
GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: S567

通过下属主管人，计划、组织、指导和管理大型旅馆或饭店的食品饮料服务，以保证经营效率和效益。

运用食品饮料服务的专门知识，履行职责名称 01-170 所述的各项职责。与顾客商谈使用设备的安排问题。计划和指导饭厅、酒吧及宴会的经营，制定食品方针和要提供的服务的类型。指导准备和供应食品饮料的部门的工作。分析经营成本和其他数据，例如，食品和饮料的取得、准备、销售等，以弄清各部门的成本构成。计算出应付薪金额和经营费用，制定食品和饮料的价格，以确保经营有利可图。分析供货市场情况，调查可替代食品的可接受程度以控制食物成本。解决旅客对食品和服务的意见。通过走访其他企业，出席行业协会的大会和会议，以研究食品和饮料服务的发展趋势。

1142-118　**私人调查与安全服务地区经理**
(DISTRICT MANAGER, PRIVATE INVESTIGATION AND SECURITY SERVICE)　(商业服务)
DPT: 118
GED: 4 SVP: 8 EC: B PA: S567

通过下属管理人和主管人，计划、组织、指导和管理提供商业性的私人调查及保护服务的全国性组织的地方业务。

运用有关私人调查和保护工作的原则及技术方面的专门知识，履行职责名称 01-170 所述的各项职责。在交纳手续费后，洽谈提供服务的合同，例如：进行私人调查，查找丢失人员，调查与失火和侵扰有关的异常事件，在公共集会上维护秩序、保护个人财产免遭偷窃和蓄意破坏。监督分公司的业务，根据任务需要，提供情报信息和帮助。写出用作档案和指导工作的报告。与客户、法律实施机构和其他机构保持有效的工作关系。

1142-122　**服装湿洗与干洗地区经理**
(AREA MANAGER, LAUNDRY AND DRY CLEANING)　(湿洗、干洗与熨烫)
DPT: 118
GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: S56

通过下属管理人和主管人，计划、组织、指导和管理洗衣和干洗分店的地区营业。

运用湿洗和干洗的专门知识，履行职责名称 01-170 所述各项职责。按照所制定的方针和工作程序，指导指定区域的洗衣分店和干洗分店的经营业务，审查财务报表并采取必要措施，确保有效的和有利的经营。使用销售辅助和广告手段，计划和指导刺激经营的业务方案。调查研究扩大湿洗和干洗营业的可能性。

1142-126　**保养清洁服务公司的分公司经理**
(BRANCH MANAGER, JANITORIAL SERVICES)　(杂类服务)
DPT: 118
GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: S56

通过下属主管人员，计划、组织、指导和管理清扫建筑物的保洁服务公司的地区分公司的业务。

运用为工业、商业和住宅等建筑物保养清洁服务的专门知识，履行职责名称 01-170 所述各项职责。指导推销职员，并帮助议定保养清洁服务合同。通过下级主管人，指导分队的作业，以根据合同条款提供建筑物清洁服务。调查当前关于技术、清洁机械和材料的发展，选用其中适合于现代保养清洁服务者。解决顾客提出的意见。开展研究工作，以提高工作效率和降低成本。写出用作档案和指导管理的报告和报表。

可管理铁路车辆或其他车辆、飞机等的清洁服务工作，并给予相应的称谓。

1142-199　**其他服务业管理职业**
(OTHER SERVICES MANAGEMENT OCCUPATIONS)

本残余类包括未归他类的服务业管理人，例如：管理大型健身房、旅行社分社等的经营业务的人员。本残余类定义所包括的职业名称其他典型例子有：

旅行社地区经理（个人服务，未归他类者）
健身房经理（消遣与娱乐）

1143 —— 生产管理职业

本细类职业，正如职责名称 01-170 所述，包括与实施管理及行政活动有关的业务，例如：在工业、商业、政府机构或其他组织中，通过下属管理人和主管人，指导和协调各生产车间、处室及其他单位工作的职业。

1143-110　**食品和饮料生产经理**
(MANAGER, FOOD AND BEVERAGE PRODUCTION)　(专业和技术服务，未归他类者)
DPT: 118
食品生产经理
GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S567

通过下属管理人或工长，计划、组织、指导和管理生产食品、饮料或其它供人和动物消费的产品的组织中一个或几个生产部门或者加工部门的业务。

运用在为消费者生产食用品的机构中关于食品清洁、处理或加工，以及包装上的经营方法和生产技术方面的专门知识，履行职责名称 01-170 所述各项职责。订购农作物或农产品，或者将对产品的要求通知采购部门或实地采购人员。根据收获的季节或对产品的需求，指导设备更换和加工方法的改变。检查购进产品和其他原料或配料的质量，检查其物理和化学分析的结果。协同研究人员，确定采用的制作工艺，或根据试验结果修改现行的配方。审查质量管理分析的结果，并使其相互联系起来进行综合对比。编制并提交生产报告。研究新设备和工艺技术，提出新增或更换设备的建议。

可协调数家附属食品加工厂或米面厂的业务。可制作一种食品，或管理一具体的生产过程，并给予相应的称谓，如：

酿造厂厂长（蒸馏、酿造与发酵）

罐头食品厂经理（罐头和食品保藏，未归他类者）

鱼类加工厂经理（水产品加工）

腌制食品厂经理（罐头和食品保藏，未归他类者）

米面厂经理（饲料和磨粉）

葡萄酒厂厂长（蒸馏、酿造与发酵）

1143-114 **工业及制造业生产经理**

(MANAGER, INDUSTRIAL AND MANUFACTURING PRODUCTION) （专业和技术服务，未归他类者） DPT: 118

生产经理

GED: 5 SVP: 8 EC: L PA: S567

通过下属管理人或工长，计划、组织、指导和管理生产工业品或机械制造产品的某一组织的一个或多个生产部门的业务。

运用管理和工业生产技术方面的专门知识，履行职责名称 01-170 所述各项职责。查定与工厂的生产能力和实际生产水平、可利用的人力、材料供应和资金限制等有关的生产所必须的条件。通过下属人员，编制生产计划，做出时间安排和成本估算，确定材料和工具使用的时间安排。建立工厂设备的常规维修方法，估计设备效率，做出产量预测。研究设备的发展和生产技术的改进，提出关于更换设备和解决设备维修问题的建议。设计控制产品质量的检查方案，建立生产汇报制度。

可协助工程和设计部门研究改进办法，提高产品质量及可靠性，或协助上述部门对产品加以改变，使制造厂能利用现有的设备或技术进行生产。可生产某一产品或管理某一具体生产过程或生产区域，并给予相应的称谓，如：

车辆生产经理（铁路车辆）

铸造厂经理（钢铁）

汽车内部装潢生产经理（汽车）

质量管理经理

工具部经理（机加工、焊接和锻造）

金属制品经理（金属结构、金属板及装饰性金属加工）

1143-118 **原材料生产管理人**

(MANAGER, RAW-MATERIALS PRODUCTION) （专业和技术服务，未归他类者） DPT: 118

原材料生产经理

GED: 5 SVP: 8 EC: B PA: L567

通过下属管理人或主管人，计划、组织、指导和管理为提取、获得制造或加工工业所用原材料，组织的一个或多个采矿、采石、钻探或伐木现场的业务或其他经营业务。

运用生产管理和生产技术方面的专门知识，履行职责名称 01-170 所述各项职责。与业主或其他经营团体协商，制定生产目标或生产定额。研究工作现场，确定人力与设备的可得性，制定计划，指导工作进度和工作程序的调整。确保执行适用的安全规程。

可指导原料预加工业业务，例如：将矿石分级、粉碎、或选矿以供交货。可指导建筑业务，例如：修建通行道路。可根据所管理的业务或提取的原料，给予相应的称谓，如：

泥炭生产经理（采矿和采石）

煤矿生产经理（采矿和采石）

伐木生产经理（林业与采伐）

油气田生产经理（石油与天然气）

1145——建筑施工管理职业

本细类职业正如职责名称 01-170 所述，包括与实施管理及行政活动有关的业务，诸如住房、商业设施、工厂、公路、铁路、堤坝、桥梁、机场、码头等建筑物、建筑设施和系统的建造、改建、维修或修理的组织中的业务。其业务包括：制定技术要求和估算成本，订购材料、雇用人力、租用或订购机械。对工程进行监督，以保证达到技术要求，保持工作进度、遵守安全规程，并汇报建筑业务，提出有关建议。本细类中的职业是从事与主类 87 有关的管理和行政业务。至于如路面修理、管道敷设、电气安装和屋顶修盖等小型建筑承包组织中履行类似工人职责的业主划归主类 87。大型建筑承包组织的总经理则划归细类 1130。

1145-110 **建筑经理**

A(CONSTRUCTION MANAGER) （土建） DPT: 118

GED: 5 SVP: 8 EC: B PA: S567

通过下属管理人和主管人，计划、组织、指导和管理对楼房、公路、铁路、桥梁、河渠、油气管道、机场和其它建设项目的承担编制估算和建筑施工的部门的业务。

运用对适用于建筑工程的财务、行政、技术和其它管理方面的专门知识，履行职责名称 01-170 所述各项职责。根据施工图纸和技术要求，估算建设成本并提出投标。与银行或其他参加人安排提供财务资助。对中标的项目完成合同文件，规定合同条件，例如，要完成的工作量，需要的材料，财务要求和时间期限。指导建筑用料的采购。订立施工业务的分包合同，如：土方开挖、混凝土浇灌、钢筋架设、管道和电线安装等。利用检查报告、图表和计算机编制和执行作业时间表。通过下属主管人员，协调和管理建筑作业，按照合同条款完成建设项目。

可根据所从事的具体建设工作，给予相应的称谓，如：

工程建设经理

土方工程经理
公路建设经理
工业建筑物建设经理

1145-114　**建筑主管**
(CONSTRUCTION SUPERINTENDENT)
(土建)　DPT: 118
工地主管
GED: 5 SVP: 8 EC: B PA: L567

通过承包人或建筑经理的总指挥下，通过分包人和工长，计划、组织、指导和管理建筑物、公路、铁路、桥梁、河渠、油气管道、机场和其他建设项目的建筑施工。

运用诸如承包合同、建筑法规和标准、建筑材料和施工以及建筑业的各种方法等施工管理问题的专门知识，履行职责名称01-170所述各项职责。研究建筑计划、技术要求和时间进度表，查看工作现场，以确定建设项目的性质与范围。通过检查进度汇报、图表或计算机设计和建立按照时间进度表监视建筑进度的程序。与业主、建筑师、材料供应商、分包人和建筑工人进行商议，讨论或传达有关本工程项目的信息或指示。指导管计划和执行工作程序的主管人员和分包人，解释技术要求，协调各步骤建筑施工，以防止延误。会见主管人员与工人代表，以解决各种意见不满，发展与工人的良好关系。指导检查活动或亲自检查建筑工作情况，以保证施工工艺和用料符合技术要求和国家、省或市政府的规章。监督项目安全方案的实行，采取充分的预防措施，防人员伤害或财产损失。编制或接收来自下属人员的关于进度、财务或其他情况的报表，用作记录或管理之用。

可管理较大的维护或修整工程。可根据所管理项目的类型，给予相应的称谓，如：

楼房建筑主管
工程建筑主管
桥梁建筑主管
管道建筑主管
铁路建筑与维护主管

1147——运输和通信管理职业

本细类职业，正如职责名称01-170所述，包括与人员和货物的运输以及发送与接收信息有关的管理和行政工作。本细类的运输业务，包括航空、公路、铁路、水路和管道运送人员或物资的管理以及机场、港口、火车站的管理。本细类的通信业务，包括电话、电报和广播系统发送和接收信息的管理。本细类的职业主要是从事与下述类别有关的管理和行政的业务，这些类别是：主类91、子类953和子类955。

运输管理职业
1147-110至1147-142

1147-110　**航空公司经理**
(MANAGER, AIRLINE)　(空运)　DPT: 118
航空公司部门主管人
GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S56

通过下级管理人和主管人，计划、组织、指导和管理地区性部门中的航空公司的工作，以保证有效地运输货物和旅客，充分利用人员和设备。

运用航空工作的专门知识，履行职责名称01-170所述的各项职责。检查和分析关于飞机运行情况、经营成本以及旅客和货物的装载量的报告，指导和建议改进工作，提高收入和效率，降低成本。检查公司工作，以保证符合政府的规章。解释劳-资协议，解决或防止发生劳资纠纷。

1147-114　**汽车运输管理**
(MANAGER, MOTOR TRANSPORT)　(汽车运输)　DPT: 118
GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S56

通过下级管理人和主管人，计划、组织、指导和管理地区性部门内的汽车运输或公共汽车公司的工作，以保证有效地进行客、货运输。充分利用人员和设备。

运用汽车运输或公共汽车工作的专门知识，履行职责名称01-170所述各项职责。审查和分析关于价格、税收、时刻表、路线、开支和收入的报告，指导或建议做出改进，以增加收入和提高效率、降低成本。审查工会合同、雇用和管理的规则，以保证符合规则，并根据需要，提出改进建议。协调交通事故的调查，审查有关故障和交通延误的报告，并采取改正措施。协调设备和工具的修理和保养。根据需要，提出新的投资建议。在委派的地区内、公司经营的公共汽车总站，指导车票发售、清洁保养、公共关系等工作。

可专门致力于旅客或货物的运输工作，并给予相应的称谓，如：

公共汽车公司经理
货运公司经理

1147-118　**铁路经理**
(MANAGER, RAILWAY)　(铁路运输)
DPT: 118
地区经理；总代理；地区铁路主管
GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S56

通过下级管理人和主管人，计划、组织、指导和管理地区性部门中的铁路公司的工作，以保证有效地进行客货运输、充分利用人员和设备。

运用铁路运输系统运营的专门知识，履行职责名称01-170所述各项职责。审查和分析有关火车运行、时刻表的紧急变化、事故和天气情况的报告，指导或建议做出改变或采取适当行动。根据制定的规则和条例，保证火车在被委派的地区安全运营。协调包括线路、桥梁、建筑物和机车车辆在内的设备和装置的修理和保养，并根据需要，建议进行新的基建投资。指导有关人员坚持做好火车运行记录。在管辖权限范围内，通过下属人员协调包裹部务处、旅客、货物销售单位和火车站的其他运营工作。解释劳-资协议，解决或防止发生劳资纠纷。

可专门致力于货物或旅客的运输工作，并给予相应的称谓，如：

铁路货运经理
铁路客运经理

1147-122 **城市运输系统经理**
(MANAGER, URBAN TRANSIT SYSTEM)
(汽车运输) DPT: 118
运输主管人
GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S567

通过监理，计划、组织、指导和管理城市运输系统的运营。

运用有关城市运输，包括公共汽车、电车、地下铁道和其它市区火车运营的专门知识，履行职责名称 01-170 所述的各项职责。建议和实行修改时间表，改变路线、分配驾驶员，以改善运营，增加收入。协调新的或修订的时刻表的印发。领导调度工作和车辆运行检查工作。发布规程手册、技术指南和公告，以教育全体职工，改进车辆驾驶、调度和装卸。参与驾驶培训和安全行车等方面的训练工作。领导车费箱现金的搜集和相应的簿记业务，检查行车日记和时间记录卡，与驾驶员讨论存在的问题。为办理租车和游览人安排司机及车辆，与全体职工和设备主管人就有关人员雇用、车辆维护等业务进行合作。就交通问题与警察局、就撒砂和扫雪工作与城市官员保持联系。

1147-126 **水运经理**
(MANAGER, WATER TRANSPORT) (水运)
DPT: 118
GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S56

通过下级管理人和主管人，计划、组织、指导和管理地区性部门中水运公司的工作，以保证有效地进行客货运输，充分利用人员和设备。

运用水运系统工作的专门知识，履行职责名称 01-170 所述各项职责。协调水运设备和设施的修理和保养。建议增添所需要的新投资，检查顾客意见报告并采取纠正措施。解释劳-资协议，解决并防止发生劳资纠纷。

1147-130 **机场经理**
(AIRPORT MANAGER) (空运) DPT: 118
GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: S56

通过下级管理和主管人，根据政府法规和上级管理部门制定的政策，计划、组织、指导和管理机场的工作。

运用有关飞行、保养、安全、防火、租赁及其他机场作业管理的专门知识，履行职责名称 01-170 所述各项职责。检查防火、安全、保养及其他工作。以弄清准备是否充分，定出适当措施，并就改善安全防护提出建议。为承租人、预期的承赁人、航空公司和特许权所有者，就飞机降落和租赁费用提出建议，并呈交上级主管部门批准。与机场租赁人一起，解决存在的问题。协调保管和维修业务，检查机场设施、建筑和地面。安排修理或更换用于飞机场设施维修的已损坏或过时的设备。审查和分析各项报告，向上级管理部门呈报改进建议，以提高效率，降低成本，增加收入。调查和监督机场上损坏的飞机的处置。

1147-134 **港口主任**
(HARBOUR MASTER) (水运) DPT: 118
GED: 5 SVP: 7 EC: B PA: L56

通过下级管理人和主管人，根据政府规章和上级管理部门制定的政策，计划、组织、指导和管理港口的工作。

运用船舶导航和停泊以及港口管理的专门知识，履行职责名称 01-170 所述各项职责。指定进港船只的泊位、码头和货棚位置。执行关于使用、控制港口内的航道、潮淹区和浸没区的命令、条例和规则。按照上级的授权，协调船舶的新增、维修和各种设施的建设安装。全面考虑各种因素，如象经济状况、关税变化、商品运输等，来分析港口经营报告，以便计划和开发将来的业务。

1147-138 **管道公司经理**
(MANAGER, PIPELINES) (运输，未归他类者；公用事业，未归他类者) DPT: 118
GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: S56

通过主管人，计划、组织、指导和管理指定地区内有关油、天然气、煤气管道和加压站的运行和维修业务。

运用油、煤气管道、加压站及相关设备的运行与保养的专门知识，履行职责名称 01-170 所述各项职责。分析用户需求预测，向上级管理部门就新建项目提出建议。就工程项目与国家、省、市的有关机构保持联系。计划和指导安全培训工作。

可管理一系列加压站或在市镇内的煤气分配，并给予相应的称谓，如：

加压站经理（运输，未归他类者）

煤气分配经理（公用事业，未归他类者）

1147-142 **运输部门经理**
(MANAGER,TRANSPORT DEPARTMENT)
(任何行业) DPT: 118
交通管理人
GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: S56

通过主管人用最有效、最经济的办法，计划、组织、指导和管理与产品、材料、或雇员的运输有关的部门的业务。

运用公司运输所需要的专门知识，履行职责名称 01-170 所述各项职责。分析各公司的运输设备和物资分类，以确定最有效、最经济的运输收费标准和路线。订出运送原材料到生产地点，运送成品到用户、仓库和存放地点的计划和方法。与承运人商谈产品、材料的运输和存放事宜，与保险公司代表谈判保险费用，对因公司业务出差的雇员的交通和食宿等、对公司职员及其家属和家庭财物的调动和般迁、对公司分支机构的建立和补给品供应等问题提供行政指导。

可指挥公司所属汽车队。可与顾客代理人或政府官员磋商出口货物的资料的各项要求。可专门管理安排雇员旅行和重新安置的部门，并给予相应的称谓，如：

旅行和重新安置部门管理人

通信管理职业

1147-162 至 1147-174

1147-162 **电话公司地区经理**
(DISTRICT MANAGER, TELEPHONE COMPANY) (电信) DPT: 118

GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S56

通过主管人和技术人员，计划、组织、指导和管理指定地区内电话公司的工作。

运用电话公司业务的专门知识，履行职责名称 01-170 所述各项职责。与上级管理部门商议关于地区电话业务的开发、经营和维护的政策。与有关公司或地区的代表协商、谈判、解决共同关心的问题。以提高效率、降低成本为依据，审查、分析改善或增加设备的建议，决定接受或拒绝，或者建议接受或拒绝。通过主管人，指示和控制诸如预报业务量和预测今后发展的统计资料或一般通信参数；负责管理诸如业务合同、记账、销售和处理顾客投诉等商业职责；指挥和管理工程任务，以便用有效的办法选择、使用和维修设备和设施。

可负责电话公司的一个单位或一个部门，并给予相应的称谓，如：

电话系统通信经理

1147-166 **广播电台经理**

(MANAGER, RADIO STATION) (广播、电影与舞台艺术) DPT: 118

GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S56

通过主管人和技术人员，计划、组织、指导和管理系列广播电台中的一个电台的业务。

运用无线电广播电台工作的专门知识，履行职责名称 01-170 所述各项职责。与上级管理部门商议制定无线电台的政策和管理方法等事宜。与政府管理机构协商关于无线电广播的规则、指令的执行、无线电广播发射机的操作。通过主管人，指导成本、工资、会计等行政业务；指导播音室设备和无线电广播发射机的维修等工程业务。与职业俱乐部、居民办事处和宗教团体之类的组织商谈关于社团活动的无线电广播。

1147-170 **电视台经理**

(MANAGER, TELEVISION STATION) (广播、电影与舞台艺术) DPT: 118

GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S56

通过主管人和技术人员，计划、组织、指导和管理系列电视台中的一个电视台的业务。

运用电视、广播站工作的专门知识，履行职责名称 01-170 所述各项职责。与上级管理部门磋商成立公司和行政管理方法。与政府管理机构协商并检查电视台部门的规划，以保证符合管理规则的要求。协调电视台内每个部门的业务，确保与国家电视网同步共存。

1147-174 **电信系统地区经理**

(REGIONAL MANAGER, TELECOMMUNICATIONS SYSTEM) (电信) DPT: 118

电信系统地区管理人

GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S56

通过下级主管人和技术人员，计划、组织、指导和管理指定地区内电信系统的工作。

运用电信系统业务的专门知识，履行职责名称 01-170 所述各项职责。与上级管理部门磋商制定地区电信设施的开发、经营和维修政策。通过下级管理部门解释公司的政策，实施公司的工业规程和习惯作法，以保证在所负责的区域内电信系统有效地工作。分析、估计电信设备安装的操作和保养计划的适用性，研究并实施职权范围内电信系统的改进。根据效率和成本，审查、分析改进或增加通信设备的建议，决定接受或拒绝或者建议接受或拒绝。指导和管理信息的接收和发出；指导和管理设备供应和使用中的装配、保养、新增和报废；指导和管理足够而且适用的设备和装置的选择。就遵守电信规则和执行各项指示，与政府管理机构进行磋商。

可负责地区内一个具体单位、部门或一项任务，并给予相应的称谓，如：

电信系统商业经理
电信系统工程经理
电信系统设备经理
电信系统通信经理

1149——其他管理人员和行政人员，未归他类者

本细类职业，正如职责名称 01-170 所述的定义，包括与实施管理及行政活动有关的业务，诸如出版社、报社、动物园、专业协会、房地产公司、公共事业及货栈等机构中的业务。与行政管理或机构中服务方法和程序有关的职业也划归本细类。

1149-110 **报社经理**

(MANAGER, NEWSPAPER) (印刷和出版) DPT: 018

总编辑

GED: 5 SVP: 9 EC: I PA: S56

通过下级管理人和主管人，计划、组织、指导和管理报系中的一份报纸的业务。

履行职责名称 01-170 所述各项职责。与报纸所有人或代表协商、制定编辑方针，编制计划和决定特殊事件的新闻报导范围。任命编辑和部门负责人，根据办报方针，指导他们的工作，把信息传达到部门负责人，指导整个报纸的编排、特别注意第一版。为特写或发表特殊内容做计划，指派部门负责人执行。撰写政论或向下级建议在某些公众注意的问题上应采取的立场。代表报社出席专业的或社区的会议。

可履行一个以上的下级编辑的职责，以及指导广告、发行或生产人员的工作。

1149-114 **科学技术与其他期刊经理**

(MANAGER, SCIENTIFIC, TECHNICAL AND OTHER PERIODICAL PUBLICATIONS) (印刷和出版) DPT: 118

GED: 5 SVP: 9 EC: I PA: S567

通过下级管理人和主管人，计划、组织、指导和管理出版部门或其他从事科学、技术及其他期刊的组稿、编辑和出版的公司业务。

履行职责名称 01-170 所述各项职责。分析产业的、技术的及其他有关的发展和问题，以确定指南、手册、小册子、杂志或文章等出版物的合适题材、聘请诸如商业、化学、电子和企业管理等领域中的作者或指定从事这些领域工作职员，撰写

所需有权威性的材料。应用商业、工业、科学、技术或其他有关专门知识，检查并指导从事审查准备付印的最后定稿的下级人员的工作，以弄清本题材是否已经得到最好的处理。

可协调、指导从事研究计划和出版研究成果的职员的工作，可指导向可行销的市场销售出版物的工作，并指导在出版物的空白间登销售广告。可在会议上介绍出版物，并在公共集会上就有新闻报道价值的题材发表演讲。

1149–116　艺术管理行政官员
(ARTS ADMINISTRATOR)　(专业和技术服务，未归他类者)

对艺术和文化团体的行政业务进行规划，组织、指导和监督或通过下级管理和监理人员进行指导、监督。

履行职责名称 01–170 所述各项职责，并把艺术与文化活动方面的专门知识结合到经营管理与行政业务管理实践当中。负责编制事业经费预算，提交董事会、监理委员会或上级管理部门审核，并要确保经费的实际开支与批准的预算一致。计划并安排巡回演出、艺术节、展览、音乐会、创作观摩研讨会以及其他季节性活动，并在这些活动中与管理部门合作，遵循其政策，使这些活动与有关艺术团体的艺术宗旨保持一致。估算各种活动的开支，预测创收与补贴的情况，在预算的范围内实现文化艺术目标。通过与艺术家、演员、导演、收藏家、巡回演出公司以及工会的代理人谈判，并起草合同。对票房价格结构提出建议、策划认捐宣传活动，协调票房、座次预售与订座业务。制定广告与售票宣传策略，并与传播媒介代表保持有效联系。指导簿记与财会工作，对预算进行管理，并审核批准经费开支。策划并协调募捐活动。监督新的基本建设计划的制定，对家具、办公用设备以及消耗性物品的采购进行控制。就组织管理、业务经营与文化艺术事务等方面问题向董事会、监委会和上级管理部门做出报告并提出意见。指导社区志愿工作者和学生参与服务工作，并给他们以培训。组织行政管理服务工作。管理有关租赁房产以及与此有关的房屋维修、安全保卫和其他服务项目的合同。

GED: 5　SVP: 8　PA: S567　EC: I　DPT: 118

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	2	4	4	3	4	4	4	5	5	256	4571

1149–118　动物园园长
(DIRECTOR, ZOO)　(专业和技术服务，未归他类者)　DPT 118

GED: 5　SVP: 8　EC: B　PA: S567

在市政府或其他管理机构的总指导下，通过下级管理人和主管人，计划、组织、指导和管理动物园的工作。

运用照管和展览活动物的专门知识，履行职责名称 01–170 所述各项职责。运用动物与其栖息的知识，指导动物[illegible]照料。指导动物[illegible]繁殖或[illegible]稀有的动物。选择、购买或推销、交换动物园出生的多余动物。协调诸如动物饲养员等雇员的工作，以便给动物提供干净、舒适的环境、适当的饮食和兽医的护理。提供设施和指导研究动物习性。实施吸引广大公众资助动物园装备的计划。参加国际和国家动物园协会的会议、交流经验。与专业猎户协商，以捕获自然环境中的野生动物。

可参加野外考察，为动物园搜集展览用的动物。

1149–126　行政管理人
(MANAGER, ADMINISTRATION)　(专业和技术服务，未归他类者)　DPT: 118
行政部门管理人；办公室主任

GED: 5　SVP: 8　EC: I　PA: S567

通过下级管理人或主管人，计划、组织、指导和管理工业、商业、政府或其他机构中的部门、产品处、计划处、地区办事处或其他单位的行政业务。

运用会计、审计、设备采购、记录管理和企业管理其他方面专门知识，履行职责名称 01–170 所述各项职责。指导向管理部门呈报预算的编制工作，坚持对已批准的预算进行控制，包括一切资金的集聚、保管、投资、支出和结算。组织行政服务，例如：打字、簿记、编制工资单、复制、归档、数据处理和通信联络等。通过评价办公室工作和相应地改进方法保持工作有效地进行。与其他负责人协商修改或重新制定各项方针和办法，并使之标准化。指导机构内其他服务工作的管理，例如：仓库、停车场、公用设施的保护和维修等。

1149–130　协会理事长
(MANAGER, ASSOCIATION)　(专业和技术服务，未归他类者)　DPT: 118

GED: 5　SVP: 8　EC: I　PA: S567

通过下级理事或主管人，计划、组织、指导和管理指定地区内的专业、商业或行业协会的业务。

履行职责名称 01–170 所述各项职责。通过下级人员指导统计资料的调查和汇编之类的调查研究业务。筹备和指导业务通讯、杂志上的文章、通讯稿之类的教育材料的编写，以便通报给会员或公众，尽协会能力所及，向协会成员、成员的主顾或公众提供信息和技术支援。举行或参加记者招待会，并发表讲演。与政府领导人、实业家或其他感兴趣的团体协商，以执行新制定的政策、达到目的。计划和协调处理业务的年会、会员大会、贸易展览、地方或地区专题讨论会，以促进交流和各项目标的实现。就政策修改、接收或开除会员、征用具体的评论和向任命相应的委员会提出建议。指导会员档案的保管、办理会费的收集和使用。

可调查会员的业务表现、工作能力和财务偿付能力，以贯彻学会的条例和规则。可根据学会的类型，给予相应的称谓，如：

制造者协会理事
纺织协会理事

1149–134　方法与程序管理人
(MANAGER, METHODS AND PROCEDURES)　(专业和技术服务，未归他类者)　DPT: 118

GED: 5　SVP: 8　EC: I　PA: S567

通过下级管理人和主管人，计划、组织、指导和管理有关分析和改进组织机构的工作方式和程序部门的业务。

运用标准化、序列化和生产测量技术的专门知识，履行职

责名称01-170所述各项职责。改善行政管理效率，指导对当前政策、工作程序、工作实践、表格和记录进行分析；弄清现有业务活动的基本状况，提出改进建议，简化或减少文书事务和行政工作，缩短处理时间。指导研究工作，以试验包括电子计算机在内的办公机械设备的设计和制造；并为新推荐设备的实际应用、适当使用和经济地运行，准备介绍资料。会同管理部门讨论研究成果，修改或开发新的管理程序。指导起草包括新的或经过改进的办公室工作方法的手册，帮助实施这种方法，并安排用所需要的技术培训雇员。将新的工作程序保存下来，根据对新老系统的有效性所做的比较，对新方法做出评论。对涉及方针政策、工作程序、各种报告、财务报表、各种表格的各类手册、说明书及其它出版物，在内容的一致性和形式的标准化方面，建立和保持一整套制度，包括：

可编写供在本领域工作的雇员系统使用的有关各阶段工作方法的培训材料。

1149-138 公用事业经理

(MANAGER, PUBLIC UTILITIES) (电力、公用事业,未归他类者;给水设备) DPT: 118

GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: L567

在指定地区内，通过下级管理人或工长，计划、组织、指导和管理一个或几个公用事业系统的工作。

运用电气或机械工程和公用事业系统的专门知识，履行职责名称01-170所述各项职责。制定管理政策，规定在紧急时对公众继续服务，并考虑在工人安全情况下，独立做出决定的权限。调查、评价和决定工业中新设备的适当应用。预先考虑和预测经济发展趋势和需求，就适应当前经济发展，编制预算建议做出决策。就解决相互有关的管理、组织和技术问题，同各协会合作。通过主管人，指导档案保管、设备和建筑的维修。

可根据工作的特定阶段和业务，给予相应的称谓，如：

电力管理人（电力）

污水处理管理人（公用事业，未归他类者）

水厂管理人（给水设备）

1149-142 房地产管理人

(MANAGER, REAL ESTATE) (保险和房地产) DPT: 118

GED: 5 SVP: 8 EC: B PA: S567

通过下级管理人和主管人，计划、组织、指导和管理有关工业、商业或机关团体的设备或财产的购置、销售、租赁等房地产部门的业务。

运用不动产管理的专门知识，履行职责名称01-170所述各项职责。指导职员起草租赁协议和有关房地产的评估、租赁、销售的文件。指导职员建立并保存包括土地和矿物权在内的属于公司的或租赁财产、买卖特权、通告权和各项专门协议的详细档案。谈判租借表演场、会堂、体育场、体育馆或其它设施的合同。监督制定新建楼房或改建现有楼房的计划。着手置办各种设施、办公设备和建筑材料。检查正考虑购买、租赁、处理或改建的财产，并就检查结果提出建议、报告。批准会堂、旅馆、办公楼和仓库之类公司财产的维修。为维修或新建筑工作招标，审查并向上级管理部门送交附有建议的标书，以供审批。指导与土地、建筑物或设备所有者、出借者、出售者和购买者订立合同的谈判。

可根据专门任务，给予相应的称谓，如：

土地出租管理人

财产租赁管理人

1149-146 仓库经理

(MANAGER, WAREHOUSE) (储存,未归他类者) DPT: 118

GED: 5 SVP: 7 EC: B PA: L4567

通过下级管理人和主管人，计划、组织、指导和管理商业、工业或机关团体的仓库业务。

履行职责名称01-170所述各项职责。制定进出货物的检验、材料的运输、处理和存货保管等工作程序。检验仓库和设备的实际状况，根据需要安排修理或更换。与部门领导协商，以确保单位内生产、销售、档案管理和采购业务的协调。通过工长，进行包装商品的运输和储存、用户订货的装包、确定发运路线和发货及准备报告等工作的分配。

可通过主管人指导全体人员进行销售额计算、存货管理和利润分析。可演示和推销新型的技术和专门设备、供货，并进行售后服务。可指导工作人员向来供货商店的顾客做好服务工作。可根据仓库类型，给予相应的称谓，如：

烟草仓库管理人（烟草）

1149-150 建筑、车辆与物资供应经理

(MANAGER, BUILDINGS, VEHICLES AND SUPPLIES) (任何行业) DPT: 118

GED: 4 SVP: 9 EC: B PA: L567

通过下级管理人和主管人，计划、组织、指导和管理单位的不动产、车辆和供应品的置办、建设和维修。

履行职责名称01-170所述各项职责。与工厂、部门、地区的经营负责人磋商，并提出建议。根据管理政策和程序，指导下级主管人对有关资产的选择、租赁、购买、建设、维护方法、效果进行调查研究和管理工作。就工具、材料、物资及公司所有的、公司使用的各种车辆和辅助设备的申请、分配、使用，给下级主管人以指导。审查对维护和修理工作费用的估算，批准采购材料或零件的订货单。指导大修和修理业务，以确保遵守各项技术规定、标准和文件要求。

可视察各个现场，以检查维修业务，并保证符合标准。可视察或派下级人员察看制造厂家的新设备维修过程或编写新设备维修说明书。可与保险调解人交涉损失赔偿，并代表公司解决有关租赁财产的申诉。

1149-154 赛马场主任

(DIRECTOR, HORSE RACING) (消遣与娱乐) DPT: 118

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: S567

通过下级管理人和主管人，计划、组织、指导和管理一系列赛马场中的一个业务。

履行职责名称01-170所述各项职责。任命赛马主管人和负责人，例如：名次裁判员、赛马俱乐部干事，巡回裁判员、赛马鉴定员和其他赛马雇员。审定赛马秘书整理的条件登记

簿，以便向赛马人提供赛马计划。审定马厩和马房的分配。制定有关马厩占用的条例和规则。在赛马管理部门和赛马主人之间沟通信息。协调和指导赛马跑道的维修及建筑物的建造和维修。通过下级人员，指导参与雇员的操作建造和维修赛马运动设备的业务。

1149－199 **其他杂类经理和行政管理人员**
(MISCELLANEOUS MANAGERS AND ADMINISTRATORS)

本残余类包括未归他类的经理和行政管理人员。例如：在某个管理层或更高一层，通过下级人员计划、组织、指导和管理总粮食仓库的经营、灌溉系统的建设和维修及使用、书籍出版的人员以及那些作为学员执行各种管理业务的人员。

本剩余类定义所包括的职业名称的其他典型例子有：
低级总管人（任何行业）
图书出版经理（印刷和出版）
灌溉区经理（给水设备）
总粮食仓库经理（饲料和磨粉）

117——与管理和行政有关的职业

本子类主要包括与协助管理业务有关的职业，例如：检查、分析和说明会计和其他财务凭证保险单；考察和分析组织结构、方法、系统和管理实践；实施雇员的安排，招收选样、培训、提升、福利、安全、补偿和娱乐等计划；采购本单位内部使用的商品、材料；实施业务规范并对其提出建议，严守规章制度。所包括的职业，例如，商业代理人、公共关系和推销人员、合同管理人和专业管理部门顾问。有关管理和行政的职业分为如下细类：

1171 会计员、审计员和其他财务官员
1173 组织和方法分析员
1174 人事官员及有关官员
1175 采购员和进货员(批发和零售业除外)
1176 非政府稽査员和管理官员
1179 与管理和行政有关的职业，未归他类者

1171——会计员、审计员和其他官员

本细类包括有关规划和管理会计工作、就会计工作问题提出建议。规划并进行产业的、政府的、其他单位和私人的帐目审计的职业。还包括其他有关财务项目，例如：抵押核准、信贷分析和外汇兑换业务的财务工作。

会计员
1171－110 至 1171－138

1171－110 会计监理
(SUPERVISOR, ACCOUNTANTS)（银行与财政） DPT: 138
GED: 5 SVP: 9 EC: I PA: S567

管理和协调为某个单位规划和掌管会计系统的会计员和部门事务人员的各项业务。

运用会计系统的专业知识，履行职责名称 01－170 所述各项职责。

可监督从事特定会计业务的工作人员，并给予相应的称谓，如：
预算会计监理
成本会计监理

1171－114 **会计**
(ACCOUNTANT)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: 158
GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S567

为单位和私人规划并管理会计系统，以建立资产、负债及财务往来账目并就会计问题提出建议。

帮助编制预算，就财务问题提出建议。保管帐目或管理进行现金支付、旅行和运输开支、原材料采购、工资、税金、保险费用、通常支付、盘存、销售收入等簿记业务的下级人员，控制进行中的合同和合同项目的开支及贷人。在税收人员之前准备或检查税金并争取债权。对制造的产品纯利润低、间接费用高、可疑的舞弊行为、异常高的库存、流动资金的使用、与预测和预算利润不符等类事情进行财务调查。在没有解决的诉讼中，对无偿付能力或破产案件，担当清算受托管理人。为客户安排贷款和向管理部门汇报屡次拖欠的帐目，为上级管理部门、董事长、股东或法定公共团体的代表准备财务报表，并证明其无误。

1171－118 **预算会计**
(ACCOUNTANT, BUDGET)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: 158
GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S567

为某些单位规划和管理预算会计系统，并就有关会计问题提出建议。

开发、建立和维持管理销售产品、维修费用、基本建设费用开支的预算系统。比较所估计的和实际的成本、收入、行政承付款项及其它债务。以便确定当前估计的精确性。分析当前和过去的经营记录，以判断趋势。向管理部门提出建议，保证流动资金使用最佳化。

可监督履行各项预算会计业务的全体人员。

1171－122 **成本会计**
(ACCOUNTANT, COST)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: 158
GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S567

为某些单位规划和管理成本会计系统，并就有关会计问题提出建议。

规划、建立和指导会计系统记录原材料、劳动力和工厂间接费用的累计成本，以便确定单位成本；分析设计、原材料、生产方式、工资或其他因素的变化对生产成本的影响；向管理部门提供作为决定销售价格、增加或去掉产品生产线中某些项目是否可取的基础报告。

1171－126 **机器处理会计**
(ACCOUNTANT, MACHINE PROCESSING)
（专业和技术服务，未归他类者） DPT: 158

GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S567

为某些单位规划和管理机器处理会计系统，并就有关会计问题提出建议。

分析公司会计工作任务，与管理部门和其他部门负责人磋商，把机器引入会计系统。运用会计系统和机器处理的专业知识，开发机器会计程序，或为他人开发机器处理阐述会计系统。在表格设计、编码系统、程序系统以及会计管理方面提供帮助。向管理部门就与会计机械制造厂和电信服务公司洽谈提出建议，以便为改进会计系统研究提方案，并降低成本。调查新的机器会计和计算技术，例如：根据分时原则联入先进的中心数据库以及联入部门间的数据传输和检索装置。

1171-130 **财产会计**

(ACCOUNTANT, PROPERTY)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: 158

GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S567

为某些单位和私人规划和管理财产会计系统，并就有关会计问题提出建议。

记录一切公司所有的和租借的设备、建筑物和其他财产的式样、地点、价值和其他有关资料。编制定期财产目录，以保证记录及时，并保证财产得到良好维护。把维修费用分配到恰当的帐上。检查记录，以弄清获取、销售、报废和其他各项记录是否已经做好。编制逐月反映增值和贬值的财务报表。汇总关于所得税的年度财务报表。编制建筑物和设备折旧明细表。就财产的购买和出售及财产会计系统提出建议。

1171-134 **税务会计**

(ACCOUNTANT, TAX)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: 158

GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S 567

为某些单位和私人规划和管理税务会计系统，并就有关会计问题提出建议。

制定和贯彻税务会计制度，以记录应付税额。按照管理部门的要求，写出并向各个税收机关呈送简要汇报或阐明原则。研究新的和现存的税收法规，以推断对今后经营的大概影响。与管理部门磋商制定政策和措施，以使税收的增加或扩大所造成的影响减少到最低限度，并增加税收减少或减免后的收益。就商业的计划、业务和其它具体事务的税收影响，向管理部门提出建议。根据规定的税率、法规和细则，检查账目和会计凭证计算税金申请书。

可专门承担某个方面的税务会计工作，例如：所得税、财产税、不动产税、或省和国家的销售税等会计工作。

1171-138 **银行分行会计**

(BRANCH ACCOUNTANT, BANK)（银行与财政） DPT: 138

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: S567

管理银行分行会计系统和有关的工作业务。计划办公室工作程序，准备银行会计业务的定期报告。定期检查薄记，以保证会计程序符合所制定的标准，并向管理人报告。召开职员会议，讨论、提出关于程序问题的建议，采取正确措施。保证高质量地为用户服务，做好证券转让、资金和银行证券的票据交接有关的业务。协助选择、培训和评价银行雇员。

可在银行规定的权限内同意或批准贷款。可在领导缺席期间担负高一级管理部门的职责。可负责某一领域的工作，并给予相应的称谓，如：

行政业务管理官员

审计员

1171-158 至 1171-162

1171-158 **审计监理**

(SUPERVISOR, AUDITORS)（银行与财政） DPT: 138

GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S567

管理和协调审计员和从事检查、分析某些单位的会计记录、起草这些单位的财务报告等工作的文书人员的业务。

运用审计方法的专业知识。履行职责名称 01-250 所述各项职责。

可监督从事某一审计活动的人员的业务，并给予相应的称谓，如：

内部审计监理

公共审计监理

1171-162 **审计员**

(AUDITOR)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: 258

GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S567

检查和分析单位的会计记录，写出关于该单位在某一具体日期财务状况和某一具体时期经营措施取得效果的报告。

检查业务和财务记录、财务报表、材料及设备库存、合同、收据、银行报表、注销支票、日记账和分类账以及其他单据，以核实会计程序的准确性和是否遵从了相应的规则。分析所得到的管理失误、工作重复、浪费和弄虚作假的资料。向管理部门汇报审计的范围和所查明的财务状况。就公司改善经营和财务状况提出建议。

可证明记录和单据无误。可收费履行职责或受雇于某个单位，并给予相应的称谓，如：

公共审计员

银行储备审计员（银行和财政）

内部审计员

其他财务官员

1171-182 至 1171-210

1171-182 **证券咨询员**

(SECURITIES COUNSELLOR)（银行和财政） DPT: [illegible]

GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S567

就购买和出售证券向银行、信托、经纪业公司的客户提供财务咨询。

分析金融基本情况、股票和债券的未来趋势，向银行和信托公司官员及有关客户提供有关投资的建议。亲自或通过

函件协商股票和债券交易。向营业台或经纪人传送"买卖"的订单。为开发票客户和证券的支付，计算总金额、佣金和其它费用。检查股票，核实转让证书、保证人及地址。取消旧单据，发行新单据。编制用于分行的债券价格公告和办理新发行单据的交付工作。指导进行与证券交易有关的事务性工作的工作人员业务。例如，准备用于发运的证券包，把分录过入分类帐及其他档案，起草合同，在帐上签字。监督定期汇报的准备工作，申报证券会计事项。参见职务名称02-090的定义。

可根据业务类型被人们所了解。

1171-184　**投资分析员**
(INVESTMENT ANALYST)　(银行与财政)　DPT: 288
财务分析员
GED: 5　SVP: 8　EC: I　PA: S7

对影响公共、产业、金融等组织（例如，银行、保险公司、经纪行及投资公司）的投资计划的信息进行统计分析。

运用每天的股票和债券报告、金融期刊、证券手册及个人会见，解释有关投资及其行市、收益、稳定性和未来趋势的数据。编制有关资料的图表。概述决定与投资状况有关的投资风险和可测定的经济影响的目前和长远趋势的数据。针对亏损和不利的财务趋势进行研究并做出分析，建议采取补救办法。参见职务名称02-090的定义。

可监督和协调对影响公司投资计划的信息进行统计和分析的工作人员的业务。可专门从事证券分析，并给予相应的称谓，如：
证券分析员

1171-186　**大学财务处长**
(BURSAR)　(教育)　DPT: 138
GED: 5　SVP: 7　EC: I　PA: S7

收入和支出学院、大学或其他教育单位的经费。

收取学费和其他应得款项，根据需要，指导在得到上级批准的适当的银行帐户存款。支付所收商品和服务的款项。监督帐目保管工作，编制财务报表。向理事会或其他管理机构定期汇报财务工作。

1171-188　**外国银行往来业务官员**
(FOREIGN BANKING ARRANGEMENTS OFFICER)　(银行与财政)　DPT: 168
银行同业议定书的高级职员
GED: 5　SVP: 7　EC: I　PA: S56

管理与外国银行相互之间的银行议定书，并就此提出建议，以促进银行的国外业务。

研究关于指定国家的经济、金融和政治形势的情报，分析外国银行当前的财务报表，并就同意或拒绝信贷提出建议。审查国内外影响交换银行议定书的法规，研究办理国外信贷业务的方式、细则和方法。处理信件，检查银行与每个对应的国外银行所保持的帐目业务，评价互惠议定书所形成的业务进展程度。记载国外业务，准备定期汇报，以使管理人员不断得到消息，并提出改进工作的建议。

可监督和协调承担外国银行议定书事务性任务的工作人员的业务。可参加外国同业大会，参加进出口联协会及其他组织的会议，以促进银行间的业务。

1171-190　**信托官员**
(TRUST OFFICER)　(银行与财政)　DPT: 168
GED: 5　SVP: 7　EC: I　PA: S567

管理私人、团体和遗嘱检验信托。

安排存货地点，编制存货清单，为受益人、银行和法庭评估帐上的财产。指导资产变卖、债务清偿、账单支付、填写国家和地方的税单以及收取款项。管理业务或雇用管理人员直到继承人接收为止。用信托基金投资，管理由第三者保存待条件具备后即交让受人的未完盖印证书，在证券信托交易中起代理人作用，保管表明支付账单和税款的遗嘱检验档案。

1171-194　**总公司保险人**
(HEAD OFFICE UNDERWRITER)　(保险和房地产)　DPT: 168
GED: 5　SVP: 7　EC: I　PA: S7

根据公司的保险政策，审查保险申请，估计涉及的风险，决定保险费、保险范围与其他条件，以起草保险合同。

检查以前的利润和亏损档案，确定公司日常保险业务的收费方针和规则。应用实际的各种项目表、费用单、法规手册、书籍以及其他参考资料，在所制定的政策范围内，确定合同的项目和条件。审查个人的或公司的申请表、检查报告、保险地段图、评估案卷和诊断报告之类的文件，并考虑申请人的财务名望和信誉、年龄、职业、发生意外事故的经历以及不动产的价值和状况等因素，确定由公司为单项或成组密切相关的保险项目所承担的保险总额。估计由于大的灾害或超额保险造成巨大亏损的可能性。拒绝对公司风险过大的保险申请，或者与一个或几个公司分保一部分险，以保证谨慎地和有益地分配各种险。

当保险金在标准以下时，可降低提出的保险价值额或详细说明合同的保证条款，以限定公司的责任。

可根据承担的保险的类型，给予相应的称谓，如：
事故和疾病保险人
汽车保险人
债券保险人
火灾保险人
债务保险人
海运保险人

1171-198　**客货运费分析员**
(PASSENGER AND FREIGHT RATES ANALYST)　(专业和技术服务，未归他类者)　DPT: 218
GED: 5　SVP: 7　EC: I　PA: S567

分析客货运输费用的比例结构，并向运输公司管理部门提出建议。

审查当前的销售额预测，估计收入、收入预算、车辆频度和有关现在的费用结构和其他公司费用的调查表。根据最新的

估计，研究新的运费表，供上级管理部门批准。与制定规章的机构一起提出建议的运费。并在由该机构举行的关于建议的意见听取会上加以证明。就运费结构和收入区划分的变化与其他公司进行协商。为上司汇总报告。参见职务名称02-090的定义。

1171-200 **学生奖学金管理官员**
(STUDENT AWARDS OFFICER) (教育)
DPT: 218
学生贷款官员；学生奖学金官员
GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: S56

管理学院或大学的研究奖助金、补助金、贷款和奖学金计划。

会见申请贷款或补助金的学生，审查申请表，根据需要和学术水平，决定该生是否有资格享受。根据规划、可用基金的数量以及需要的程度，确定贷款和补助金的数额。如果需要的话，要取得期票和连署人。批准向学生发放资金和安排偿还。保持贷款基金余额记录。以控制贷款总额。对研究奖助金、奖学金和兼职雇用等财务问题，提出可供选择的解决办法。向学生提供关于申请奖学金的资料。审查奖学金申请和对得奖人的推荐，以免遗漏。安排教员委员会会议，准备议事日程。选出可考虑得奖学金的候选人，把申请和推荐呈报此委员会决定。支付由委员会授予的资金，为大学行政机关、捐款人起草关于奖学金活动的报告以及校内通报。向可能的捐赠人解释奖学金计划，并就设立奖学金的方法提出建议。帮助委员会制定奖学金的学术标准、贷款和补助的政策以及预算计划。向委员会汇报一切资金支出。

1171-202 **工程折旧评估员**
(ENGINEERING-DEPRECIATION EVALUATOR) (专业和技术服务，未归他类者)
DPT: 188
报废成本工程师；库存及成本工程师
GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: S7

确定公司财产报废值和折旧率：

利用从工程评价人员那里得到的数据，充实建筑物和设备的折旧、成本和估定的价值综合档案。应用工程知识和对财产报废率表及曲线等使用年限指标的统计，估计财产的期望寿命。从评估日期和期望寿命的估计中，计算报废时的价值。为了各种业务上的用途，例如：充实继续使用的财产档案，编制报告和已报废的和可能报废的项目和价值的报告清单。

1171-206 **外汇交易员**
(FOREIGN EXCHANGE TRADER) (银行与财政)
DPT: 138
GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: S567

为银行和银行顾客办理外汇交易。

根据货币的供求和稳定性，决定买进和卖出外汇的价格。用电话或电报与国际银行或其他分行进行各种货币交易。发行和检查一切费用信用证电报，并记入分行的借方。核实外汇合同和用户债务。检查和验收汇票，通过信贷用户账或转款给其他银行或用电话或邮件通知接收人，来办理从外国银行收到的收入付款委托书。检查支出货币的交运。回答用户的询问、指导分行办理外汇业务。在交易表格上记录外汇出入，起草和向管理部门提供关于外汇市场状况、金融和汇率趋势的报告和摘要。监督从事外汇交易的办事人员。

可参与有关外汇的专门业务，并给予相应的称谓，如：
外汇付款主任办事员
交易状况估价员

1171-210 **信贷官员**
(CREDIT OFFICER) (银行与财政)
DPT: 268
贷款分析员
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: S567

考察、估价和办理贷款或信贷申请、批准或推荐批准。

分析申请人的财务状况、信用证明人和信用能力，以确定同意贷款请求的可能性。与申请人或贷款人通信或会见，解决有关贷款申请的问题。批准规定权限范围内的贷款或提交经理或者贷款委员会批准。分析申请人在财务上存在的问题，调整贷款协议，以使贷款恢复到良好状况。写出不能收回的过期帐户的报告。记录抵押分期付款的拖欠款余额，并进行与此有关的通信。编制根据未付金额、过期时间和客户信贷能力，整理分类的过期抵押和贷款帐的财务报表，并送给律师进行法律诉讼，以收回银行财产。回答与用户的信贷经验有关的关于在信贷所、金融公司和银行的贷款余额、税金和罚款等的询问。

可在法律诉讼中代表银行。可通过给预期的用户送打印信件或小册子，或通过分析各贷款市场，来开展新的业务，以扩大贷款前景。可专门从事审查抵押申请的工作。可根据业务类型和领域或工作，给予相应的称谓，如：
消费者信贷官员
抵押欠款收款官员
抵押业务官员

1171-298 **消费者信贷服务见习经理**
(MANAGER TRAINEE, CONSUMER CREDIT SERVICES) (银行与财政)

根据一定的培训计划安排，在消费者金融机构中逐步承担管理责任。

在所见习的机构中，接受有关发放消费信贷、向商业机构出售金融等方面工作的政策、程序及实践的培训。从事信贷筹措发放与托收、金融服务与业务管理工作，熟悉影响消费者信贷服务工作各个环节中的人员及管理功能，鉴于这是一种过渡性的职位，故不附有此职位的资格检测表。

1173 —— 组织和方法分析员

本细类包括关于检查、分析、改进业务和组织系统，帮助管理部门，以更大的效率和效益进行经营。其业务包括：对组织系统进行研究和评价，为新的工作过程设计方法和程序。进行工作简化和衡量的研究，坚持表格和记录的管理计划。编写和充实系统和程序手册。工业工程职业划归细类2145。电子数据处理系统分析员划归细类2183。

1173-110　**组织与方法分析员监理**

(SUPERVISOR,ORGANIZATION AND METHODS ANALYSTS)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 138

GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S56

监督与协调从事检查、分析、改进业务和组织系统的工作人员的活动，以帮助管理部门有效地和节约地进行经营。

履行职责名称 01-250 所述各项职责。

可监督从事特定的组织和方法业务的工作人员，并给予相应的称谓，如：

表格管理分析监理

方法和程序分析监理

档案系统分析监理

工作研究分析监理

1173-112　**标准专家**

(STANDARDS SPECIALIST)（专业和技术服务，未归他类者）

在工业企业或其他组织中制定并执行公司、工业部门、国家以及国际标准。

检查新的以及现有的工艺过程、加工程序和其他活动，以确保在本组织中执行统一的标准和最优程序。对新的以及现有的各种设计方案、设备的部件、材料等进行检查，并与本单位的人员协商制定减少不必要的设计型号、设备部件、零件以及材料标准的程序。与本单位的人员一同研究制定并执行用于设计、采购、生产方面的技术标准和规范。与信息系统人员保持联系，及时了解有关标准方面法规发展。在本单位直接或间接负责保管与本单位生产产品有关的那些资料。就这些资料的具体应用，负责向本单位职工提供咨询指导。制定评估在本单位实行标准化的经济效益及其他效益。代表本单位出席或安排其他人出席国家或国际的标准化工作委员会会议。

GED: 5 SVP: 8 PA: S56 EC: I DPT: 018

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	3	3	2	4	4	4	5	4	265	057Y

1173-114　**方法与程序分析员**

(METHODS AND PROCEDURES ANALYST)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 268

管理分析员；管理工程师

GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: S567

研究政府非工业部门、商业、工业或其他单位的组织结构、方法、系统和程序，履行下列任何职责，帮助管理部门，以更大的效率和效益进行经营。

与管理人、主管人及其他工作人员磋商并研究组织机构框图、工艺流程图、记录、报告、手册和工作说明书等资料。承担或检查工作研究，观察正在使用的方法和程序，以便确定目前的程序，记录和分析数据，发现问题，并通过采取修订工作流程、重新确定工作职责及相互关系等措施，找出解决办法，以消除重复和延误等。简化记录系统，并使之标准化，协助进行数据处理或其他类型设备所执行的工作。考虑各种备选方案的长远利益和实施费用，并提出改进建议。

可通过制定或修改工作指南规程手册以及指导工作人员采用新的工作方法，来协助管理部门执行已批准的建议。

1173-118　**表格分析设计员**

(FORMS ANALYST-AND-DESIGNER)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 264

表格管理分析员

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L4567

分析用户需要，设计和改进用于政府、商业或工业部门的工作表格或其他表格。

与管理人员讨论新表格的用途，并考虑使用这种表格的系统或程序。分析表格的要求，确定将被填入表格内的数据及对数据的最佳编排，考虑现有表格的可能组合及标准化。制定技术要求，例如，各篇表格上的数据排列顺序；纸张的规格、种类和颜色；印刷字体的规格和体例等。用绘图仪器或在绘图纸上绘制所建议的表格的草图，并提交审批。为印制批准的表格，制定详细说明。

可制定表格使用说明书。可画出具体图表、说明表格在系统的各个阶段中的作用。可专管某一类表格管理业务，并给予相应的称谓，如：

表格分析员

表格设计员

1173-122　**组织机构分析员**

(ORGANIZATIONAL ANALYST)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 268

GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: L567

对机构的部门和其他单位进行研究，以便发现组织方面的问题，并研究和推荐解决办法。

与上级官员讨论，确定问题的范围和涉及的项目。研究组织机构目标、职权的委派和行使、各职位之间的相互关系、组织原则、指示、汇报、正式和非正式的联络控制、途径以及计划和开发职责的划分。进行分析时，准备和考察组织机构图及其他资料，访问工作人员，以便对资料进行核实。找出问题的根源，并通过重新划定各项职权和责任的界限及相互关系、提出解决组织问题的建议。找出那些需要仔细观察和系统分析的程序问题和其他问题。确定汇报管理和评价的职责范围，提出协调和联络的渠道。

可通过研究开发指导性的、用于实际执行的技术资料，以帮助重新培训工作人员，有条理地实施各项建议。

1173-126　**档案系统分析员**

(RECORD-SYSTEMS ANALYST)（专业服务、未归他类者）　DPT: 268

文件系统分析员；记录管理专家

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L56

分析各项要求，设计或修订文件系统和记录。

检查和分析现在的记录系统，以估价其效率和效果，或与管理部门商议，确定是否要新建系统或改建系统。研究新型机械化或自动化设备，估算和评价其满足管理要求的潜力。验定内部和外部记录的保存要求。安排删除和销毁不起作用的记

录。确定比较经济的存储方法，设计各种程序，以保证重要的法律和金融记录或方便记录的检索。通过把词符数减少到实用的最低限度，开发编写报告和测算最低成本的最有效方法。提出建立新系统的建议或写报告建议改进现有系统，并建议销毁不起作用的记录。

可编写为记录保存人员使用的程序指南。可讲授培训课，并在实施期间向工作人员提供咨询。

1173-150 **工作研究分析员**
(WORK-STUDY ANALYST) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 268
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L567

分析现有的和建议的工作方法，研究更容易和更有效的工作方法，并制定考察工作人员表现的标准。

通过审查生产记录、工作规范，程序规范和办公机械规格、工作手册及其类似的资料、决定、记录以及分析现有的和所建议的工作方法。会见工作人员，并且用图表画出工作方法和程序。介绍新的或改进的工作流程、工作站布置和雇员工作方法。把介绍工作流程的活动分成几个工作过程，并用秒表和其它测量技术记录各种合格人员完成每一工作过程所需要的时间。根据时间要求确定合格人员的操作标准。从总的工作负担计算出每个人所完成的工作量，从而确定人员配备的标准。写报告详细说明推荐使用的流程和生产定额。指导管理报表系统的执行过程，以保证信息的正确性。

1174 —— 人事官员及有关官员

本细类包括在管理部门指导下，主要执行与人事管理及工业关系政策有关的职业。其职责包括在集体谈判过程中代表资方或劳方，参加下列计划的制定：吸收新成员；研究福利、安全、赔偿；挑选、培训、晋升以及解雇雇员；进行工作分析，提供就业资料；给大专学生可取得的各种财款资助提供咨询；为委托单位和求职人员设立安置机构；与求职人员商谈，确定他们对就业、职业培训、恢复就业以及从事体力服务的适应能力。在私营产业中人事和工业关系领域内的管理职业划归细类1136。政府机构的管理人员和行政人员划归细类1113。一般学校、学院和大学的教育与职业的咨询人员划归细类2391。与人事研究和需要心理学知识的咨询计划管理有关的职业划归细类2315。

1174-110 **劳资关系专家**
(LABOUR-RELATIONS SPECIALIST)(专业和技术服务，未归他类者) DPT: 118
GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S56

作为劳资双方事务的商议者，代表资方或代表工会。

研究并了解劳资谈判协议和现有的劳动力市场情况，以帮助制定政策和实施步骤。代表资方或工会谈判、调解和仲裁。检查合同的实施情况，以保证资方和工会组织执行合同上的规定。与各部门领导人、工会代表和工人商谈，解决不满，并确定纪律措施。写出有关雇员不满情绪和解决办法的总结和统计报告。参与搜集信息和编写雇员手册，以促进劳资双方合作和协调。参见职务名称02-090的定义。

1174-114 **就业监理**
(EMPLOYMENT SUPERVISOR) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 1[illegible]
GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S56

监督和协调从事于新雇员招收、会见、雇用以及新雇员的教育等活动。

履行职责名称01-250所述的职责，与部门领导人或其他主管代表一起预测人员的需求。研究招收新成员的方法，并制定计划吸引称职的工作人员。估算、分析执行招收新成员计划和就业办法的结果。指导制定新雇员的教育和培训计划，并且检查雇员的发展。检查雇员的调动、晋升、解雇、争执和不满。

可出门走访，确定雇员离职的原因。

1174-118 **人事官员**
(PERSONNEL OFFICER) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: [illegible]
人事管理者
GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: S56

为商业、工业、政府以及其他组织提供人事管理服务，履行下列任何职责：

与管理部门代表和部门主管人协商，确定人员要求，并按要求进行分析，获得有关工作条件的详细信息。提供诸如各种工作的职位及为空缺职位做广告。走访求职人员并进行测验。挑选最合适的候选人员，决定雇佣的条件或对管理部门提出建议。会见新的雇员，对他们的工资和其他的雇佣条件（如工作时间、休假和出勤、晋升机会）进行咨询。就有关诸如雇员表现、纪律、福利、保健及培训等方面的人事政策、程序及规章的解释、应用和实施，为监理和雇员提供劝告、信息和指导。向雇员提供咨询，解决雇员工作中个人的问题和困难。计划和组织对雇员进行培训，确定要培训的种类，评价和选择适合的培训方法，举办短训班或推荐参加外部机构的短训班。会见雇员和主管人员，以及推荐或着手采取补救措施解决工作人员（诸如雇员的工作表现、缺勤、不满言论方面）的问题。帮助为雇员计划和组织开展各种服务，如食堂、急救设施、安全设施、设立抚恤和举办其他福利、娱乐设施。保管机密的人事档案。

可管理文书办事人员。可专门管理一定方面的人事工作，如负责培训或工作人员之间的交往方面的工作，并给予相应的称谓，如：

工作人员关系管理员
工作人员培训官员

1174-119 **就业招聘员**
(EMPLOYMENT RECRUITER) (专业和技术服务，未归他类者)

为商业、工业、政府部门或其他组织招聘人才。

与单位部门负责人磋商，对需招聘的职位进行审查，并对这（些）职位的岗位责任、应聘资格以及招聘要求的急迫性进行评估。必要时，进行职位分析面谈，不断修订职位说明和岗位说明书，确保这些文件的要求既不超过也不低于实际要求。根据职位因素，制定招聘计划与工作方针，以最经济、最及时

的工作方法招聘到最合格的人员。进行候补招聘人员情况调查，制作招聘海报，并通过传播媒介做广告，与外部招聘咨询公司保持联系。检查广告清样，防止从任何媒介中将不真实的或可能引起误解的信息传播。与外部招聘咨询公司建立并保持联系，界定要求，就招聘的条件进行谈判。对申请人的简历进行初审，并提出初审意见。给申请人复信，通知其申请已收到。召集招聘委员会会议、安排与候选人面谈，并就面谈时间、地点、旅行安排以及可报销费用等问题向候选人发出通知。编写与聘位信息有关的面谈问题，并确保面谈的一致性、平等与公正性。主持面谈的过程，根据主要指标将候选人按顺序排列，并就求职者申请就职的工作岗位要求以及聘用条件向他说明。必要时，安排对候选人进行考试和心理测验，对候选人进行评估并排出应聘顺序，在此基础上向行政管理部门提出招聘建议与意见，供其决策参考。对被否决的候选人的情况做出记录。通过信函通知候选人是否录用，并对被录用的人员概要说明基本的聘用条件。编制并实施对新录用人员的到职培训。通过与管理部门负责人协商，决定本单位如何参照法律规定的就业标准制定聘用人员的政策，并与单位负责人讨论其他人才规划方面的各种问题。与离职人员进行面谈、对辞职和其他人员方面的变更情况的原因进行概要说明。对招聘工作的费用进行计算。

GED: 5　SVP: 7　PA: S56　EC: I　DPT: 168

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5	256	79541

1174-120　**人事官**

(PERSONNEL-SELECTION OFFICER)(军事)

与武装部队的成员个人进行面谈，评估其从事某一行业工作、某项任务、或接受某项培训、教育是否合适和是否有发展前途。并在此基础上提出适当的推荐意见。

履行职责名称 01-320 所述各项职责。对人员进行面谈和考试，以确定其是否宜于接受，或宜于从某一行业转入另一行业或从事某一专门工作，对认知和非认知的测试结果做出说明，并在此基础上对参试人员进行指导。为遴选人员和对人员进行评价，进行心理学和社会学方面的研究。对武装部队中退役人员进行辅导，协助他们退役后获得合适的职业。对武装部队中从事招募新兵工作的人员提供咨询和培训，在军事院校中教授大学水平的课程。

GED: 5　SVP: 7　PA: S56　EC: I　DPT: 208

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5	26	590

1174-121　**解聘与重新安排就业专家**

(OUTPLACEMENT RELOCATION SPECIALIST)（专业和技术服务，未归他类者）

帮助单位协调并从事职员解聘工作，对被解聘的个人提供帮助，使其能够找到新的工作。

与管理部门协商，确定有关案情的性质以及解聘的原因。在解聘计划的实施中，帮助起草一合理的一揽子解决方案，这一方案应考虑到工龄、能力水平等因素，还应符合有关就业的法定规章。就从事解聘工作的具体形式与办法提出意见，并代表管理部门与被解聘的人员进行面谈，实际处理有关事宜。对被解聘的雇员提供帮助。建议进行或安排进行心理测验，以对有关人员的能力、职业倾向与技能水平进行客观的估价。与有关人员进行面谈，核查有关证明材料，分析测验结果，收集必要的数据，并在此基础上确定其长处，估价其就业能力与个人就业条件的水平。帮助有关个人，主要是通过提供咨询，使其认识到自己的就业能力，做出多种选择的准备并排出优先顺序，建立比较切合实际的奋斗目标，指导有关个人制定自我推荐计划和谋职计划。向适当的公司推荐人选，对有关个人不断提供帮助，直至其找到合适的工作。成为从事解聘与重新安排就业方面的专家。另见职务名称 02-090 的定义。可安排广告宣传、推销访问、参与地方工商界活动，并通过上述工作来宣传并推销本词条所述的服务。

GED: 5　SVP: 7　PA: S56　EC: I　DPT: 108

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5	256	79540

1174-122　**职业分析家**

(OCCUPATIONAL, ANALVST)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 068

GED: 5　SVP: 7　EC: I　PA: S56

分析和综合工作数据，为私人的、公共的、或政府组织的人事、行政和其他信息服务机构提供有关职业情报。

与管理机构商谈，确定要求分析的类型、范围和目的。探寻机构的性质及其业务活动的背景信息，并研究有关数据。通过巡视机构，开展有关求职工作研究，索取或绘制图表，显示每个工作部门的广泛功能，并把机构内的工作职称列成图表。观察和研究工作职责，会见工人、主管人和管理人员，查明工作的性质、所需工人的专长和其它有关因素。详细写出工作权限，说明工作职责，并列出其他重要的数据，如教育程度要求、培训时间、环境条件、体力活动以及为圆满完成工作所需要的技术和能力。将诸工种及其要求进行比较分析，以确定对类似工作有共性的雇用可能。把诸多相似的工作加以综合和分析，写出职业的种类。根据从文献服务处获得的文件，起草有关职业种类划分的报告，并征得有关工种专家的同意，或通过参观、观察和走访，核对有关职业种类划分的报告，并写出最终报告的手段。

可建立职业分类系统，编写职业信息手册、招工人和人力咨询人员辅导材料，提供工作评价报告以及其它的手册，这些手册帮助工业、政府和其他组织开展业务活动，诸如人事管理、人力研究与计划、培训、人员安置、职业信息和职业指导等。可专门从事一项活动，并给予相应的称谓，如：

工作分析员

工作评估员

分类系统职业分析员

职业专著作者

职位分类员

工资分析员

1174-126 **财务资助官员**
(FINANCIAL-AIDS OFFICER) (教育)
DPT: **168**
GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: S56

协助在学院或大学推行奖学金、助学金、贷款和学生就业的计划。

会见申请要求资助的学生，并告诉他们可获得的资助类型和数额。解释申请贷款、助学金和奖学金的条件，评价申请和通知获得资助的学生。帮助符合申请条件的学生申请省的和国家政府的或其他的助学金以及进行适当的推荐，与业务部门协同批准和推选申请学生并支付资助。

可检查办事人员和会计辅助人员。在推选资助申请人、资助类型及金额方面可取得教师委员会的帮助。可根据与个人的接触、商业的或工业的招工计划以及通过国家的和私人的就业机构所获得的消息，对寻找就业机会的学生进行咨询。

1174-130 **劳动力顾问**
(MANPOWER COLNSELLOR) (政府服务)
DPT: **108**
GED: 5 SVP: 6 EC: I PA: S56

在政府劳动力办公室内向委托人提供咨询。

在职业要求、劳务市场条件、职业训练、就业能力、专业开发、录用办法和劳动立法等方面为委托人和雇主提供建议、指导和信息。会见、推选、查询求职人员。通过会见和现场访问向雇主了解有关对劳力要求的条件。确定委托人所提出的要求，并给以特别的咨询。管理和解释有关考核事项，并给委托人做特殊的安排。选送委托人参加培训、恢复就业和从事其他服务工作。在机动计划之内推荐给委托人以资助，并完成搬家的计划。通过个人访问和向公众讲演发展和保持与教育和职业培训机构、社会福利机构、服务俱乐部和雇主、雇员组织良好的工作关系。搜集、编写和印发劳动市场信息材料，填写表格和撰写工作报告。

1174-132 **退休前咨询员**
(COUNSELLOR, PRE-RETIREMENT) (专业和技术服务，未归他类者；社会福利)

对考虑退休的个人和集体就法律、财政、健康、社会以及与退休有关的其他方面提供咨询。

从事个人面谈工作，提供有关退休的建议与信息，介绍由于退休造成的生活方式调整方面的情况。计划并组织退休前研讨班，把这种班的活动信息通知到本单位那些打算退休的个人，或向社会广为传播。安排有关人员到会上介绍情况，并主持某些专题的讨论。提供有关保健，营养与福利方面的知识。对退休福利待遇计划进行宣传，与要求退休的人员讨论有关财政问题，如投资、保险、预算编制、量入为出以及减价购物等。向退休人员介绍生活起居方面的各种安排，包括各种不同住房的优点与缺点。与那些考虑退休的人员一起讨论有关退休的法律问题，如何安排空闲时间以及其他方面有特殊兴趣的问题，帮助他们了解自己的各种个人需求，并了解有哪些可供选择的安排。通过对参加人的调查，了解与考虑退休人员各种讨论会的效果。需要时，把要退休的个人或夫妇介绍给其他社区的服务组织与机构或专家。可以在商业、工业或政府机构中对现行的退休前咨询计划进行评估，提出改进意见，或建立新的类似计划。

GED: 5 SVP: 6 PA: S56 EC: I DPT: 208

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	4	4	3	4	4	4	5	5	256	79540

1174-134 **就业接待员**
(EMPLOYMENT INTERVIEWER) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: **268**
人员安置员
GED: 5 SVP: 6 EC: I PA: S56

会见申请人，根据教育程度、能力、兴趣以及其他雇用条件，确定是否适合于雇用。

在会见中记录申请人的情况，如学术成就、就业历史以及在会见中对申请者所得的印象。评价有关的条件，以确定是否适合于雇用。为申请者提供有关工作的性质、公司和工会的政策、任务、职责、工作条件、工作时间和工资以及晋升机会等信息。对申请人进行鉴定，写出与被选用申请人和落选申请人会见的永久记录。与部门领导人或其他管理人员讨论雇用政策，保证推选方法和招工计划的有效性。观察各种工作，以得到有关工作要求的第一手情报。

可在求职机构会见工作申请人、并把他们介绍给有可能雇用的雇主加以考虑。可走访寻找职位的申请人和行使雇用权力。可专任某方面的雇用会见、并给予相应的称谓，如：

新成员招收人

学生安置员

1175 —— 采购员和进货员（批发和零售业除外）

本细类包括有关为政府、工业、商业和其他机构采购供自用或进一步加工的、非转售的货物、材料或商业服务的职业。业务活动包括：制定组织的要求；提出和解释拟购货物或材料的规格；研究技术出版物、文件和广告材料。会见供货人或招标人；执行特别采购任务并商谈价格；制定交货计划和担负其他直接有关采购的任务。购物经理划归细类 1141；从事转卖的采购员划归细类 5191。

1175-110 **商业服务采购员**
(PURCHASING OFFICER, BUSINESS SERVICES) (商业服务) DPT: **118**
广告时间和版面购买人
GED: 5 SVP: 7 EC: I PA:S567

为委托人在广告牌、出版物购买广告版面或在电台或电视台购买广告时间及其他商业服务。

阅读出版资料，如播出时间表，听众对电台和电视台节目杂志和报纸的欢迎程度，并且查看广告费报价，以确定做广告的时间、版面和费用。会见或与广播电台和电视台的代表、出版商和户外的广告机构联系，谈判所做广告时间和版面的费用，使支出在预算限度之内。与广告商核定全部广告版面和广告时间的合同。与做广告的销售代表商谈产品销售历史和做新广告机会。记录为委托人所做广告已花费的时间，以确定委托人应付的费用。协助宣传规划委员会工作，为委托人的产品选

择合适的宣传形式。

1175－114　**食品与有关产品采购员**

(PURCHASING OFFICER, FOOD AND RELATED PRODUCTS)　(批发业)　DPT: 118

食品及有关产品进货员

GED: 5　SVP: 7　EC: B　PA: S567

为政府、工业或商业机构购买供自用、消费和加工的食物及有关产品，例如家畜、鱼类、谷物、水果、蔬菜和牛奶。

审查这些机构的要货单。研究贸易期刊和其他的市场信息，以确定所要购买的产品数量和质量。与农场主签订饲养或购买产品的合同，如水果、蔬菜、谷物、农禽、农畜、牛奶或槭树汁。检查、分等级并计算家畜和鱼类的鲜活重量和宰杀后的重量，以便确定其价值和出肉率。按现行市场价格与生产者谈判，按批准的标准和在预算的限度内与生产者商谈购货事宜。按规定日期和地点交货。对所购的货物要做记录。

可提出奶牛喂养、牛舍建造、挤奶及牛奶冷藏方法建议，以便提高牛奶的质量和产量，使之符合卫生规定。可研究有关作物生长的资料，并建议提高作物质量和产量的方法。可批准购货，并为之付账。可根据购买的产品，并给予相应的称谓，如：

鱼类采购官员

水果采购官员

家畜采购官员

牛奶采购官员

蔬菜采购官员

1175－118　**材料采购员**

(PURCHASING OFFICER, MATERIAL)　(批发业)　DPT: 118

材料购买人

GED: 5　SVP: 7　EC: I　PA: S567

为政府、工业、商业和其他机构购买供其内部使用、消费或加工的机器、设备、原材料、工具、零部件、纺织品、附件、办公用品及其他用品。

审查购货单，研究供货商的供货目录和货物种类、数量及价格等。了解现在的市场行情，以确定需求量。会见卖主，以确定他们在设计、性能、价格、质量、数量和交货日期方面是否有能力满足购买单位的要求。审查卖方提出的报价单和建议意见，与投标的人谈判，在预算限度之内与他们签订合同。与质量管理或检验人员一起讨论产品的不足之处，分析问题的根源，并保证供货商纠正产品缺陷。对产品规格进行必要的修改或另找卖主。随时了解有关重要材料供应的新消息。对购买的货物要做记录。

可核实发票与购货订单是否相符，并核准付款。可按所购货物的种类，给予相应的称谓，如：

皮毛采购人（毛皮制品）

单件货物采购员（服装与织物）

办公室设备采购员

矿石采购员（钢铁）

烟草制品采购员

1175－199　**批发和零售业之外的其他购物官员和采购员**

(OTHER PURCHASING OFFICERS AND BUYERS, EXCEPT WHOLESALE AND RETAIL TRADE)

本残余类包括除批发和零售贸易之外的未归他类的购物官员和采购员。例如，为饭店、餐馆、轮船和其他单位购买食品、饮料、家俱、设备、设施和用品的人员。本残余类定义中职业名称其他典型例子有：

采办官员（政府服务）

饭店购买官员（饮食和住宿）

饭馆购买官员（饮食和住宿）

购买管理员（饮食和住宿）

1176——非政府的稽查员或检查员和管理官员

本细类包括在市、省及国家政府以外的连锁机构内，就安全、公交服务质量、遵循公司政策及程序等问题，与加强执行机构内的规章制度及建议执行标准有关的职业。在加工材料、机械、制造及货物或产品装配等方面的政府的以及非政府的检验员、测试员、分级员和取样员划归适当的主类、子类和细类。政府的稽查员或检查员和管理官员划归细类1116。

1176－110　**安全检查员**

(SAFETY INSPECTOR)　(任何行业)　DPT: 264

安全和卫生检查员

GED: 4　SVP: 7　EC: I567　PA: L24567

检查机械、设备和工作条件，保证符合防火、安全和卫生标准、条例。

检查设备说明，检查和测试设备，例如提升设备、机器护罩、梯子、脚手架、材料搬运设备、仓库、热水箱、安全设备和安全服，保证符合安全标准并处于良好的使用状态。巡视工人，保证按规定带防护设备，例如防毒、防尘面具，安全眼镜或安全鞋。保证按照批准的程序使用和贮藏易燃的和危险物品。在工作区域内使用测量仪表测试含毒气体量、易爆气体和空气的混合比例或其他的有害于工作的东西。检查新的和经过检修的设备，以保证符合安全标准。保证防火材料和其他的安全用品，例如急救箱、担架、毯子等达到预定的标准。调查事故和不安全的工作条件，研究原因，并提出防范措施。协助召开安全会议，开展安全活动或安全竞赛。

可向监理员报告不合卫生要求的情况和工人的疏忽行为。可按照所检查的装配类型，给予相应的称谓，如：

起重机检查员

升降机检查员

1176－114　**防损保险检查员**

(INSURANCE INSPECTOR, LOSS-PREVENTION)　(保险和房地产)　DPT: 267

GED: 4　SVP: 7　EC: B　PA: L4567

检查已保险的财产，以评价影响保险标准的条件，并完善和改进安全计划。

检查建筑、车辆以及商业和工业单位开展业务的情况，确定其实际状况和不合安全的作法。通过测量面积或绘制财产的

比例图，编制影响保险费的资料。写报告建议采取改进措施。分析赔偿要求、事故记录数据或检查事故现场，分析事故的原因和后果，并制定适合需要和有助于保险的安全计划。召开会议，在教育组织、市民组织以及工业组织中促进执行安全计划。把政府、公司的有关安全标准和条例通知他们，并用电影和其他直观的手段加以补充宣传。

1176-122 **安全协调员**
(SAFETY CO-ORDINATOR) (汽车运输)
DPT: 128
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L456

协助执行安全计划并向货车和拖拉机拖车驾驶员讲解有关交通规则、安全条例和设备保养等事宜。

使用黑板、照片和电影放映机向驾驶员宣传公司的规定、制度、违法的处罚、防御驾驶以及安全保护措施。随车考核驾驶员的驾驶能力，并找出驾驶车辆和搬运货物时的错误。巡视公路，发现驾驶员违反公司条例的行为，并观察车辆与路面的状况。调查公司货车发生的事故，观察事故现场，询问驾驶员和见证人，安排对车辆的检查，判断造成事故的原因。指导将货车上受损失的货物搬到替代车上，保证按预定时间交货。分析本人和承保人的事故报告。与部门领导人商谈问题，诸如事故等级和设备的使用不当，并提出防范措施。

1176-126 **交通检查员**
(TRAFFIC INSPECTOR) (汽车运输；铁路运输)
DPT: 163
GED: 4 SVP: 6 EC: O PA: L456

协调已经安排的车辆运行业务，调查在指定地区内电车或公共汽车交通系统的交通中断情况。

观察沿线车辆，保证按照预定时间进行运行服务。调查按预定计划运行的误差情况、事故和意见，并写成书面报告存档。用无线电话通知调度员车辆运行中断情况，告诉调度员在临时堵塞地点周围要改变交通线路，诸如遇到了事故、火灾或水管道破裂、或临时超载的线路。确定在运行方面是否需要做一些改变，诸如增加车辆、改变线路以及修改汽车运行时刻表，提高运行效率和改进服务工作。驾驶着小汽车沿着线路走，以便查明设备和乘客所处的危险情况。必要时可以帮助调度设备。建议对有关交通运输人员给予晋升或采取纪律措施。沿线检查有机械故障的车辆以及通知维修人员修理或更换车辆。

可与警察局或城市工程部门联系，排除沿线的险情。

1176-130 **辐射污染监测员**
(RADIATION-CONTAMINATION MONITOR) (专业和技术服务，未归他类者)
DPT: 264
辐射监测员
GED: 3 SVP: 7 EC: I67 PA: L4567

检测工作人员、工厂设备和工作环境、查明辐射污染情况。

使用β-γ测量计、γ地面监测器和α-β-γ计数器测量辐射强度和鉴别工作区内辐射的类型。收集空气试样，测定空气中的辐射浓度。收集工作人员携带的辐射的测量胶片和袖珍测量计及其他的检测设备，以测量个人所受的辐射量。当个人所受的辐射量和地区的辐射程度达到最大的许可限度时，要通知有关当局。向工作人员讲解辐射安全程序，并演示防护服装和设备的使用方法。检测在放射性废物处理区内的工作人员所受辐射的时间和强度。使用辐射计量器检查放射性物质的进口装运，以防止污染。要给污染程度超过规定标准的货物加标签。记录有关正在消除放射性污染的区域内状况的数据、工作人员受辐射污染的程度以及在污染区内有放射性的地点和强度方面的数据。按标准检验检测仪器，确保它们的精确度。

可推荐消除污染的程序。

1176-134 **维修站检查员**
(SERVICE-STATION INSPECTOR) (批发业)
DPT: 258
GED: 4 SVP: 6 EC: B PA: L56

在指定地区内检查机动车辆维修站，保证执行公司的运营政策和工作程序。

检查维修站的仓库，保证只有公司批准的产品才入库。检查机器和设备，保证可以使用。检查维修站的外貌、照明以及休息室，保证符合规定的清洁标准，将接待顾客的房间布置整齐，以使客户满意。制定计划并向客商建议增加销售和利润的办法。为公司的维修站估算资本额和维修费用，并根据规定区域内市场和竞争的发展情况，提出管理上的意见。解决顾客对维修站主要的投拆。

可会见并推荐合适的申请人作为维修站承租人。

1176-138 **烟叶种植定额分配员**
(ACREAGE-QUOTA-ASSIGNMENT OFFICER) (批发业)
DPT: 268
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: S56

把烟叶种植面积定额分配给烟草农场合作社的成员，以求调节烟草生产量。

分析以前的烟草生产数据和种植面积，并根据估计的需要量和现在的市场条件，测定最近几年需要的生产量，计算分配给每一个合作社成员的种植面积。把分配的面积定额以及计算时所使用的资料交给烟草种植者销售委员会审批。通知每个合作社成员所分配到的种植面积定额。

如果合作社成员提出要求，可重新计算分配定额。可指导土地丈量队的工作，并根据所测量的资料计算烟草种植面积。

1176-142 **餐车服务检查员**
(DINING-SERVICE INSPECTOR) (铁路运输)
DPT: 268
GED: 4 SVP: 6 EC: I5 PA: L567

检查火车餐车和供旅客休息车厢的设备，观察服务并听取意见，以保证符合公司规定的标准和条例。

检查烹饪用具及其存放处，保证这些用具的清洁卫生。检查食物并观察操作过程，保证食物煮熟，味道好，清洁卫生。观察餐车服务员，保证对顾客服务周到而有礼貌。听取顾客对服务差、无礼貌的服务员的意见。在工作人员换班期间根据发票检查酒柜，保证柜内存放的东西不短缺。向餐车和休息

车厢的工作人员进行有关纪律、条例和服务事宜的教育。反映顾客的意见，并采取措施加以解决。对服务和操作方法提出改进意见。

可检查铁路客车，保证符合清洁标准和旅客舒适标准。

1176—146 **旅馆检查员**
(INSPECTOR,TRAVEL,ACCOMMODATION)
(膳食与住宿)　DPT: 268
旅馆房间评估员
GED: 4　SVP: 6　EC: I　PA: L56

检查、检验、分析和估算旅行招待设备，经营状况和单个的或连锁汽车旅馆、饭店、饭馆以及露营地的服务，保证符合政府的或公司的标准和政策。

根据招待设备的类型、质量、收费、卫生条件以及相关因素检查和评定招待设备和服务情况。听取顾客的意见，例如费用上涨，招待设备的状况以及公司住房条件和服务质量未达到标准等。检查建筑物、周围环境、家俱和用品，确定是否需要修理或更换，并且提出适当的建议。

可根据机动车辆协会使用的旅行招待设备标准，对旅馆等设施进行分类。

1176—150 **煤气—顾客联络员**
(GAS—CUSTOMER—LIAISON MAN)（公用事业，未归他类者）　DPT: 357
GED: 4　SVP: 6　EC: I　PA: L56

检查工业的煤气计量设备以及对顾客讲解有关公司条例和工作程序等事宜。

访问顾客并向他们说明煤气测量（流量调节）设备和可能发生的功能失调方面的问题。劝导顾客观察测量程序，并说明在公司限量供气时要紧缩煤气消耗量的要求。收集并考察计量装置使用的图表，以查明煤气消耗量反常情况，并向管理人报告结果。

可计算顾客每月的煤气消耗量。

1176—154 **弹药安全检查员**
(AMMUNITION—SAFETY INSPECTOR)（炸药）　DPT: 387
GED: 4　SVP: 6　EC: B 5 6　PA: L34

检查弹药和部件材料、装货和弹药库地区，以查明不安全状况和加强安全条例。

检查弹夹和其它金属零件是否受腐蚀，外表有否缺陷，目视检查炸药的各部分，以寻找变质的迹象。检查建筑物和弹药库的外部状况，以保证有适当的安全设备和预防措施。观察工厂工作人员贮藏和搬运弹药的方法是否符合安全条例。检查出入库的弹药，注意装运、捆绑、包装和标记是否合适。写出检查报告。

可使用仪表测量子弹、弹丸和雷管等，以求符合标准。

1176—158 **运输服务检查员**
(INSPECTOR, TRANSPORTATION SERVICES)（任何行业）　DPT: 288
GED: 3　SVP: 5　EC: I　PA: S

观察运输公司雇员的活动和行为，以检查他们的服务质量和运输量，从而改进经营。

从旅客的角度，观察雇员履行的职责情况，注意他们的效率、举止、待客态度和是否遵守公司的条例与时间安排。观察和记录旅客上下车和货物装卸所需要的时间以及在一天内不同时间每个大、小站的运输量。向有关管理部门报告检查结果，并建议如何提高运输服务质量和效率。

1176—162 **消防安全检查员**
(FIRE—SAFETY INSPECTOR)（任何行业）
DPT: 367
GED: 3　SVP: 5　EC: B 6　PA: L234567

检查商业和工业机构的建筑，查明并排除火灾隐患。

检查灭火和防火设备，例如洒水系统、灭火器和消防水管，以保证随时使用，符合公司的和政府的规定。拉动为查探建筑物内着火或过热而设的警报器，以检测洒水系统是否完好。写出需要修理或更换的物品名单报告，巡视房屋和调查那些可能引起或增加火灾危险的不安全状况和作法。向有关领导机关提出排除或减少危险的建议意见。演示如何使用消防设备，把防火宣传材料分发给消防人员。要了解现在供水系统的管道，并知道一旦发生火灾，此系统可否供应足够的水。

可在救火步骤方面培训雇员，并安排一定数量的消防队员值班，可写有关火灾的报告，包括火灾的起因，控制火灾所采用的步骤，蒙受的损害，所提供的救火服务。可保存财产清册和为救火提供的物资调拨单。

1176—166 **动物保护协会检查员**
(INSPECTOR, HUMANE SOCIETY)（杂类服务）　DPT: 368
GED: 3　SVP: 5　EC: B　PA: M456

为动物保护协会调查报告不珍惜动物或残酷对待动物的案件。

回答公众的询问，并提供有关制止不珍惜动物和残酷对待动物的现行法律和条例的消息。检查现场和查看动物，调查对某些人的指控，从而判断指控是否正当。会见证人，把陈述意见和详细情况记录下来，并拍摄照片。做出安排，把挨饿的、捕捉到的或受伤的动物转移到庇护所或照料它们的地方。与协会的负责人及其法律顾问讨论，以判定法院判决理由是否充分。安排召见被指控人，出席法庭并出示证据。检查建筑物，例如动物商店、马厩、牲畜圈场、马戏场，保证动物受到精心的照料。

1176—199 **非政府的其他检查员和管理官员**
(OTHER INSPECTORS AND REGULATORY OFFICERS, NON GOVERNMENT)

本残余类职业包括未归他类的在非政府组织和机构中与实施服务标准，并对之提出建议、执行规章制度有关的监督人员和调节人员。主管的业务如服务质量、公司决策和程序的执行。例如监督一系列属于上述机构的理发馆、美容院。本剩余类定义中的职业名称的典型例子有：

服从官员（银行业务与财政）

美容院检查员（个人服务，未归他类者）

1179 —— 与管理和行政有关的职业，未归他类者

本细类包括未归他类的职业。这些职业涉及直接执行政府组织、工业组织和其他组织的与管理和行政有关的业务。它包括的职业有：商业代理人、公共关系人、推销员、合同管理人和专业管理顾问。广告写作人划归细类 3359。人事和工业关系官员划归细类 1174。

商业代理人

1179−110 至 1179−118

1179−110　**协会执行秘书**

(EXECUTIVE SECRETARY,ASSOCIATION)（杂类服务）　DPT: 168

协会执行主任

GED: 5　SV: 6　EC: I　PA: S56

管理和协调由董事会及其成员制定的计划，以促进和实施协会的政策和目标。

向协会成员和公众解释计划。协调和指导发挥协会的作用，诸如定期召开会议和出版协会刊物。组织各委员会，并帮助他们达到工作目标和制定政策，如获得有关协会会员资格的立法，为发展协会和提高工作效率所做的研究以及就业条件等。监督从事写协会记录和报告的文书办事人员。准备宣传材料发行工作。

可根据所指导的具体协会，给予相应的称谓，如：

校友协会执行主任

护士协会执行主任

教师联合会执行主任

1179−114　**工会事务代理人**

(BUSINESS AGENT, LABOUR UNION)（杂类服务）　DPT: 218

工会代表

GED: 4　SVP: 6　EC: I　PA: S56

代表工会成员管理工会事务。

草拟共同协商的条款，取得工会会员批准。与管理部门就有关问题，如工作时间、工资、个人不满和附加福利等进行谈判。解释和帮助执行共同协议。安排工会成员的例会，租会场，请人做讲演，起草新的通讯稿或文章给工会或其他的出版物。与社区、福利、劳动和政府组织取得联系，商讨有关工会会员的事情。

可收会费和保存适当的财务记录，可向工会会员分配就业机会。

1179−118　**代理人**

(AGENT)（消遣与娱乐；广播、电影与舞台艺术）　DPT: 318

业务经理

GED: 4　SVP: 6　EC: I　PA: S56

管理娱乐和演出公司的事务，并且与娱乐场所和协会的负责人谈判签订合同。

代表演员、剧团、演出公司与协会、电影电视制片厂、戏剧摄制单位或演出剧场的负责人谈判签订合同，获取演出收人。管理巡回演出的业务细节和演出时间安排。运用演出业务知识在有关合同、戏装和演出技术及演出效果方面向委托人提供咨询。预定运输车辆和旅馆床位。代表委托人与公众接触，例如处理狂热崇拜者的信件、电话询问，代表慈善机构要求演员亲自出面的请求等。

宣传代理人

1179−138 至 1179−158

1179−138　**竞选顾问**

(CAMPAIGN CONSULANT)（商业服务）　DPT: 118

发展官员；资金筹集顾问

GED: 5　SVP: 7　EC: I　PA: L56

帮助赞助组织、机构和企业的行政领导人管理奖金筹集运动。

收集和评价委托机构有关资金筹集潜力的事实和意见，并按照成功的资金筹措原则分析有关情况。为自愿的组织制定出可行的计划，规定活动进行的时间权限、目标与数额，并且向行政领导人提出达到这些目标和数额的策略，贯彻批准的策略。指导从事于发展、分配和管理有希望的捐款人名单的工作人员，写资金筹集情况说明和写其他的重要资料。把有关的情况传达给这项运动的工作人员和有希望的捐款人。向自愿组织的领导人简要提出他们的职责，并训练自愿组织的工作人员有效的当面请求捐款的方法。指导资金筹集运动总部的活动，如监督收支程序和建立一切经费支出的管理办法。参照职务名称 02−080 的定义。

可指导全国性的慈善组织的资金筹集活动。可协调那些相同组织或许多社区中的下属单位的资金筹集活动。可与个人和社区的组织进行接触，商谈捐款事宜。

1179−140　**旅行社经理**

(TRAVEL AGENT)（商业服务）

计划、组织并指导旅行社的业务。

履行职责名称 01−180 所述各项职责。与经营旅行团业务的公司、经营运输业务的公司和旅游胜地管理部门进行谈判，或与其协商并确定车、船、机票价格和服务收费价格、服务设施以及各种服务项目的提供等。对票价、服务收费标准、服务设施的情况进行审议，以确定计划安排何种团体旅行业务和旅行社应致力于经营何种其他旅行业务。使旅行社的职员了解现行票价和服务收费标准、对旅行的限制性规定等信息，指导职员从事促进经批准许可的各种旅行业务的发展。为旅游团体计划并安排旅行日程、预订车、船、机票及旅馆。到旅游胜地去评价那里的服务设施。

GED: 5　SVP: 7　PA: S56　EC: I　DPT: 118

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	4	4	4	4	4	4	5	5	265	59741

1179−142　**旅游协调员**

(CO−ORDINATOR,TOURISM)（消遣与娱乐；政府服务）　DPT: 158

GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: S56

协调和指导在指定地区内的为公共旅游者服务的设施和机构，以吸引更多的旅游者。

指导工作人员检查和评价旅游设施和旅游机构，鼓励按公认的标准办事。印发宣传材料吸引旅游者。帮助私人旅游机构发展旅游活动，并回答希望去旅游胜地游人的提问。与旅游设施拥有者、政府官员和其它有关的当事人协商或联系，建议改进旅游设施、标准和立法，以促进旅游业发展。向政府建议开发天然旅游胜地，如钓鱼场所、公园区和航道，更好发挥娱乐和旅游的潜力。计划和培训导游人员和其他从事旅游业的工作人员。出席会议和其他集会并发表演说，以鼓励人们对特定地区的兴趣。建立信息中心，以便向旅游者报导本旅游区的特点。

1179-146 **公共关系人**
(PUBLIC-RELATIONS MAN) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 158
宣传指导者
GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: S567

计划、组织和执行一项收集信息的计划，以便帮助公众对雇主的组织、产品和提供的服务，产生良好影响；履行下列各项职责：

计划、组织和协调公共关系活动。解释要求以及给自制宣传品撰稿人或宣传品的自由撰稿人分配任务。写新闻稿件。准备照片或其他说明材料。评价和修改宣传品撰稿人、摄影者、插图作者和其他人提交的宣传材料，从中选出宣传效果较好的稿件、照片和插图。组织特殊的展览会、招待会、竞赛活动和社会集会，以提高信誉和有利于扩大宣传。代表雇主与出版印刷、广播、电视和其他宣传部门打交道，并出席有关业务会议、社会集会以及其他集会。

可进行民意测验，以便查明广告节目的效果。可根据公共关系工作的特定地区，给予相应称谓，如：

新闻报导员

巡视协调员

1179-150 **工业发展代表**
(INDUSTRIAL-DEVELOPMENT REPRESENTATIVE) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 218
地区发展官员；经济发展官员
GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: S56

准备论文和报告，并与工业、商业和其他组织的代表谈判，以促进自己所服务地区的工业发展。

撰写可选用的厂址报告，说明水源的可用性及其质量、矿藏、电力、劳动力来源、运输设施和其他的条件。写统计报告摘要、说明某些地区的税率趋势和具有特定技艺的人在全部劳动力中的比例。走访准备重新选址的工业公司和商业公司总部，并出席会议或类似的集会，以引起特定地区的注意。与社区、商业以及公共事业的代表谈判，以便消除工业发展的障碍和促成协调一致的关系，与交通官员合作，改进服务、税收结构和设施，以提高对工业地区的吸引力。

可与政府、公用事业、大学和其他组织的代表取得联系，协助开展研究活动。

1179-154 **推销管理人**
(SALES-PROMOTION ADMINISTRATOR) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 238
推销经理
GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: S4567

准备、管理以及分析计划扩大产品的销路或服务。履行下列各项职责：

阅读出版物，并与有见识的人共同商量，以获得有关现在市场情况的信息。分析市场情况、销售可能性、消费者购买习惯、竞争情况、生产成本和产品外观，以确定推销的办法。研究推销方案，以求达到目标。介绍一些研究论文、新的或改进的产品及其包装、价格和与销售商分担的广告费。向其他部门通报销售策略和推销计划，以保证效率和共同协作。对照预定的销量、成本和利润评估推销效果及其对将来销售的影响。记录和分析有关的统计信息。管理撰写推销宣传材料、举办展览以及以其他形式制作的广告人员。计划和组织示范表演，以推销产品和使用产品。计划和管理直接邮寄广告计划。访问顾客，以便对场地布置、培训计划以及有奖销售等提出意见。

可按照推销活动的类型，给予相应的称谓，如：

会计员

直接邮寄专职人员

广告部主任

产品推销员（食品与饮料，未归他类者）

车辆出租-出售推销代表（零售业）

备件库代表（汽车）

1179-158 **技术服务顾问**
(TECHNICAL-SERVICE CONSULTANT) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 268
GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: S56

向制造部门的顾客提供咨询服务，提供技术、销售和其他方面的意见。

提供有关搬运、内部装设和产品技术使用的信息。与部门经理共同商讨包装问题、顾客类型和有竞争性的产品等问题。帮助售货人员开展推销活动。提出关于产品消耗量和使用情况的报告。调查消费者意见的原因，并努力运用智慧和产品的新用途。参见职务名称 02-090 的定义。

可指导技术员或现场工程师的活动，根据合同规定向顾客提供技术服务和维修服务。

其他管理人员和顾问，未归他类者
1179-174 至 1179-299

1179-174 **管理研讨班主持人**
(MANAGEMENT-SEMINAR LEADER) (专业和技术服务，未归他类者)

筹备并主持涉及政府、工业部门、商业部门和其他团体雇员参加的管理问题研讨班。

设定研讨班的预期目标，编制研讨班的教材。根据研讨班的课题需要，进行备课。根据研讨班教学计划的设计要求，为研讨班准备教具，例如挂图、图表、幻灯片、手册或试卷等。与其他团体联系，获取专门的信息，或安排专题演讲者来做演

讲。在研讨班上讲课。主持研讨班的小组讨论会。回答研讨班人员提出的问题。对参加研讨班的人的收获及教材进行评价，以确定研讨班的预期目标是否实现。

GED: 5　SVP: 8　PA: S56　EC: I　DPT: 128

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	4	4	3	4	4	4	5	5	265	4590

1179—178　**公司秘书**

(CORPORATE SECRETARY)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 168

行政秘书

GED: 5　SVP: 8　EC: I　PA: S56

颁布政策决定，保存官方记录，撰写公司报告，做会议记录以及亲自或通过下属人员为该组织的董事会回答信件。

为召开董事会和股东会议进行安排，确定议事日程并发会议通知。出席会议、准备代理人的委托书、写出会议记录并回答随后的信件，向有关部门提供已经批准的政策声明、条例、指示和修正案的文本。受权代理盖公司章、作证、签名或会签公司文件。保管公司文件、合同、租约和公司财产的契约底稿、股票转让记录册以及除由出纳员和审计员保管以外的一切一般记录。按照政府当局的指示，把所有公司报告归档，保管股东姓名和地址的最近登记名册，并处理涉及公司总政策事务的信件。

1179—180　**估算师**

(QUANTITY SURVEYOR)（土建）

对建筑业提供财务管理与成本核算咨询服务。

使用成本规划与成本控制手段，为建筑师、工程师、地产主、地产开发商、地产承包与分包商以及公共当局提供招标前的咨询。对土木、建筑、结构、电器及机械安装工程的成本进行分析，并提出成本估算。参照初步设计方案、工程规格的大致要求、用材和用工量，并参照已知类似工程的最后实际成本的情况，对工程的可能最后成本做出估算方案（第一成本方案）。计算出成本估算方案的各个细节，以使其各细节与总体预算保持一致，并为招标工作的开展创造条件。就招标的程序提出意见，从事合同谈判工作。设计方案发生变化时，要从预算的角度来审核新设计方案、并就新设计方案对成本的影响向设计者提出意见。检查并核实施工分期付款，根据合同来评价工程情况，并对费用支付额提出建议。建立成本报告制度，在执行合同的各个阶段报告成本状况以及有关信息，自始至终进行成本分析与监督。为了不超过预算标准，进行或建议进行必要的调查，以确保收到最大的投资效益。定期就工程开支情况做出报告，包括经授权许可的那些变动，并在此基础上对工程的总的最终费用做出估计。在合同行将执行完毕时，重新评价工程状况，并提出最终工程开支的估算方案。在合同双方发生争执时，主持仲裁，起专家证人的作用。提供分期付款评估，并代表投资商对工程提供财务监督。

GED: 5　SVP: 8　PA: S56　EC: I　DPT: 168

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	2	3	3	3	4	4	4	4	5	256	590

1179—182　**行政官员**

(ADMINISTRATIVE OFFICER)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 118

GED: 5　SVP: 7　EC: I　PA: S56

主管办公室工作，诸如人事、预算的制定及管理、房间与设施、房屋管理记录以及专门管理的研究。履行下列各项职责：

研究管理方法，分析操作实践，改进工作流程，简化管理程序，降低成本，并将其向管理人员推荐，做年度支出预算，管理预算和财产目录。评价住房设施的请求成本或进行改装的要求，可给予批准、提出选择方案或拒绝这种请求。了解房屋地点，研究不动产资料，并将租金费用与购买成本相比较。检查建筑物和办公室所处地区，分析是否合适，考虑诸如地点、室内面积、停车设施以及将来的发展等因素分析是否合适。为租赁或购买进行谈判。研究并画出办公室布置图，使之符合管理的需要。不断地与建筑学家、承包商和其他人商量，保证能按计划时间使用。检查和协助办公人员及维修人员的工作。会见求职申请人，指明新雇员的努力方向，并且执行培训计划。审阅和回答来往信件。

可按照管理的专业类型，给予相应的称谓，如：

接待用房屋管理官员

大学研究管理员（教育）

1179—186　**公司计划员**

(CORPORATE PLANNER)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 168

GED: 5　SVP: 7　EC: I　PA: S456

与经理、监理以及下属工作人员协作，对公司短期计划与长期计划的准备、协调、评价和修订提出意见。

确定公司的目标。计划并提出方案，以保证增长速度和利润率。开展研究并不断地检查，以评价公司的经营。根据有关研究项目的结果，提出管理上的意见。评述公司主要投资项目的方案，要保证符合公司计划，并确定这些方案在经济上的合理性。根据高级管理人员的要求，计划、指导或进行有关新产品或改进的产品或工艺方法的特殊研究。寻找、调查和评价外部机会，包括许可证、专利、合资经营以及可能的合并经营。

可按照任务或职能，给予相应的称谓，如：

开发规划咨询员

利润规划协调员

1179—190　**合同管理员**

(CONTRACTS ADMINISTRATOR)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 218

GED: 5　SVP: 7　EC: I　PA: S56

洽谈和管理设备、材料、产品或服务的购销合同，并评价合同人在合同上规定的附加赔偿的要求，履行以下各项职责：

核查对材料、设备、生产成本、性能要求以及交货计划的完整性和准确性的估计。准备标书，确定工艺规格，做试验，写进度报告以及准备所需要的其他公文证书。检查来自其他企业的投标，看是否符合合同条件，确定是否可以接受投标。与主顾或投标人谈判合同。要求或批准修改合同或增加合同内容。协助合同人的工作或与生产和运输部门一起协助销售部门

工作，以保证完成合同规定的任务。提出和协调征购政策和程序。评述合同人在合同中附加的索赔要求，并磋商解决。接到要求索赔的通知书后，与工程人员或生产人员一起商量解决关于合同人条件的分歧。确定要求索赔的合理性，写报告阐明原因、组织责任，并提出补救措施，以防止类似事情再次发生。与合同人商谈，接受索赔要求的解决办法和初次的支付程序。与法律咨询员商量关于进行索赔所需要的法律手段。

可按照合同管理的具体内容，给予相应的称谓，如：

合同索赔审查员

合同谈判员

1179-194 **电台事务管理员**

(STATIONS-RELATIONS ADMINISTRATOR)

(广播、电影与舞台艺术)　DPT: 118

GED: 5 SVP: 6 EC: I PA: S56

协调和管理广播网及附属的独家经营的电台与电视台之间的广播节目表。

确定和管理附属电台的广播节目时间表。通知广播网广播时间表的变动。与电台工作人员商谈播放节目顺序，以便把节目播送到广播网的一切地点，保证广播方针在全广播网内都得到执行。并通报附属电台方针的改变。与附属的电台商谈广播网费用。作电台和其他广播网之间的联络员。帮助制定广播政策。

1179-198 **财产主管人**

(PROPERTY ADMINISTRATOR) (政府服务；保险和房地产)　DPT: 218

财产管理人

GED: 5 SVP: 6 EC: I PA: S56

管理政府的或私人财产的购置、估价、使用和处理。

检查有关出售、购买和出租财产的地契和证件，保证有详细的记录，并符合法律规定。代表政府部门或私营公司的财产投资部门进行谈判，批准财产的购买、租赁或出售。将租金的分析、不动产价值和维修费用资料数据汇编起来。保存财产收入和支出的记录，管理预算并写出有关的报告。查看财物，并建议或指导对谈判出售和出租后的剩余物资的处理。管理从事房地产经营人员的活动和管理从事与财产管理有关的办公室文书工作、治安防卫职责和担负维修任务的人员的活动。

可撰写宣传材料，诸如通讯稿、照片和图片给报社、广播电台、电视台或进行展出。可代表委托人谈判表演场所、礼堂和体育场短期的租赁或谈判管理住宅、商业或工业的投资财产、安排维修费、租金额、每月房租的收集，并为抵押付款、税款、保险费和租赁到期日期等事项写报告，并给予相应的称谓，如：

财产管理代理人（保险与房地产）

购物中心管理人（保险和房地产；零售）

1179-200 **食品与饮料主计员**

(FOOD-AND-BEVERAGE CONTROLLER)

(饮食和住宿)

编制并分析在饭馆、旅店以及类似场所经营食品与饮料的成本和利润方面的统计数字。

建立在上述场所经营食品和饮料的数量及其质量标准，并监督这些标准的执行。与厨师和采购人员协商，以确定对采购物品在质量和数量两方面的要求，定期检查库存的食品和饮料。记录并检查食品和饮料成本、利润以及库存情况，以确保这项经营业务有利可图和高效率。向经理部做出逐日、逐周、逐月的报告。协助编制或直接从事编制预算的工作。

GED: 5 SVP: 6 PA: S56 EC: I DPT: 268

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	3	2	4	4	3	4	4	4	5	5	265	450

1179-202 **货物运输顾问**

(FREIGHT-TRAFFIC CONSULTANT) (商业服务)　DPT: 268

GED: 5 SVP: 6 EC: I PA: S456

向工业公司、商业公司以及个人就有关货物税率和较稳妥的装运货物方式提出意见。

报告全部货运费用，并说明货物搬运的次数以及装运所占用全部时间。向委托人提出较稳妥的运货方式，诸如空运、水运、铁路运输或公路运输，并指出如果运输速度是首先考虑的因素，就不计较较高的运价。为委托人复审货物账单，纠正由于计量和关税报价不当而多收的钱。向保险公司提出赔偿损坏和多收款的要求，代表委托人就不适当的和不公平的货物关税向政府或其他机构提出补偿要求。参见职务名称 02-090 的定义。

1179-204 **成本估算员**

(COST ESTIMATOR) (土建)

为机械、电器或建筑合同或分包合同编制成本估算和竣工估算。

审查报纸上的广告，与地产开发商保持密切联系，选择并推荐可以签约或可以分包的工程。审阅计划，设计图纸或视察工地，以掌握工程项目的具体情况，对工程人力及设备的需求做出估算，根据设计图纸以及技术规格的要求，编制详细的工程用料清单。根据招标截止日期，合理安排工作量。采取登广告的方式，寻求分包合同投标。确定材料价格、设备费用、人员费用、分包费以及管理费用，以便为整个工程编制预算，将标书提交监督员审查，或直接交与可能成交的承包商或客户。

GED: 4 SVP: 7 PA: S56 EC: I DPT: 268

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	2	3	4	3	4	4	4	5	5	21	091

1179-205 **笔迹分析员**

(GRAPHOANALYST) (专业和技术服务，未归他类者)

科学地分析笔迹，以确定特征、个性、能向、成功潜在力以及其他因素，作为人事工作，职业咨询和其他咨询的参考。

研究个人的手写体字，对其总体形态进行观察，并使用放大设备对字母的细微结构进行观察。使用量规、尺子和其他测量仪器对笔划、笔力、空隙以及其他特征进行测量。根据研究所获之数据以及使用笔迹分析术所做出的关于特征的统计分

析，对分析结果做出说明。将结果向当事人报告。

GED: 4 SVP: 7 PA: S7 EC: I DPT: 268

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	3	2	4	4	4	4	5	4	76	0

1179-206 **保留地管理员**

(BAND ADMIN STRATOR) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 138

保留地管理员

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L56

管理印第安人保留地的事务，并且贯彻议会发出的指示。

出席议会会议并对其权限之内的事情提出意见。进行视察并向议会报告一切有关公共工程的事情。接受在保留地进行建筑以及维修工程的投标，并给议会批准的合同奖励。编制保留地年度收支的概预算。调查议会通过的实施细则，诸如环境卫生和分区布局，保证实施细则得以贯彻。管理和协助为保留地工作的受雇的其他行政人员的活动，如财务人员和办事人员，或亲自处理这些人员所担负的业务。

1179-299 **其他有关管理和行政的职业**

(OTHER OCCUPATIONS RELATED TO MANAGEMENT AND ADMINISTRATION)

本残余类包括未归他类的与管理和行政有关的人员，例如那些为文艺演出单位雇用单个演员的或公司的工作人员；对合同的签署者说明和解释医院医疗保险计划的工作人员；为勘探和开采石油而进行谈判和索取补偿的工作人员；调查和收集有关油井钻探操作以及地质与地球物理勘探信息的工作人员；为会议的召开帮助提供设施和服务的工作人员；规划特种零售商店座落地点的工作人员以及为机密材料研究和制定安全程序的工作人员。本剩余类定义中职业名称的其他典型例子有：

订票员（消遣与娱乐）

财产索赔代理人（石油和煤炭生产；运输，未归他类者）

会议协调人（商业服务；饮食和住宿）

特种零售商店倡导人（商业服务）

医院医疗保险计划代表（政府服务；保险和房地产）

租赁人（商业服务）

勘探员（石油与天然气）

主类 21

自然科学、工程学和数学方面的职业

本主类职业包括以下业务：在物理科学（包括化学、电学、电子学、地质学、物理学、力学和气象学等专业）、生命科学（包括农业、生物学和药理学等专业）、建筑、工程科学（包括测绘、制图）、数学科学（包括统计学、系统分析和保险统计等）以及有关技术领域内，从事科学研究和科学知识实际应用的各有关职业。有关自然科学、工程和数学方面的管理职业，归入细类 1131，社会科学和有关领域的职业归入主类 23。本主类职业可分为以下子类：

211　物理科学方面和职业
213　生命科学方面和职业
214／215　建筑师与工程师
216　建筑和工程方面的其他职业
218　数学、统计学、系统分析及有关领域的职业

211 —— 物理科学方面的职业

本子类职业包括以下业务：在物理科学中从事科学研究，发现科学原理，建立科学定律，并把这些原理和定律应用于化学、物理、地质、气象和冶金学各领域，解决各种具体科学问题的各有关职业。对物理科学研究提供技术支持的一些职业，也包括在本子类内。这些职业可分为以下细类：

2111　化学家
2112　地质学家及有关职业
2113　物理学家
2114　气象学家
2117　物理科学技师和技术员
2119　物理科学方面的职业，未归他类者

2111 —— 化学家

本细类职业包括以下业务：从事基础研究、增进化学科学知识；从事应用研究，改进或开发新的材料、化合物和各种物质产品；发展分析方法和分析技术，进行有机化学、无机化学及物理化学方面的定量、定性分析与实验。其活动包括：合成化合物及产品；分析最终产品以确定其质量；编写实验报告，汇集技术报告数据。生物化学家与临床化学家归入细类 2133。

2111－110　**农业化学家**
(AGRICULTURAL CHEMIST)(专业和技术服务，未归他类者)　**DPT: 031**
农业研究化学家
GED: 6　SVP: 8　CE: I6　PA: L47

进行基础研究与应用研究，促进农产品新的与更好的利用、发展农产品的加工与贮存技术：其职责类似 2111－126 所述的业务。用各种微生物将谷类碳水化合物转变成各种新的化合物。研究与控制各种酶系统，将蛋白质、淀粉、植物油、植物胶等天然物质转化为各种有用的商业产品。进行水果、蔬菜及其他植物的化学分析，发展抗病虫害的新品种、新品系。分析土壤、确定土壤中的氧化钙、化肥或其他化学成分；并制定冲洗或中和土壤中的有毒物质的方法。研制和合成适当的化合物与激素（这些物质有促进或阻止某些细胞生长的作用），用于杂草的控制或作为杀虫剂、杀菌剂和啮齿动物毒剂。进行有关肥料的开发利用和实验，研究各种有关问题，如磷酸盐系化学问题，用不溶性碳酸钾矿砂作肥料的问题，以及土壤的固氮问题等。利用天然材料、合成材料或副产品进行实验，开发新的食品、食品防腐剂、抗掺杂剂以及其他类似产品。进行淀粉、糖制品、谷物、罐头食品或脱水食品、乳制品、蔬菜、肉类、调味品及其他食品的检验，以保证符合政府食品法及各种质量与纯度标准。整理或指导整理实验报告、规范及标准。指导和协调技师与技术员的工作。

也有的从事农业化学某种产品或工艺的研究工作，并给予相应的称谓，如：

谷物化学家（饲料和磨粉）
乳品化学家（乳品）
发酵师
食品化学家（食品与饮料，未归他类者）
营养化学家
土壤化学家

2111－114　**分析化学家**
(ANALYTICAL CHEMIST)(专业和技术服务，未归他类者)　**DPT: 031**
分析研究化学家，化学分析家
GED: 6　SVP: 8　EC: I6　PA: L47

从事分析技术、分析方法和分析程序的基础研究，以及对元素、化合物及材料成分与结构的应用研究。

利用吸收、发射、磁共振、质谱法、色谱法、蒸溜法、电化学分析、微化学分析、气体分析、荧光测定术、滴定法等进行精确的定量定性分析，以确定有机与无机化合物的分子结构与化学、物理特性之间的关系。确定库存化学品及化合物的变质速率。进行实验并根据实验结果和观察制定分析技术、方法

及程序规范。开发各种仪器设备的使用技术，如分光仪、电子显微镜及荧光检查仪等。编写或指导编写实验报告、实验规范。指导和协调分析化学领域内技师与技术员的工作，有的可从事分析仪器的设计和制造。

2111-118 **海洋化学家**
(CHEMICAL OCEANOGRAPHER)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: 031
GED: 6 SVP: 8 EC: B24 PA: L467

从事海洋环境（包括海洋、海洋大气和海床）的化学活动规律、原理及有关技术的研究。

研究海水及沉淀物的化学组成及海洋中发生的化学反应。研究海水成分与大气、沉积物及其他海洋物质的相互作用。研究水表下水层化学以及海洋环境中惰性气体与卤素的分布。研究产生与改变海洋化学特性的过程以及海水化学成分给海洋环境所带来的生物、地质和物理方面的影响。进行实验以确定海水中的化学物质，如氧、氮、二氧化碳、铁和放射性元素等。编写或指导编写与海洋化学有关的实验报告的技术报告。指导和协调技师与技术员的工作。

2111-122 **无机化学家**
(INORGANIC CHEMIST)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: 031
无机研究化学家
GED: 6 SVP: 8 EC: I6 PA: L47

从事无机化学现象的研究，发展非碳或微碳化合物的提取、回收、提纯和转化程序，并对其产品的工商业应用提出改进意见。

研究无机化合物以确定其原子结构或其他特性。制备各种无机化合物，如硼、硅、石墨、粘土、玻璃、各种金属以及新的无机化合物，并研究其在工商业的新用途。进行实验，通过对无机化学反应机制和化学反应动力学的考察以及对无机材料合成的实验研究，发展或改进碱土元素、氢、磷、硫的工艺程序。进行有关生产活动的研究，如用以制造化肥、炸药的各种化学制剂和生产以及固态电子器件或半导体等用的无机材料的生产等。分析金属和矿石，确定其成分、结构、化学特性以及经济价值。发展生产或处理金属和合金的新方法或改进现有方法，并制定化学工艺规范。编写或指导编写实验报告和实验规范，根据研究成果制定发展规划。指导和协调技师和技术员在某一无机化学领域内的工作。

有的可从事某一产品或工艺的研究工作，并给予相应的称谓，如：

水泥分析家（水泥、石料及粘土）
陶瓷化学家
玻璃化学家（玻璃）
冶金化学家

2111-126 **有机化学家**
(ORGANIC CHEMIST)（专业的技术服务，未归他类者） DPT: 031
有机研究化学家
GED: 6 SVP: 8 EC: I6 PA: L47

从事有机化学现象的研究，发展碳化合物的研究、合成或改进规划，并就其在工、商业方面的应用提出建议。

研究有机物质的分子结构以及化学产品的化合、合成等诸现象。进行有机化合物的结合，使结合成新物质或复制自然界物质。发展化学副产品的新用途。进行各种实验，并用化学方法来发展和改进颜料、橡胶、木材、染料、石油以及其他有机化合物的副产品的色彩、质地、强度和耐用性。分析试验染料、颜料、石油、聚合物和其他物质，以确定其结构和其他物理化学特性。提取、提纯和发酵动植物产品。处理食品和饮料，用防腐剂、霉菌抑制剂、抗氧剂、增水剂、营养剂、染色剂和其他添加剂改进食品和饮料。改进、发展下述各有机化学产品的加工方法，如石油或天然气产品、煤焦油蒸溜产品、发酵加工的产品、溶剂、塑料以及其他化学和化工的中间产品。改进、转换或合成有机化学产品，以供鞣革、纺织品染色和精加工、石油和天然气处理、橡胶硫化、纸浆和造纸、炸药和推进剂制造、肥皂、洗涤剂、油脂、腊、颜料清漆、化妆品、擦光剂以及其他制品的使用。生产聚合物，如弹胶物、塑料和合成树脂以及氧、磷、硅、硫化合物。编写或指导编写实验报告和实验规范，制定发展课题规划。指导和协调技师和技术员在某一有机化学领域的工作。

有的可从事某一有机化学产品或工艺的研究；并给予相应的称谓，如：

洗涤剂化学家（化学品，未归他类者）
染料化学家（化学品，未归他类者）
工业酒精化学家（化学品，未归他类者）
制革化学家（鞣革与毛皮整修及染色）
石油化学家（石油与煤制品）
药物化学家（药品、药物及化妆品）
塑料和树脂化学家（化学品，未归他类者）
聚合物化学家（化学品，未归他类者）
防护涂料化学家（油漆和清漆）
纺织品化学家（合成纤维）
木材化学家（化学品，未归他类者）

2111-130 **物理化学家**
(PHYSICAL CHEMIST)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: 031
物理研究化学家
GED: 6 SVP: 8 EC: I6 PA: L47

利用有关物理、化学、数学理论和定律的广泛理论知识进行研究，以发展测量有机物质和无机物质基本化学、物理特性的测量技术和方法。

对物质进行实验，以发展测量物质下述各特性的测量技术和方法，如旋度比、密度、折射率、X 射线绕型和热反应或燃烧。利用热磁分析、显微镜观测和其他技术，测定物质（包括晶体）的原子量和分子量。研究分子，确定其构造、电能和对能量变换的反应；测量不同条件下的物质热量，以确定其物理化学性质。阐明以下各领域的实验结果，如层析、各种光谱学、电子绕射、化学以及电子显微镜观察等。发展热、光、电测量仪器的使用技术。研究化学反应速度，确定提高反应速度的催化作用。编写或指导编写实验分析报告的实验规范。指导和协调物理化学领域内技师和技术员的工作。

有的可从事物理化学某一方面的工作，并给予相应的称谓，如：

电化学家

原子核化学家

2111-134 **质量检验化学家**

(QUALITY-CONTROL CHEMIST)(专业和技术服务，未归他类者)　DPT：031

质量检验化学家，实验室化学家

GED：6 SVP：8 EC：I6 PA：L47

在工厂或其他机构实验室从事原材料、中间产品和最终产品的质量分析和检验。

履行职责与职业2111-114相似。保证工厂中实行适宜的抽样技术，以确定工艺和产品的精确分析。制备或指导制备试验用的特殊溶液。向主管当局和有关人员提交试验报告，说明试验结果。指导和协调质量检验化学分析技师和技术员的工作。

有的专门从事某种特殊材料的化学分析，向法庭或官方的查询提供证据，并给予相应的称谓，如：

法务化学家

2112 —— 地质学家及有关职业

本细类职业包括以下业务：研究地壳的性质和历史、大气和水圈的物理性质、水的分布、循环和特性以及地球地层分布等，以增进科学知识，并推动这些知识在矿产探测、开采以及水土保持等方面的实际应用。其活动包括：化石和宝石的鉴定和分类，协助石油、天然气和矿产的探查和开发。

2112-110 **地球物理勘探学家**

(EXPLORATION GEOPHYSICIST)(专业和技术服务，未归他类者)　DPT：031

GED：6 SVP：8 EC：B PA：L4567

用地震、重差计、扭力天秤、地磁仪、摆仪和电阻率测试设备等测量地球的各种性质，用来研究地下岩层构造、确定石油矿床的位置。

应用物理、数学和化学原理进行勘测，以测定影响地球的地震力、重力和地磁力。分析野外勘测数据，确定地下物质的成分和结构，协助确定石油和矿产的矿床位置。根据器读和图表，计算不同位置物理力的变化，解释数据，以揭示可能含有石油矿床的地下构造。编制图表，绘制断面图或地下轮廓图。确定钻探位置。指导野外工作人员在指定地区钻探浅孔，收集土境样品进行碳氢化合物含量的化学分析。汇集地质和地球物理数据，以便对全部信息进行评价和说明。指导编制磁带录放用的数据，并协助发展这种数据，检查程序错误，磁带畸变、定时情况、仪器偏差；就改进录放设备提出建议。

2112-114 **地质学家**

(GEOLOGIST)(专业和技术服务，未归他类者)　DPT：031

GED：6 SVP：8 EC：B26 PA：L2347

从事地壳性质和地壳历史的研究，以增进科学知识，并推动这些知识在矿物开采和工程上的实际应用。

进行勘测，以确定地下结构和矿物或岩石类型。研究钻探取出的岩心和岩片或露出地表的岩石样品。对地质构造中发现的化石古生物按照其年代和种属加以分类。研究浸蚀、沉积和冰川作用等各种力的性质及其对地表和海床形成的影响。将数据记录在记录本上或标在工作图和航空照片上。在实验室用显微镜、荧光镜、光谱仪和X射线衍射像机等测试仪器检验地质标本。用加热炉和高压室在高温高压下研究地质选样材料的某些化学反应或其他反应。阐明实验室研究和野外探查得到的研究资料，编制地质报告，绘制地质图。指导和协调与地质工作有关的技师和技术员的工作。

有的可专门研究地壳的化学成份和化学变化；有的可从事航空照片的检查和解释，以鉴定岩石类型、构造趋向、断裂和断层接合，提出矿产开采价值；有的可研究大洋凹陷处下面的地壳构造和海床的结构与形成；有的可从事顾问工作，并向雇主提供有偿咨询服务；有的可从事地质学某一方面的研究工作，并给予相应的称谓，如：

地球化学家

地球形态学家

海洋地质学家

岩石学家

摄影地质学家

地层学家

2112-118 **地球物理学家**

(GEOPHYSICIST)(专业和技术服务，未归他类者)　DPT：031

GED：6 SVP：8 EC：B26 PA：L2347

利用勘探、探测等各种研究手段进行整个地球的研究，包括外层空间、大气层直至地球中心。

精确测量地球的重力和磁场；用大地测量仪器，如经纬仪和其他工程测量仪器，测定地球重力场的变化，为确定地球的重量、大小和质量提供数据。记录天然地震或人工爆炸所产生的地震波，说明电子仪器上的反射和折射读数，绘制地震截面图，帮助确定石油构造或矿藏构造的位置。编制野外勘探和实验室研究报告。指导和协调地球物理各领域技师和技术员的工作。

有的可从事地球物理数据在各不同领域如电话、电报、广播、导航、绘图以及勘探等方面的应用；有的可研究冰川作用对地表变化的影响；有的可研究大陆地层形成和地壳作用力；有的可研究火山的发生、起源与活动，火成岩的起源以及火成岩出现时地球内部矿产形成过程；有的可专门从事地球物理某一方面的研究工作，并给予相应称谓，如：

超高层大气物理学家

大地测量家

地磁学家

冰川学家

大地构造物理学家

火山学家

2112-122 **水文学家**

(HYDROLOGIST)(专业和技术服务，未归他类者)　DPT：031

GED: 6　SVP: 8　EC: B　PA: L47

研究地球上水的产生、分布和循环、水的物理化学性质以及水与环境的关系，包括水与生物的关系。

研究地面水的分布、处理和开发，包括降水的形式和大小及其回归到海洋和大气的方式。设计洪水报警系统，参加设计和管理蓄洪水库、堤坝和溢洪水道。利用有关蒸发、降雪、降雨以及地面用水等方面的知识，设计流量调节设施，研究流量模式，以尽量减轻浸蚀和沉积的危害作用。研究地下水运动和贮存方式，以确定地下水的供应范围、水流、沉积物处理、水源补充方式和汲取的适当速度。提供基本资料，协助确定水电站开发的可行性。应用文学原理研究土−植物−水的关系，协助农业土壤学家和农场主，夺取粮棉的最高产量。协助卫生部门开发和应用有效方法治理污水和控制饮水传染病。就供水问题向有关当局提供建议，协助确定水的供求重点，分配方法以及水的短期和长期供求预报。编写和指导编写各种技术报告和研究报告。指导和协调水文研究各领域内技师和技术员的工作。

2112−126　**矿物学家**

(MINERALOGIST)(专业和技术服务，未归他类者)　**DPT: 031**

GED: 6　SVP: 8　EC: B　PA: L47

进行矿物、宝石和各种重要岩石的检验、分析和分类。

从矿石、岩石和脉石中分离样品，用显微镜检查确定其形状、表面特点和其他物理特性。进行物理化学试验，用 X 射线衍射和光学方法检查样品，确定其晶体结构类型和成分。对样品进行鉴别和分类。提出矿物起源、生物的有关资料和理论，并对其可能的用途提供建议。指导和协助技师和技术员的工作。

有的从事矿物学某一方面的工作，并给予相应的称谓，如：

宝石专家

2112−130　**古生物学家**

(PALEONTOLOGIST)(专业和技术服务，未归他类者)　**DPT: 031**

GED: 6　SVP: 8　EC: B　PA: L47

研究地质构造中发现的动植物化石残骸，以探索过去生命的演化与发展，并按照其性质和年代鉴定地质构造。

复原组配化石样品，记录其位置，并按其可能的动植物学年代加以分类。编写发现报告，协助确定自然资源如含油构造的位置。组织科学考察，指导或协调技师与技术员清理化石。有的可专门从事古生物学某一方面的工作，如专研究植物化石或微生物化石，并给予相应的称谓，如：

古微生物学家

古植物学家

2112−134　**石油地质学家**

(PETROLEUM GEOLOGIST)(专业和技术服务，未归他类者)　**DPT: 031**

GED: 6　SVP: 8　EC: B2 6　PA: M2347

探测地球的地层分布、成分和结构，绘制地层图，以确定石油和天然气的矿床位置。

研究钻井记录，分析井钻岩心和岩片，解释电气钻井测量记录和其他地下测量（地震仪等）所得到的数据，以确定地层。检查航空照片，评价地球物理探测结果，绘制地表图、地层图、说明地层分布、地质成份以及可能存在的石油和天然气矿床。估计矿床的储量。与石油工程师商讨钻井方法和生产方法。就岩心取样、试验、钻井进程、套管、打眼、喷射、酸化处理和油井断面等问题以及非生产井的废弃问题等提出建议。对资产租赁权或合同的取得、保持或放弃、提出意见。指导和协助石油地质方面技师和技术员的工作。

有的可指导浅探测井的钻井工作；或研究岩石的成分、构造和形成史；有的可充当顾问工作，为雇主提供有偿咨询服务。

2112−138　**地震学家**

(SEISMONLOGIST)(专业和技术服务，未归他类者)　**DPT: 031**

GED: 6　SVP: 8　EC: I　PA: L46

通过人工或天然地震所产生的机械波，研究地球构造。

建立地震观测网，以取得数据。分析地震仪和其他专用设备记录的数据。研究震源信号、判明震中、深度、震幅和地震的物理性质。研究震源近区的地壳强烈运动，以取得设计抗震建筑物（如房屋、桥梁、堤坝等）所需的技术资料。根据数据分析，阐明地球的结构及其物理特性。编制专用地图、图表和出版物。

有的可专门从事地下核试验监测问题的研究。

2113 —— 物理学家

本细类职业，包括以下业务：进行理论和实验研究，扩展物理科学知识；进行应用研究，研究热、声、光、电、磁、原子、分子、原子核以及其他物理现象在科学和商业上的应用。其活动包括：分析并用数学语言表达实验结果；对探测新物理现象而设计的实验，做出实验结果的预测估计；综合研究数据，形成或证实新理论、新概念或新定律；研究静止物体和运动物体；进行实验，以发现物质的基本粒子；观察能量的形式及其相互作用以及它们对物质的作用。生物物理学归入细类2133。

2113−110　**声学物理学家**

(ACOUSTICS PHYSICIST) (专业和技术服务，未归他类者)　**DPT: 031**

声学家

GED: 6　SVP: 8　EC: I　PA: L567

研究听力、声音复制和振动现象，以增进声学知识，并应用这些知识推动科学设备、科研程序和有关商业产品的设计与发展。

研究次声、超声和听觉频率范围内声音的发送和传播。进行实验，确定声音、振动对物质的作用。研究声音对人体的生理和心理影响。研究降低城市、工厂企业、飞机、汽车噪音的方法。编写或指导编写科研论文和报告。指导和协调技师和技术员的工作。

有的可从事舰支和潜艇用水下探测装置的研究，有的可从

事会堂、广播和电视台演播室声学系统的开发；有的可从事扬声器、扩音机、录音机及其他声音复制、放大设备的设计工作。

2113-114　天文学家

(ASTRONOMER)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 031

GED: 6　SVP: 8　EC: B2　PA: L2347

观察、分析和说明天体的位置、运动、组成、构造和特性，增进对宇宙起源、宇宙演化和演化前景的认识。

用装有摄像机、光谱仪、光度计、辐射计和其他仪器的X射线探测仪、射电望远镜和光学望远镜从地面站、气球、火箭或卫星上观察天体。测定太阳系、恒星、星系、星际物质、脉冲星、银河系和类星体等各天体的质量、位置、距离、运动、组成和结构，并用基本物理定律解释所得到的观测结果。计算各天体轨道。研究各天体运动的统计理论，分析星体光谱。研究恒星、星系以及宇宙的构成和演化。用数字计算机归纳分析数据，检验有关宇宙的物理理论（数学模型）。编写或指导编写科学论文和报告，指导技师和技术员的工作。

有的可编制航空和航海用的数学表，列出在一定时刻太阳、月球、行星和其他恒星相对于地球的位置；有的可设计和改进天文学研究用的机械、光学和电子仪器；有的可专门从事天体坐标测量，研究太阳系中与引力作用有关的物体运动，计算人造地球卫星轨道和制导导弹的运行路线，测量天体的温度和亮度，研究天体的化学成分，观察银河系的分布和运动，研究宇宙的性质、年龄、起源和相对论，并给予相应的称谓，如：

天体测量学家
天体机制天文学家
天体物理学家
宇宙学家
射电天文学家

2113-118　原子与分子物理学家

(ATOMIC AND MOLECULAR PHYSICIST)(专业和技术服务，未归他类者)　DPT: 031

GED: 6　SVP: 8　EC: I　PA: L567

从事原子和分子的构造、行为以及原子核某些方面的研究，以增进科学知识，并应用这些知识推动科学仪器和科研程序的设计与发展。

用原子束和分子束共振技术观察原子与分子的正常态、激发态和离化态；用X射线、紫外、红外光谱仪测量分析辐射、发射的强度和时滞。用磁共振光谱仪记录原子和分子的电子顺磁共振。用联机计算机研究原子碰撞时粒子的冲击力和散射。通过原子和分子结构及其不稳定态的研究，测定分子的化学键。结合研究工作建立理论和定律，描述物质中支配原子和分子行为的物理特性。编写或指导编写科学论文和报告。指导和协调技师和技术员的工作。

有的可专门从事原子或分子物理学某一方面的研究工作，并给予相应的称谓，如：

化学物理学家
化学光谱学家
光学光谱学家

2113-122　电磁物理学家

(ELECTRICITY AND MAGNETISM PHYSICIST)(专业和技术服务，未归他类者)　DPT: 031

GED: 6　SVP: 8　EC: I　PA: L567

从事电磁性质与特性的研究，以增进科学知识，并应用这些知识推进科学仪器、科研程序及有关商业产品的设计与发展。

研究静电、电流、超导、压电、磁现象、电磁波和其他电磁现象。研究发现新的电能源以及发电、输电等问题。进行实验，确定物质的电磁特性及其在电磁器件方面的应用。发展电磁波的产生、发射和接收新技术，以改进电报、电话和其他电系统。编写或指导编写科学报告和论文。指导和协调技师和技术员的工作。

有的可设计和开发测量电量和测定磁性材料特性的专门测试仪器；有的可协助设计和改进变压器、电机和电站；有的可从事磁物理学某一专业领域的工作，并给予相应的称谓，如：

磁物理学家
微波物理学家

2113-126　基本粒子物理学家

(ELEMENTARY-PARTICLE PHYSICIST)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 031

GED: 6　SVP: 8　EC: I　PA: L567

从事基本粒子结构和行为以及基本粒子之间的性质和机理的研究，以增进科学知识，并应用这些知识促进科学仪器、科研程序及有关商业产品的设计与发展。

发展各种加速装置，使基本粒子加速到极高能量，以进行基本粒子的探测与鉴定。用联机计算机、计数器、火花室、捕获腔、比例计数器以及其他电子仪器测量基本粒子的质谱、自旋和其他特性。指导和协调技师和技术员的工作。编写或指导编写科学论文和报告。

有的可从事基本粒子结构和基本动力学的理论研究，并给予相应的称谓，如：

基本粒子实验物理学家
基本粒子理论物理学家

2113-130　流体物理学家

(FLUIDS PHISICIST)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 031

GED: 6　SVP: 8　EC: I　PA: L567

从事液体和气体的构成和行为的研究，以增进科学知识，并应用这些知识促进科学仪器、科研程序及有关商业产品的设计与发展：

进行实验，测量液体和气体的粘度、扩散、比热、热传导和及其他物理特性。用X射线和中子散射技术研究液体的构成。建造分子间模型，并寻求了解和说明这些特性的理论。编写或指导编写科学论文和报告。指导和协调技师和技术员的工作。

2113-134 **保健物理学家**

(HEALTH PHYSICIST)(专业和技术服务，未归他类者) DPT：031

GED：6 SVP：8 EC：B67 PA：S567

进行研究、培训人员、制订监控措施以保护工厂、实验室和一般公众免受辐射危害。

研究人体辐照极限、安全操作方法和消除辐射污染的措施，以判定辐照标准和测试方法，保证辐射不超过允许剂量。设计或改进探测器、计数器、监测器和其他防护设备。参与制定液体和气体中放射性同位素的许可浓度标准。指导辐射设备的监控与测试，记录人员和工厂区的辐照数据。就技术问题与科技人员协商，确定设备和工厂设计是否符合使人员不受辐射危害的健康物理标准。编写或指导编写科学论文和报告。指导和协调技师和技术员的工作。有的可就防辐射方法和发生辐射事故后应采取的措施向当局提供建议，有的可协助制订公共防护计划。

2113-138 **力学物理学家**

(MECHANICS HPYSICIST)(专业和技术服务，未归他类者) DPT：031

流变物理学家

GED：6 SVP：8 EC：I PA：L567

研究力对物体的作用，发展理论和定律，以增进科学知识，并应用这些知识促进科学仪器、科研程序及有关商品产品的设计与发展。

研究应用于弹导学、流变学、航空动力学、振动、高压和真空等方面的物体运动和平衡条件。计算导弹的速度和轨道，观测引力、大气阻力、摩擦力和其他力对它的影响。记录冲击波与物体的接触，以测定材料的动力和输入强度以及振动的分布作用。编写或指导编写科学论文和报告。指导和协调技师和技术员的工作。

有的可从事特殊实验设备的设计或制造；有的可从事实验，有的可从事力学物理学某一方面的工作，并给予相应的称谓，如：

航空动力学家

弹导学家

物理航空动力学家

2113-142 **核物理学家**

(NUCLEAR PHYSICIST) (专业和技术服务，未归他类者) DPT：031

GED：6 SVP：8 EC：I PA：L567

从事原子核结构和行为、核力性质和基本粒子性质的研究，以增进核物理的科学知识，并应用这些知识促进科学仪器、科学程序、有关商业产品，各种安全措施的设计与发展。

用加速器和反应堆进行实验，产生放射性原子核和高能原子核束，使其和其他原子核进行反应，产生同位素和其他地球环境中不可能出现的瞬态核子和粒子。研究原子核的特性并加以分类，测定其对物质的作用和穿透力，改进辐射防护措施。制造新设备或改进现有设备，以分析和记录高能粒子和辐射的作用。编写或指导编写科学论文和报告。指导或协调技师和技术员的工作。

有的可从事核物理学某一方面的工作，并给予相应的称谓，如：

加速器物理学家

α-光谱物理学家

β-光谱物理学家

宇宙射线物理学家

原子核反应堆物理学家

理论核物理学家

2113-146 **光学物理学家**

(OPTICS PHYSICIST) (专业和技术服务，未归他类者) DPT：031

GED：6 SVP：8 EC：I PA：L567

从事光源，光传播和光效应的研究，以增进科学知识，并应用这些知识促进科学仪器、科研程序及有关商业产品的设计与发展。

分析光的干涉、衍射、吸收和其他特性。研究利用超高能微波束和光束的量力放大器和激光器（Laser）装置，分析有关的问题。应用实验结果改善荧光照明，使产品制造中彩色标准化，并设计新的光学装置。进行有关胶片、涂料、照明、摄影、光谱和物理光学的实验。指导和协调技师和技术员的工作。

有的可从事物理光学仪器制造工作，并给予相应的称谓，如：

光学仪器专家

2113-150 **海洋物理学家**

(PHYSICAL OCEANOGRAPHER)(专业和技术服务，未归他类者) DPT：031

GED：6 SVP：8 EC：B24 PA：L4567

研究海洋能量转换的机理以及海洋与其环境之间的物理相互作用。

研究海洋的密度、含盐度、海洋测探学、海水拓扑学、海洋中光、声传播以及海洋的其他物理问题。用仪器测量海洋的构造。观察和分析水面和水下的海浪运动、潮汐、大小环流、密度变化和有关因素。研究由气象、地质或地球物理诸因素所引起的海洋波浪运动。研究海洋的热力学特性；研究把海洋物理学知识应用于各种规模的海洋工程问题，如消除污染、海水对船舶的压力、波浪力、港口设计和潮汐发电等。编写或指导编定研究扎告，指导观测工作。指导和协调技师和技术员的工作。

2113-154 **等离子体物理学家**

(PLASMA PHYSICIST) (专业和技术服务，未归他类者) DPT：031

GED：6 SVP：8 EC：J PA：L567

研究离化氟体的特性和动力学，以增进科学知识，并应用这些知识促进科学仪器、科研程序及有关商业产品的设计与发展。

研究气体在电磁场中的行为。观测研究电磁波通过等离子体的传播和散射。研究等离子体的约束技术、稳定性、小振荡

传播、冲击波、动能和电能的直接转变以及星际旅行用的等离子体推进装置。研究等离子体核聚变发电设施。编写或指导编写等离子体物理某一领域的科学论文和报告。指导和协调技师和技术员的工作。

2113-158 **固体物理学家**
(SOLID-STATE PHYSICIST)(专业和技术服务,未归他类者) DPT: 031
GED: 6 SVP: 8 EC: I PA: L567

研究固体的结构、性质和物理特性,以弄清固体的行为,找出支配其物理过程的规律,增进科学知识,并应用这些知识促进科学仪器、科研程序及有关商业产品的设计与发展。

用X射线晶体衍射技术进行实验,观测和鉴定晶体的类型。用分光仪、X射线发生器、电子显微镜和其他光学设备研究陶瓷、半导体和各种晶体的热、磁和电子特性。分析温度和压力对固体的影响,以确定金属弹性。用声波和电磁波测定聚合物的分子结构。研究固体中的电子输运特性,以测定电导、迁移率、驰豫效应和散射。用光反射、透射和发光的方法研究晶体的光学特性。用电磁波检查固体的基态激发。用磁共扰、中子衍射和磁化率测量等方法测定固体的磁特性。根据研究结果解决金属疲劳、晶格缺陷、磁盘定位和色心等问题。指导和协调技师和技术员的工作。

有的可从事实验设备的设计和开发,有的可从事固体物理某一方面的工作,并给予相应的称谓,如:

晶体物理学家
金属物理学家
半导体物理学家

2113-162 **热学物理学家**
(THERMAL PHYSICIST)(专业和技术服务,未归他类者) DPT: 031
GED: 6 SVP: 8 EC: I PA: L567

研究热的性质与特性,以及温度变化对材料特性的影响,以增进热物理学的科学知识,并应用这些知识促进科学仪器、科研程序及有关商业产品的设计与发展。

进行热能传播的设计和实验。记录高温对固体、液体和气体物理特性的影响。观测低温下物质的超导、超流和其他特性。设计膨胀机、绝热去磁机和冷却设备,以生产液态气体、火箭燃料和其他用于快速冷却过程的材料。提出描述温度变化对物体物理特性影响的理论。应用实验结果解决诸如喷气发动机的热绝缘以及液态气体的贮存和运输等重要实际问题。开发测量极高温或极低温的方法和仪器。编写和指导编写科学论文和报告。指导和协调技师和技术员的工作。

有的可从事热物理学某一方面的工作,并给予相应的称谓,如:

低温物理学家
高温物理学家

2113-199 **其他物理学家**
(OTHER PHYSICIST)

本残余类包括未归他类的物理学家,如研究相对论及其应用的物理学家。本残余类定义中的职业名称的典型例子有:

相对论物理学家(专业和技术服务,未归他类者)

2114 —— 气象学家

本细类职业包括以下业务:进行大气现象的理论研究和应用研究,以增进气象学知识,发展天气分析、天气预报的理论、定律、方法和技术,以及气候条件的研究和报导。专业领域包括:气候学、动态气象学、工业气象学和物理气象学。

2114-110 **气象学家**
(METEOROLOGIST)(专业和技术服务,未归他类者) DPT: 031
GED: 6 SVP: 8 EC: B23 PA: L47

观测、记录和说明大气、天气和气候条件,利用数据进行天气分析和预报,或从理论和应用方面对记录和预报的方法和设备进行研究。

用气球、火箭、人造卫星等各种工具和光谱术、液体比重测定术、白天红外摄影术、雷达和无线电等各种技术,取得有关大气状况的数据,并指导这些数据的处理工作。在地面图上画出等压线,标明天气前锋、降水压,高低气压区,并预报天气前锋的运动。分析说明天气图和预测图,研究从各气象站得到的有关数据,如大气压、温度、湿度、风速和降水区等,向公众、飞机、船舶、农业、有关机构或企业单位发布天气预报。分析大气的组成、结构和动态,如空气的运动方向和速度、气压、气温等。研究太阳辐射和地球(红外)辐射的性质及其对大气的影响。研究大气中悬浮固液态粒子的物理特性和性质,考察云层形成、降水和电扰动等各种现象过程。研究有关空气气流、气候构成和电、声、光特性的物理定律。分析长期气象观测资料,研究全球或某一特殊地区的气候条件,以便作出长期天气预报。指导和协调在气象学领域的技师和技术员的工作。

有的可从事驱雾、人工降雨和其他天气控制方面的实验;有的可研究烟雾控制和空气污染问题;有的可充任顾问工作,向雇主提供有偿咨询服务;有的可从事气象学某一方面的活动,并给予相应的称谓,如:

气候学家
气象动力学家
工业气象学家
气象物理学家
天气气象学家

2114-114 **气候学家**
(CLIMATOLOGIST)(专业和技术服务,未归他类者)

对气象的历史记载进行研究,以了解长期的气候类型和预报天气变化或天气趋势,减轻恶劣气候的影响和充分利用气候的变化和可变性的有利之处。

履行职责与职业2114-110相似,但专长于研究气候情况。进行调查并研究历史上的气象数据,以求了解形成气候的各种类型的大气流的由来,预报天气的变化或趋势。分析和解释这些数据,就气候对于像农业、运输业及工程技术等社会经济组织的主要部门的影响,用图表说明当前及未来的气候情况。按特殊使用者的需要提供有关解释和运用长期天气预报的

建议和咨询、监督和协调技术人员的工作。

GED: 6　SVP: 8　PA: L7　EC: I　DPT: 038

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 2 1 1 2 3 4 3 3 5 4	79	09Y4

2114-118　**运用气象学和说明其应用及影响的气象学家**

(APPLICATIONS AND IMPACT METEOROLOGIST)(专业和技术服务，未归他类者)

在运用气象学处理有关森林、空气质量与环境保护的特殊问题以及在工业、运输业、农业和公众中运用气象学方面，提供科学的建议和咨询。

履行职责与职业 2114-110 相似，但专长于按工业、商业和政府的特殊需要提供科学的分析和建议。对独特的气象问题作出判断，与气象学及其他有关领域的专家交换意见，计划和组织各种研究以满足使用者的需要。借助计算机对历史资料进行分类、仔细研究、归档以收集和分析气象数据，并且发展数学和统计学的模式，以研究现有的和原始的数据。把研究结果运用到有问题的地区，从而对各种影响的可能性作出说明和图解。编写报告，将预计可能产生的气象影响通知使用者。监督与协调从事气象各个方面的技术员的工作。

GED: 6　SVP: 8　PA: L56　EC: I　DPT: 038

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 2 1 1 2 3 4 4 4 5 4	79	09Y4

2114-122　**天气预报员**

(WEATHER FORECASTER)(专业和技术服务，未归他类者)

对当前的气候信息进行研究，为航空工业及民众准备并发布天气预报。

履行职责与职业 2114-110 相似，但专门从事对广大地区作短期的天气预报。检验、分析和组织所有可收集到的天气数据，如地面和高空观察和探测的结果、飞行员的报告、雷达和卫星所提供的资料，借助计算机把这些数据组成一个可供研究的模式，从而确定和鉴别影响当前天气的因素。在拟制某项气象预报之前，审阅和解释其他的分析、预测和界限。使用预报技术和按照规定使用的专门术语、格式及时间要求来拟制和发布天气预报。保持对天气的不断观察以保证预报的准确和有价值，视情况修正预报并发布修正通知。

GED: 5　SVP: 8　PA: L47　EC: I　DPT: 262

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 3 3 2 2 3 4 4 4 5 4	79	09Y

2117 —— 物理科学技师和技术员

本细类包括职责名称 01-220 和 01-210 所述各种职责，其业务还有：用科学和数学原理以及实验室的实际经验，从事物理科学某一专业如物理、化学、地质、地球物理、气象或天文学中的各种工艺技术。非医学方面的生命科学技师和技术员归入 2135。医疗和保健技师和技术员归入子类 315。工程技师和技术员归入细类 2165。

物理科学技师

2117-110 至 2117-199

2117-110　**化学技师**

(CHEMICAL TECHNOLOGIST)(专业和技术服务，未归他类者)　DPT: 231

GED: 5　SVP: 7　EC: I567　PA: L4567

从事化学方面的各种技术工作，主要是协助研究、设计和开发活动。

履行职责名称 01-220 所述职责。应用化学原理方面的知识，对所碰到的问题进行考察、研究并提出解决的方法。在化学家的指导下，进行温度、压力、反应和其他化学变化的实验，以改进化学产品的质量、数量和其他性质。确定所用的程序和设备，采取适当的试验或操作，确保实验室、生产过程或研究中所用的化合物在类型、数量、质量和重量上都符合预定的指示或规程。研究用化学技术把原材料转变为消费产品的工艺。指导和协调下属技术员和技工的工作。

有的可从事与某一专业有关的化学技术工作，并给予相应的称谓，如：

化学设计师
化学仪器技师
化学工艺分析技师
化学研究技师
化学实验室主分析师
实验室主管　(化学品，未归他类者)
产品评价技师　(化学品，未归他类者)

2117-114　**林产品技师**

(FOREST-PRODUCTS TECHNOLOGIST)(专业和技术服务，未归他类者)　DPT: 231

GED: 5　SVP: 7　EC: B　PA: L47

在木材结构、性质和应用方面，协助科学家和工程师的研究工作，完成某些技术方面的职能，并把结果应用于设计、开发林副产品加工、销售的新方法。

履行职责名称 01-220 所述职责。根据颜色、强度、弹性和硬度等特性对木材进行检验、分级和分类，确定各种木材最有利的用途。用烘干窑、防腐剂、电烘干技术和风干等各种方法，对木材进行干燥处理，以提高木材的抗磨损、抗火、抗酸、抗真菌和抗虫害能力。研究把原木制成木料、酒精、胶合板、层压板、纤维板和其他有用商品的工艺。用废木料和下脚料进行实验，研制新产品。

有的可研究与林产品制造、分配和销售有关的工厂组织和商业活动，有的可从事林业技术某一方面的工作，并给予相应的称谓，如：

实验室技师（镶饰板和层压板）
生产技师（锯木）

2117-118　**地质学技师**

(GEOLOGICAL TECHNOLOGIST)(专业和技术服务，未归他类者)　DPT: 231

GED: 5　SVP: 7　EC: O7　PA: L4567

从事地质学方面的各种技术工作，主要在探测和研究工作方面进行协助。

履行职责名称 01–220 所述职责。分析对地形高度、纬度和不规则性所进行的观察，利用地质调查所获得的数据，进行数据计算，画出轮廓图，用图表表示出有利于石油或其他矿藏的岩层位置和范围。发展和完善从岩石、矿砂中提取矿物的新方法，为地质研究提供特需的矿物标本。指导和协调下属技术员和技工的工作。

有的可从事地质学某一方面的技术工作，并给予相应的称谓，如：

地质化学技师

地质勘探技师

2117–122 **地球物理技师**

(GEOPHYSICAL TECHNOLOGIST) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 231

GED: 5 SVP: 7 EC: B PA: L456

从事地球物理和石油地质方面的各种技术工作，主要在勘探和研究工作方面进行协助。

履行职责名称 01–220 所述职责。用经纬仪和其他测量仪器协助测量地球的重力和磁场，测定地球重力场的变化并提供其他地球物理数据。指导地震记录仪的使用，分析预定爆炸的地震记录，提供描绘地层轮廓图的资料，揭示出可能含油、含气的地质构造。验证数据的计算精度，指导按数据绘制图表和断层图。指导和协调下属技术员和技工的工作。

有的可从事地球物理或石油地质某一方面的技术工作，并给予相应的称谓，如：

大地测量计算技师

地球物理勘探技师

石油地质技师

石油地质地震技师

2117–126 **实验室物理科学技师**

(LABORATORY PHYSICAL SCIENCE TECHNOLOGIST) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 231

GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: L4567

从事物理学方面的各种技术工作。主要是协助研究设计和开发活动。

履行职责名称 01–220 所述职责。用冲击电流计、分光计、密度计和其他技术设备进行力学、热、光、声、电、磁、电子、原子核和其他物理学科的实验、测试和分析，考察物质的特性和能量传播。应用物理学方面的知识考察、研究所遇到的问题，并提出解决办法。指导和协调下属技术员和技工的工作。

有的可从事物理科学某一方面的技术工作，并给予相应的称谓，如：

光学技师

光谱学技师

2117–130 **纺织技师**

(TEXTILE TECHNOLOGIST) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 231

GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: L47

从事纺织品设计、生产和质量检查等方面的各种技术工作。

分析纤维，设计纺织品和制定纺织品生产技术规范。在生产某种色彩图案的织物时，选择染料、制定染色配方。获取并分析试验数据，制定质量标准。指导纺织厂纺纱、织布、针织、染色、精整等部门的生产。制定生产分配进度方案，指导编写生产记录和生产分析报告，协调购销工作。指导和协调下属技术员和技工的工作。还可参见职务名称 02–420 的定义。

有的可充当顾客顾问，协助顾客解决问题；有的可从事纺织技术某一方面的工作，并给予相应的称谓，如：

染色和精整技师

纺织品设计技师

生产和质量管理技师

纺织染料技师

2117–199 **其他物理科学技师**

(OTHER PHYSICAL SCIENCE TECHNOLOGIST)

本残余类职业包括未归他类的物理科学技师，例如协助物理冶金研究的技师，本残余类定义中的职业名称的典型例子有：

物理冶金技师（专业和技术服务，未归他类者）

物理科学技术员

2117–232 至 2117–299

2117–232 **全息摄影技术员**

(HOLOGRAPHIC TECHNICIAN) (专业和技术服务，未归他类者)

安装和操作光学仪器及激光器以产生用于下列用途的全息图：工业测试和检验，开发导航手段的显示，检验信用卡真伪，以及其他商业和工业应用。

根据配方混合和制备乳胶，然后用这种胶涂在底板或软片上，以便用照相方法使暴露在光线下的材料受到激活处理。把用制备好可供摄影的材料安装在固定的框架上。需要时，运用对光学现象的知识如光的干涉和衍射设计出全息记录系统的草图。安装和对准记录系统的组成部分，方法是：选择、定位和调整镜子和透镜、滤色镜、分束器和扩束器，把待研究的样品放到理想的位置上，以调整出一幅光学的图样，它能使光束落到底板或软片上而且传送应有的特征。安装及操作激光器，方法是：开动电源，监视电源指示表使系统逐渐升温，而且通过操作控制节点，放好光阑固定电源和波长的范围。靠电控的方法打开和关闭快门进行曝光，使得在照片制备的材料上记录到一幅待研究样品的全息图。把材料从固定的框架上取下，放在有化学试剂的浴器内浸泡一定的时间，然后在控温炉内烤干。在处理过程中观察在材料上光学特征的形式以检测缺陷，必要时好重新记录。把全息图挪开，用分光光度计扫描一个波长和测量全息图的分辨力和效率以分析记录系统的质量。维护激光器和全息术实验室的装置、材料和设备。应能操作具有自动显影系统的全息系统以便记录后能立刻看到全息图。

GED: 5 SVP: 7 PA: L47 EC: I6 DPT: 280

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 3 3 3 3 3 3 3 3 5 4	791	0Y

2117-240 **化验员**

(ASSAYER)(专业和技术服务，未归他类者)

DPT: 231

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L4567

用化学溶液和化学或物理实验室设备化验矿石和合金，分析化验结果，以确定贵金属的价值和特性。

用溶液、浮选等液体方法或加热等干燥方法从粗矿中分离贵金属。用天秤称量残渣，以确定纯金、纯银、铂和其他贵金属含量。指导和协调工人取样、研磨和看管加温炉等工作，编写报告。

有的可从事某种贵金属的化验分析工作，并给予相应的称谓，如：

金银化验员

2117-244 **水净化技术员**

(WATER-PURIFICATION TECHNICIAN)(给水设备) DPT: 261

GED: 4 SVP: 6 EC: I 7 PA: S 4 5 6 7

在公用水净化工厂按照规定程序进行水质和净化程序方面的实验室试验工作。

安装调整实验室设备，如搅拌器、离心机和冷凝器等。分析水样，确定需要的化学处理条件和数量。用标准色反应测试法测定水的酸度和颜色。用电导仪和其他化验设备，在各净化阶段化验水样，确定杂质含量。对净化过程中用的化学原料进行质量检验，保证符合预定的规范和标准。配合化学家和工程师研究更为经济的净化方法和工艺。按照标准配方制备化学溶液。按规定格式记录化验结果，编写化验报告，说明所用的化验程序。必要时制成图表。清洗消毒实验室用具。

2117-246 **重水厂和核动力站化学技术员**

(CHEMICAL TECHNICIAN, HEAVY WATER PLANT AND NUCLEAR-GENERATING STATION)(专业和技术服务，未归他类者)

执行有关重水厂和核动力站的运行、维护和质量管理的化学方面的技术职能。

履行职责与职业 2117-248 相似。建立取样检验泵。从核动力站和重水厂取样区收集水和气体的样品。分析水的样品，确定其腐蚀性，鉴别其不纯物质，并在化学处理中确保对外加物的定量控制。分析气体样品，确定其腐蚀性和爆炸的危险性。说明分析结果，向监督人员建议采取适当措施。制备标准的实验室溶液。记录实验室供应品和储存设备的数量。训练下属人员。校准仪表和有关设备。照料实验室和野外设备，并做简单维修。执行有关探测和控制电离放射和有毒气体等级的安全措施。

GED: 4 SVP: 6 PA: L2357 EC: I6 DPT: 261

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 2 4 3 3 3 5 3	791	0Y

2117-248 **化学技术员**

(CHEMICAL TECHNICIAN)(专业和技术服务，未归他类者) DPT: 361

GED: 4 SVP: 6 EC: I547 PA: L4567

从事化学方面的某些技术工作，主要是设备的操作和维护以及质量、工艺管理活动。

履行职务名称 02-210 所述职责。安装和操作小规模的化学试验工厂的设备，以便在试验室条件下，按照研究化学家和工程师的说明与指导，进行化学方法和化学工艺的试验。配制化验用的化学溶液。测试各种工艺流程中用的化合物的强度、比重和其他参数。有的可从事与化学有关的某一方面的技术活动，并给予相应的称谓，如：

化学实验室技术员（化学品，未归他类者）

家用产品技术员（化学品，未归他类者）

实验室试验员

操作员（化学品，未归他类者）

质量检验技术员（化学品，未归他类者）

2117-252 **地质学技术员**

(GEOLOGICAL TECHNICIAN)(专业和技术服务，未归他类者) DPT: 361

GED: 4 SVP: 6 EC: B46 PA: M2347

从事地质学方面的技术工作，主要是分析和设备的维修活动。

履行职责名称 01-210 所述职责。用比重计、滴定计和其他仪器协助分析岩石和矿物，向从事地质学、矿物学和地球化学研究的科学家提供成份数据。按照年代和属种对地质构造中发现的生物石进行初步分类。在野外勘察中制备和收集分析用的地质样品。使用手工和动力工具，参照设备图纸维护和修理设备。

有的可从事地质学某一方面的工作，并给予相应的称谓，如：

地质学技术助手

2117-256 **水文学技术员**

(HYDROLOGY TECHNICIAN)(专业和技术服务，未归他类者) DPT: 361

GED: 4 SVP: 6 EC: B PA: M47

从事水文学方面的某些技术工作，主要是测量、质量管理和设备维修活动。

履行职责名称 01-210 所述职责。用流量计测量水面和不同深度的水流速度。根据从轻便流量计获得的读数，校正自动水平记录仪的精度。用数字表和流量表计算平均每秒立方英尺的流量。编制图表和其他水文资料，以描绘测量站的水流图。用取样管和其他设备抽取供实验室分析用的水样。测量指定水井的水位，以确定地下蓄水量和降雨影响。修理和更换有缺陷的记录设备。

2117-260 **气象学技术员**

(METEOROLOGICAL TECHNICIAN)(专业和技术服务，未归他类者) DPT: 361

GED: 4 SVP: 6 EC: B PA: L47

从事气象学方面的某些技术工作，主要是协助运算活动，为天气预报提供资料。

用氢气球、无线电高空测候仪和其他气象学仪器定期观测和报告温度、气压、湿度和风向风速。进行云层观测，包括云的种类、高度和云量以及有无雨雪。绘制天气图、记录等压线、等温线和从无线电高空测候仪发回的其他数据；或把这些数据提供给计算机绘图。用国际电码把天气预报信息发向全世界各天气预报中心。

有的可从专用飞机上用映像和多普勒航空雷达、高速计算机和闭路电视监测系统进行海水观察；有的可在地球轨道卫星摄制的照片上标格和定位，计算飞越其工作区的轨道定位数据和轨道时间；有的可为研究人工降雨、大气湍流、统计运算和其他领域的科学家标绘和分析图表，提供专项气象资料；有的可用图表或出版物为新预测或航线提供数据资料或口头报告；有的可从事气象学某一方面的数据收集和处理工作，并给予相应的称谓，如：

标图员

气候学技术员

海水观测员

卫星技术员

高空大气技术员

2117－261　气象技术员

(METEOROLOGICAL TECHNICIAN)（军事）

作为军队人员进行观察和记录云的类型、降雨量、能见度、温度、湿度、风速和大气压力等工作。

履行类似职责名称 01－300 所述职责。操作云高投射器、自动绘图装置和气象气球。对气象设备和温度压力测试仪器进行简单维修。解释图表和图解、装配、安置、折卸和迁移记录仪器及设备。操作电传打字机和气象通讯设备。攀登风速计的柱子，并检查和保养测风设备。

GED: 4　SVP: 6　PA: L247　EC: B　DPT: 361

能向												兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C			
3	3	3	3	3	4	3	3	4	4	4		791	0Y

2117－264　实验室物理科学技术员

(LABORATORY PHYSICAL SCIENCE TECHNICIAN)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 361

GED: 4　SVP: 6　EC: I57　PA: L 4567

从事物理学方面的某些技术工作，主要是设备的操作，维护和质量管理活动。

履行职责名称 01－210 所述职责。安装和操作抗张强度测试仪、塑性计、液压机和其他专用测试设备；测试木材、金属、橡胶、塑料、玻璃、陶瓷和其他产品。用超声、金属硬度和磁通量测试设备检验金属和合金样品，检查内部断裂、杂质或类似缺陷，进行金属的分级分类。用压力设备，热酸槽和其他仪器测定金属样品的强度、硬度、弹性和其他特性。用手工和机械工具参照制造图纸维修测试设备。

有的可从事物理学某一方面的技术工作，并给予相应的称谓，如：

热－金属技术员（钢铁）

物理检验员

橡胶实验室技术员（橡胶）

2117－268　纺织技术员

(TEXTILE TECHNICIAN)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 361

GED: 4　SVP: 6　EC: I　PA: L47

检查、测量、拍照和测试合成纤维样品，以保证成形、处理和纺织工艺过程中产品的质量；履行下述某些职责：

把纺线浸入溶腊中，在线上浇冷水使腊凝结，用切片刀将线横向切片。用溶剂溶掉腊，把线样放在显微镜下，用标准摄像技术拍照。显影、洗印并将照片编号，以备检验线样的结构和其他性质。用拉力试验设备测定线样的抗张强度。用面积仪测量线样横截面。用绕线机把线样绕在线轴上，以便随后测试。用编织机编织在编织管上（管杆），以备染色试验。把样品浸入水、腐蚀性液体或洗涤剂中，以检查缩水或损伤。把线样放入染料槽中检查染料的渗透性；用控制光源照射样品，确定其抗褪色性能。用带有自动读数设备的电子测量仪器检查纱线的其他特性，如磨损系数、拉力变量等。向生产人员提交测试结果报告，以便控制产品质量。还可参见职务名称 02－410 的定义。

有的可从事纺织品生产中某一方面的工作，并给予相应的称谓，如：

工艺－实验室操作员

合成纤维样品检验员

2117－272　航空地球物理设备操作员

(GEOPHYSICAL－EQUIPMENT OPERATOR, AIRBORNE)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 361

航空测量操作员

GED: 4　SVP: 6　EC: B234　PA: M47

应用飞机上的电子设备收集记录地球物理数据，供其他研究人员分析使用，在飞行间歇时进行电子设备的检修。

飞行前校准机上的磁强计、闪烁计数器、红外和其他传感器，使其处于备用状态。用通信设备向领航员报告仪器已准备就绪，等待领航员发出开始记录测量数据的信号。一旦接到信号就开动仪器，保证铅笔和其他记录装置功能正常。用铅笔或磁带记录器在操作记录本上记录数据，并注明根据指示或特殊观测所需要的特殊装置。飞行完成后，整理检查数据，从仪器上取下记录磁带，并检查数据的清晰度和是否完整。对设备各部分作系统检查，必要时加以修理。检查照相机快门，检查仪器的损坏和磨损部件，并按照维修说明进行修理或更换。

2117－276　地球物理技术员

(GEOPHYSICAL TECHNICIAN)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 362

GED: 4　SVP: 6　EC: B　PA: L4567

从事地球物理和石油地质学方面的某些技术工作，主要是技术设备的安装、操作和维修。

参见职责名称 01－210 所述职责。指导装载地震仪、放大

仪和记录示波器等轻便地震记录仪器的仪器卡车停放在预定位置。检查地震仪在靠近预先打好炮眼的地区的布置情况。指导敷设连接地震仪和记录卡车之间的电缆。安装地震记录卡车和放炮小组之间的电话或短波无线电通信系统。操作音视频复制设备，处理地震波现场记录，以供其他人员分析。把记录放在复制设备上，调整操作钮，使记录与时基标记对齐。观察示波器或其他指示器，前后调节波形位置，以便把正确波形复制到照像胶片上，提供以后分析之用。在轻便暗室中对照相记录的声波底片进行显影，并印成照片。按仪表制造商的说明书和其他图表用工具修理损坏的设备。

有的可从事地球物理或石油地质学某一方面的工作，并给予相应的称谓，如：

地震勘探观测员

断面标图仪操作员（石油与天然气）

2117-299　**其他物理科学技术员**

(OTHER PHYSICAL SCIENCE TECHNICIANS)

本残余类职业包括未归他类技术员，其职责参见01-210职责名称所述的业务。在物理科学中完成各种有关的技术工作，例如协助安装、操作和维修物理冶金研究设备的技术员。本残余类定义中的职业名称的典型例子有：

物理冶金技术员（专业和技术服务，未归他类者）

2119 —— 物理科学方面的职业，未归他类者

本细类职业包括未归他类的有关物理科学的研究工作以及物理科学的其他有关活动：如检验和测试火器，勘探区域矿床；检查和分析书写的文件，以及协助制备岩石和化石标本，供实验室研究。物理冶金以外的冶金学家列入细类2151。

2119-110　**物理冶金学家**

(METALLURGIST, PHYSICAL)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 031

GED: 6　SVP: 8　EC: I367　PA: L47

研究金属特性；开发合金；对产品的使用和使用方法提出建议。

使用各种试验和测量设备，观察、测量和记录在高温、浸蚀和磨擦作用等条件下与金属或金属组合物有关的实验数据。对金属和合金进行显微镜、X射线衍射和光谱分析研究，以测定其各种物理特性，如晶格结构、合金粒子通过基本金属的分散、杂质状况、断裂和其他缺陷等。评价影响铍、锆、铌(钶)、钼等这些特殊金属物理和热电特性的各种变量。研究在空间环境和核反应堆辐照下辐射对金属的影响；研究把多种材料结合成复合结构的结合方法；研究金属在光学、真空管、低温和其他系统中的应用。进行粉末冶金的实验，研究压缩金属粉末使其在高温下烧结的工艺过程。估价金属在各种处理过程中的特性，如轧延、挤压、浇铸、成型、锻接、腐蚀防护、合金化、热处理和机械加工等，以期用最低费用得到最优结果。考虑到金属的磁和电子特性，以设计和加工的观点决定在强度、重量、耐热和刚度等方面所宜采用的金属类型；对使用中的金属缺点提出建议。在拉力、压缩、冲击、弯曲和疲劳等试验设备上测试合金，研究其工程特性，以确定其是否符合预定标准。开发热加工和冷处理工艺，以得到各种需要的特性，如硬度、粒度、耐热和强度。通过查找出版物，参加技术会议和参观其他部门或工厂，收集文献和其他科技资料。与工程师和公司官员协商，发展低成本、低污染的合金制造方法，并开发、实施各种检验和测试程序。指导和协调技师和技术员的工作，培训工厂测试和检验人员，使其胜任职守。

有的可专门从事物理冶金某一方面的工作，并给予相应的称谓，如：

金相学家

研究冶金学家

2119-112　**犯罪侦察实验室分析员**

(CRIME DETECTION ANALYST)（政府服务）

通过执行下列任何几种任务，检查和分析法院实验室的物证以揭示事实真相并协助调查：

检查人体的液体和组织，使用毒理学的技术确定是药物、毒气、农药还是酒精中毒。对诸如衣服、武器和车辆等物证的污渍进行分析，使用血清学的方法鉴别血液、精液和其他体液。对枪支和炸药进行检查和分类，对用过的子弹进行比较。研究笔迹样品、墨水、纸张、打字机、复印机和其他供应品及照相板图片。检查文件的偶然的或有原因的更改以确定这些文件的真实性。用化学分析技术鉴定各类痕迹证据，像油漆、玻璃，工具痕迹和烧过的废物。检查和分析毛发与纤维的样品、碎玻璃和各种印记以帮助调查。显示并鉴定指纹。在法庭作证，说明分析结果和解释估定证据的方法。可以亲临作案现场收集证据和照相。

GED: 5　SVP: 7　PA: L457　EC: I6　DPT: 261

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	2	3	2	4	3	3	3	5	3	791	90Y

2119-114　**火器检查员**

(FIREARMS EXAMINER)（政府服务）　DPT: 261

GED: 4　SVP: 7　EC: I6　PA: L 457

检查和试验火器、子弹和弹壳，以确定作为证物的子弹和弹壳是否由某一特定火器发射的。

按照规定的步骤将收到的需要鉴定和记录的物证进行分类、标记、贴标签和记录。检验和操作火器以确定其构造、样式、制造厂家机械状态。把试验子弹射进测试装备内，然后取出加以检查，在显微镜下比较子弹、弹壳和证物，确定其是否来源于同一武器。检查并比较工具和工具标记，拍摄对比照片。检查金属体上擦去的印记，清洗损坏部分，使之光亮洁净，用电-酸刻蚀技术恢复其原有的序号。保证对物证所进行的全部检查记录，并作出结论，以备警方调查起诉之用，以及向法庭展示检验结论。准备有关火器、证据收集和保管的讲稿，并向警察提供之。

2119-116　**毛发与纤维检验员**

(HAIR AND FIBRE EXAMINER)（政府服务）

检验和分析毛发、纤维和其他证据以确定现有物证对法院的价值。

在实验室接受物证或在犯罪现场收集物证以利于对证据作科学的检验。检验毛发以鉴别其来源，确定是否人体毛发并查证物主的种族和年龄。分析毛发表面商业性洗、染、护发制品的残留物，使用红外分光光度分析法鉴定样品。分析纤维以把未知的纤维归类，并把未知的纤维样品同已知的纤维进行比较检验纺织品以确定切割、撕裂缝口脱线和火灼的存在和时间。检查纺织品的纺织样式并比较钮扣。检验玻璃碎片以确定破碎原因并弄清哪一面受到撞击。检查印记和痕迹，将它们同已知的物件作比较以鉴别其来源。把调查的证据提交法庭并说明得出结论的程序。

GED: 5 SVP: 7 PA: L457 EC: I6 DPT: 261

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 3 3 3 2 4 4 4 4 5 3	791	90Y

2119−118 **勘探员**

(PROSPECTER)（采矿和采石） DPT: 281

GED: 4 SVP: 7 EC: D6 PA: H3467

应用地质学和矿物学知识，根据地形测量图的测量报告进行区域矿藏的勘探。

检查地面岩石、河道、河床的矿物含量。沿岩石构造或小河河床钻孔、爆炸或挖沟、挖坑、以取得岩石样品。用加热、加酸、放大镜或研磨、清洗或浮选等方法，粉碎岩石样品检验其是否含矿。用目测或用盖革计数器对岩石样品含矿量进行初步定量估计。用地球物理仪器设备如盖革计数器、闪烁计数器和电声设备收集岩石构造数据。绘制地图，记录数据，确定投资开发的可行性。按省和联邦法律规定提出权益要求。

有的可用砂矿开采法和硬岩石开采法开发矿床；有的可出售已查明地区的矿藏权益。

2119−120 **酒精检查员**

(ALCOHOL EXAMINER)（政府服务）

使用仪器检查体液和呼出的气体，以确定酒精的含量和在法庭上提出证明。

进行血液、尿等体液的生化和药理的实验室检验，以确定体液中是否含有酒精及其含量。用呼气测试仪检查呼出气体，以确定血流中是否含有酒精及其含量。分析蒸馏酒、麦芽浆、违法烈酒和被治安官员所查封的溶液，以确定其中酒精的含量。在法庭上提出有关血液中酒精含量、该含量对个人的影响，以及对呼气测试仪测量的精确度的影响。教民警使用呼气测试仪及其原理。按照制造厂家的建议，保养呼气测试仪和其他实验室试验设备。

GED: 5 SVP: 7 PA: L457 EC: I DPT: 261

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 4 4 4 5 3	79	90Y

2119−122 **文件检验员**

(DOCUMENT EXAMINER)（政府服务）

DPT: 281

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: S47

检验和分析手写、打字或捺有手印、盖有图章的文件，鉴别文件的真伪，找出其作者，辩认涂抹的字迹、印记和标志。

按照规定程序，检查已收到的每一项目的物证单，并作出标志，以备鉴定和继续保存。用放大镜、显微镜和滤光片检查手写文件，使已知笔迹和有问题的笔迹进行比较鉴定，以确定其可能来源、各自特点、伪造程度和采用的手法。检查打字机、核对打字文件，对打字机的特点和所打出的打印品进行比较，以确定其所使用的设备的构造和式样。用显微镜和红外照相技术、蒙浮炉（具有温控的）和稳定化学药品处理图章印记、复写纸、以及撕裂、老化、烧焦、血污、化学或其他方法损坏的文件，以保全物证、修复原文、使其能够辩认。用紫外和红外滤光片、显微镜或其他检验设备把铅笔、钢笔、墨水、色笔和墨水印制品与标准样品相比较，以鉴定伪造手写文件时所使用的书写工具类型。准备记录、草图、照片和说明，以叙述所用的方法、得到的结果和得出的结论。出席法庭，提交结论，并展示材料，说明得出这些结论的理由。

2119−126 **古生物学实验室助手**

(PALEONTOLOGICAL−LABORATORY HELPER)（专业和技术服务，未归他类者）

DPT: 284

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L47

帮助整理岩石和化石标本，供实验室研究。

登记从油井、天然气井或钻孔中得到的岩石样品、岩心和岩块取样。清洗或研磨样品，除去无用物质。将样品分类、装袋并贴上标签。装上样品，供显微镜研究。还可参见职务名称02−160。

213 —— 生命科学方面的职业

本子类职业包括以下业务：进行各种生物的基础和应用研究，以增进生命科学的基础知识，促进这些知识在生物学、动物学、药物学和农业科学等领域中的实际应用。对生命科学研究提供技术支持的有关职业，也包括在本子类内。这些职业可分为以下细类：

2131 农学家及有关科学家
2133 生物学家及有关科学家
2135 生命科学技师和技术员
2139 生命科学方面的职业，未归他类者

2131 —— 农学家及有关科学家

本细类职业包括以下业务：研究动植物的生长遗传和活性，以及土壤的性质和成分，以扩充农业和园艺方面的科学知识，并把这些知识应用于动植物的发育繁殖和保存。典型的专业领域包括：土壤位置、性质和成分的研究，为保证优质高产，对动植物进行培育实验；农产品加工、储存新方法、新技术的开发；以及有关农场经营的咨询、顾问活动。

2131−110 **农业科学家**

(AGRICULTURAL SCIENTIST)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: 031

农学家；农业土壤学家

GED: 6 SVP: 8 EC: B PA: S567

对土壤的成分和利用、牲畜和蔬菜的饲养、种植技术以及农场管理和农业经济学，进行实验、研究，并将研究成果应用于农业实践。

进行土壤分析和分类，以确定土壤的成分、可耕性和对特定作物需要的追肥。调查市场情况、市场价格趋势和其他经济参量，以研究在特定地区经营作物或牲畜的可行性。发展果品蔬菜收获、处理和运输的新方法，以减少损耗。传授、讲解和发展牧区和农场土地的耕种、施肥、生产和水土保持的新方法。鉴别动植物病虫害，并提出控制方法。研究奶类生产，以维持奶制品的质量标准；研究保护系统，以保证家畜和设备的安全。研究饲养动物、家禽和蜜蜂的现代技术，以实现或建议实现牧业的新发展。指导和协调技师和技术员的工作。

有的可从事农业土地的征税评价工作。

2131-114 **农业动物学家**

(ANIMAL SCIENTIST)(专业和技术服务，未归他类者) DPT: 031

GED: 6 SVP: 8 EC: B PA: S567

进行动物遗传、先进畜牧方法等的研究，并将研究成果应用于奶牛、菜牛、两用牛、马、家禽、山羊、肉猪和绵羊的选种、育种、饲养、销售。

进行对照育种实验，以使得在繁殖力、生长速度、生长效率和抗病能力上具有理想性状的子代品系。进行实验，测定动物需要的饲养条件和饲料的营养价值。研究不同饲养方法和环境条件对动物生产率和健康的影响，及其对食品价值和肌肉纤维质、量的关系。对畜舍、牲畜卫生、寄生虫和疾病防治、屠宰、产品加工和储存等方法的改进和发展，提出建议。指导和协调技师和技术员的工作。

有的可专门从事某种动物的工作，或动物科学某一方面的工作，并给予相应的职称，如：

动物遗传学家
动物营养学家
家禽科学家

2131-118 **食品科学家**

(FOOD SCIENTIST)(专业和技术服务，未归他类者) DPT: 031

GED: 6 SVP: 8 EC: I PA: L4567

进行新食品或现有食品的开发、加工、贮存和分配等方面的研究。

分析食品的化学组分，测定食品的维生素、蛋白质、脂肪酸和胆固醇含量等。研究在食品加工中采用凝缩、脱水、杀菌、消毒、均匀化、乳化和冷冻等方法对食品、特别是对食品香味、颜色、结构和营养价值的影响。发展新的方法培育、保存、控制、或消灭那些对食品保存、腐败、发酵有直接关系的微生物。监督试验厨房和试验工厂的工作，以确定最适宜于用户的加工方法和最经济的生产程序。就改进现有设备，开发新产品，提出建议。发展在食品生产过程中的质量控制方法。监督试验工厂产品的包装试验，供顾客抽样用。编写或指导编写以食品科学为题材的科学论文。指导和协调技师和的工作。

有的从事食品科学某一方面的工作，并给予相应的称谓，如：

食品分析学家
食品工程师
食品研究科学家
产品或包装研究员
质量管理研究员

2131-122 **农业植物学家**

(PLANT SCIENTIST)(专业和技术服务，未归他类者) DPT: 031

农艺师

GED: 6 SVP: 8 EC: B PA: S567

进行有关小麦、水稻、马铃薯、蔬菜、大田作物以及土壤适宜性和植物生长、育种新方法的研究，以保证提高产量，改进质量，增加生产。

在实验站、研究所或农场进行育种研究，以提高谷物、蔬菜和其他大田作物的产量、质量；改进其对特定土壤和气候条件的适应性与抗病能力。开发对有害杂草和作物病虫害的防治方法。分析土壤，测定土壤成分及其对特定植物的适宜性。为种植主编写有关作物的咨询材料，传播农业知识。在农业技术发展方面充当政府试验机构，大学和合同种植主之间的联络员。指导和协调技师和技术员的工作。

有的可从事某一方面的农艺工作，并给予相应的称谓，如：

作物研究科学家
作物学家

2131-126 **土壤学家**

(SOIL SCIENTIST)(专业和技术服务，未归他类者) DPT: 031

GED: 6 SVP: 8 EC: I PA: S456

调查、研究和观察土壤的位置、性质、行为和成分，以确保土地管理的改进、土壤的保持、土壤类型的分类和土壤生产力和肥力的提高。

研究土壤的成分，测定土壤的细菌种群，有机物含量、肥力和氮、氧等元素的含量情况。研究土壤的物理、化学特性，确定植物生长的潜能和限度，以及土壤的水分吸收能力、酸度和结构。对土壤管理方法进行分类，研究各种方法对土壤长期生产力的影响。在农场、研究站或研究所进行实验，确定各种植物的最好土壤类型。研究等高条植、等高耕作和梯田等各种土壤保持办法，减少土壤和矿物质的侵蚀，并在适当的灌溉条件下保持足够的水量。制止水土流失并利用绿肥作物、石灰、氮肥、堆肥等养分和肥料使被损坏的、过酸的荒芜土壤得以恢复。指导和协调技师和技术员的工作。

有的可向农民提供关于土地利用与土壤管理的咨询服务；有的可为道路、堤坝、房屋及其他建筑物的地基做水壤水系和地层问题的研究；有的可指导土壤调查，在地面上标绘矿藏的边界范围；有的可从事土壤科学某一方面的工作，并给予相应的称谓，如：

农业地质学家
土壤保持学家

土壤肥力专家

2131-130 **园艺学家**

(HORTICULTURIST)(专业和技术服务，未归他类者)　DPT: 131

GED: 5 SVP: 8 EC: B PA: L4567

实验、研究和观察水果和花卉的特性，以发展和改良其品种、生产方法和繁育技术，确定环境条件对植物传播和生长的影响，改善收获的量和质量。

进行水果、果树、花卉、灌木、蔬菜等园艺植物的研究、提高其抗病虫害的能力、减少土壤侵蚀，确定其对各种不同土壤和气候条件的适应性，以提高其产量和质量。采用饱满种子、肥料、植物激素和各种培植、喷淋、栽培、轮作和排灌方法进行实验，使植物在活力、抵抗力和生长各方面达到最佳境地。应用芽接、技接、异花授粉等育种技术发展新的植物品第并引进在色泽、大小、味道、肉质及其他特性方面的新品种。分析生产问题，发展消毒、冷冻、烧灼、装运箱及其他器械与方法，以减少损害、腐性和耗费，增加储存时间、运输路程和对季节的适应性。根据观赏、药用、营养等价值对植物进行分类。指导和协调技师和技术员的工作。

有的可从事环境美化工作，对公路林荫道植物的生长管理提出建议；有的从事某种植物、某种园艺技术方面的工作，并给予相应的称谓，如：

园艺生产专家
园艺分类学家
蔬菜栽培家
观赏园艺家
果树学家
育种研究园艺家
生产研究园艺家

2131-134 **农场顾问**

(FIELD SERVICE MAN)(专业和技术服务，未归他类者)　DPT: 231

GED: 5 SVP: 8 EC: B PA: L4567

向农场主提供关于牲畜、家禽、作物的一般管理及营养、疾病防治等方面的咨询服务。

访问农场，视察牲畜，讨论牲畜的生长、生产率、病害和饲养问题；就某种田间作物生长和栽培的各种问题向农民提出建议，协助农场主挑选、宰杀病禽并进行死后处理，研究病情及其影响，取植物、谷物、动物饲草和饲料的样品进行实验室分析。推荐改进照料牲畜或增加作物生产率的其他方法。介绍兽医站、协助农场主解决兽医问题。指导和协调技师和技术员的工作。审查营养学家拟定的营养方案，确定饲料变换及饲料成本。

2133 —— 生物学家及有关科学家

本细类职业包括以下业务：进行各种生物和生命过程的基础和应用研究，研究它们之间的相互关系和它们与环境之间的关系；研究生物或生物群落的起源、进化、生长、生殖、构造、功能、分布和其他生命现象；应用其他学科、特别是化学、物理和数学等学科的原理、方法和发现进行补充研究。典型的专业、包括细菌学、植物学、动物学、病理学、药物学、生理学、生物化学和生物物理学。

植物学家和动物学家

2133-110 至 2133-126

2133-110 **水生生物学家**

(AQUATIC BIOLOGIST)(专业和技术服务，未归他类者)　DPT: 031

GED: 6 SVP: 8 EC: I6 PA: S47

研究水生动植物的发生、关系、发育和功能。

拟订野外和实验室的研究计划，研究水生动植物的发生、发育、功能、结构、分布、环境、内部关系及其他有关问题。观察水生动植物在自然环境中的特性和行为。采集、鉴定、分类和保存标本，以供研究。用显微镜和摄影等技术在实验室检查出生物标本整理得到的资料，编写或指导编写研究报告或科学论文。指导和协调技师和技术员的工作。

有的专门研究淡水动植物或咸水动植物及其环境影响，并给予相应的称谓，如：

湖沼生物学家
海洋生物学家

2133-114 **植物学家**

(BOTANIST)(专业和技术服务，未归他类者)　DPT: 031

GED: 6 SVP: 8 EC: I6 PA: S47

研究植物的生理、遗传、环境、结构和在农业、林业、园艺、医药中应用的经济价值。

研究雨量、温度、日照、土壤、海拔和疾病等各种环境因素对植物生长分布和植物类型的影响。在对照条件下培育植物，确定对植物的最佳土壤、气候和其他环境条件。对植物进行选择、试验和杂交，以得到优质高产的食品、药剂、纤维及其他用途的植物。用专门的染色技术、显微镜和其他科学设备研究植物的染色体、细胞和组织，在显微镜下解剖植物，以对花、叶或整个植物进行鉴别和准确分类。研究环境条件与水果、植物和蔬菜储存期的关系。撰写研究报告供其他农学家和生物学家应用。指导和协调技师和技术员的工作。

有的可从事艰险地区的考察，寻找新的植物品种，并加以鉴定与分类；有的可从事植物科学某一方面的工作，并给予相应的称谓，如：

经济植物学家
植物生态学家
植物分类学家

2133-118 **昆虫学家**

(ENTOMOLOGIST)(专业和技术服务，未归他类者)　DPT: 031

GED: 6 SVP: 8 EC: I6 PA: S47

研究昆虫和有关生物的分类、生活史和习性。

进行昆虫和有关生物，如蜘蛛、蚱蜢、蚜虫、白蚁和螨虫等的分类鉴定。研究昆虫生理学，测定昆虫机体的功能方式。研究昆虫的分布，提出阻止有害昆虫引入和传播的方法，开发

促进益虫生长和传播的方法。对虫病原因进行试验研究。研究各种昆虫采食植物中影响花蜜、花粉产量的因素。通过杀虫剂和生物防治方法（包括使用病毒、昆虫天敌和寄生虫）的发展与改进，制定控制或消灭害虫的方法。进行杀虫剂的田间和试验室试验，评价其对不同昆虫品种和同一品种在不同条件下的效果。用人工授精选择育种的方法改良蜜蜂和昆虫的品系。指导和协调技师和技术员的工作。

有的专门从事养蚕和养蜂工作，并给予相应的称谓，如：

养蜂学家

养蚕学家

2133-122　**真菌学家**

(MYCOLOGIST)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 031

GED: 6　SVP: 8　EC: I6　PA: S47

研究可食、有毒、腐生、寄生等各种真菌的生理学，发现可用于医学和工业的真菌品系。

采集真菌孢子，在无菌条件下放入消毒容器中，以免空气霉菌污染，用以研究真菌的形态、分类、生理、生态和病理学；在无菌条件下将孢子转移到培养基中进行孢子培养，然后将孢子培养体转移到无菌的瓶子中，使之生长发育成菌丝。研究真菌对各种作物生长与产量的影响。将研究的结果应用于农业、医药和工业。进行药物、霉菌、酵母和其他有用产品的开发。指导和协调技师和技术员的工作。

2133-126　**动物学家**

(ZOOLOGIST)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 031

GED: 6　SVP: 8　EC: I6　PA: S47

研究各种动物的起源、生理、分类、习性、疾病、生态和分布，增进动物学的科学知识，推动动物学在农业和医学等领域的实际应用。

研究自然生境中的动物和鱼类，探索动物间以及动物与环境间的影响方式。采集实验研究用和动物标本馆收藏用的标本。分析与生长、迁徙、食物和天敌等动物习性有关的数据，用化学剂和各种科学设备进行实验研究。收集和保存标本或制备显微镜切片，以进行品种鉴定、开发和动物疾病的研究。研究动物机体的功能及其从卵或胚胎的发育过程。编写或指导编写实验报告或动物学方面的科学论文。指导和协调技师和技术员的工作。

有的从事某种动物或某种动物学专业，并给予相应的称谓，如：

动物生态学家

动物分类学家

爬虫学家

鱼类学家

无脊椎动物学家

哺乳动物学家

鸟类学家

2133-130　**生态学专家**

(ECOLOGIST)(专业和技术服务，未归他类者)

为了增进人们对于生物生存，生物与生物之间，生物与环境之间的相互关系和相互影响的科学知识，而进行野外调查和实验室的研究。并估计水坝建设、矿产开采、森林采伐、土地用于娱乐目的等对于生物栖息的影响。

根据自然情况和研究目标来选择研究地区和制订研究计划。应用判读航空照片、测绘地形和大地勘察等技术来说明研究地区的海拔高度、地势坡度、荒废程度、水系情况和其他自然特征，从而判明生物栖息区域的范围。搜集土壤标本，应用物理的、化学的土壤分析技术，说明土壤情况和大致的分类。搜集、选择、保存植物的品种样品，测量、记录植物的数量、大小、直径和残存率，以形成一份研究区域内主要植物种类的分布资料。确定光的强度、有效湿度和其他有关资料，估计植物品种的多少、长势的好坏、产量的大小、以及特定物种的生长和出产情况。说明植物群体的现象和解释、估计人为的和自然的因素对于植物频数、植物生长和种子发芽等的影响。应用野外调查的技术，对于所研究地区的动物进行品种鉴定，分类列表和编制动物生存、生活情况的资料。根据动物食料的生长变化，食肉动物链的绘制和观察到的实际资料来估计动物繁殖的发展趋势。采集动物的活体组织，通过动物的营养检查，来确定动物的健康水平和活力状况。研究食肉兽类，并考虑到人类对于动物的影响，来估计动物栖息地被骚扰的程度。根据温室和实验室的试验，观察特定种类植物的生长情况，来说明人为影响植物生长的结果。使用科学实验仪器和显微镜，解剖和检验动物组织。用统计方法来分析野外资料和实验室数据，并提出报告反映和说明环境对于生物的当前和长远的影响。监督和协调研究助理人员的工作。

GED: 6　SVP: 8　PA: L47　EC: B6　DPT: 031

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
1	1	1	1	1	3	3	3	3	5	3	781	0Y19

细菌学家和其他微生物学家

2133-146 至 2133-174

2133-146　**细菌学家**

(BACTERIOLOGIST)(专业和技术服务，未归他类者)　DPT: 031

GED: 6　SVP: 8　EC: I　PA: S47

研究细菌的性状特征，以增加科学知识，发展细菌学在医药、工业和其他方面的实际应用。

用显微镜进行生理、形态、和培养特性的观察研究，以鉴定细菌。观察细菌对动植物活组织和死组织的作用。进行细菌的分类和实验室研究，研究细菌的基本生化、生理和遗传过程。在控制湿度、通风、温度和营养等因素条件下的标准培养基中分离和培养重要的细菌。对细菌作用于有机物所产生的酸、醇、酶以及其他物质，进行化学分析。为其他科学家和医生在人和动物传染病的诊断、预防和治疗方面提供服务。编写或指导编写细菌学方面的科学论文。指导和协调技师和技术员的工作。

有的可从事于检测实验活动，检测水、食物或一般公共环境中有无病原菌存在，以控制可能的污染源或接触传染源；有的可从事动物病原菌性状特征的研究；有的可从事细菌学某一

方面的工作，并给予相应的称谓，如：

公共卫生细菌学家（政府服务）

兽医细菌学家

2133-150　**渔业细菌学家**

(FISHERY BACTERIOLOGIST)(行业和技术服务，未归他类者)　DPT: 031

GED: 6　SVP: 8　EC: I6　PA: S47

研究在鱼类和贝壳类产品和副产品中发现的细菌性状特征，并鉴定其对公共卫生的危害。

其职业与2133-146所述类同（专业和技术服务，未归他类者）。进行现场调查、研究，向产品加工者提供改进产品质量、水质和工厂卫生的技术资料的建议。对鱼类无毒的各种化学制剂和细菌的作用。改进现有的工作程序，制定委托研究课题的研究方案，并撰写详细的研究进展报告和其他报告。研究鱼类病原菌的生态、生理、形态和病原学。

2133-154　**食品细菌学家**

(FOOD BACTERIOLOGIST)(专业和技术服务、未归他类者)　DPT: 031

GED: 6　SVP: 8　EC: I6　PA: S47

研究食品（包括奶制品）生产、腐性、毒化和变质中细菌的性状特征：

其职责与职业2133-110所述的类同。分离、培养和鉴定使食品腐烂的细菌。研究在装罐、腌制、冷冻和贮存的食品中以及在淀粉、蔗糖及其他产品转化和精制过程中，细菌的活力和活动。观察温度变化和其他条件对细菌活动的影响。编制细菌影响干酪和其他奶制品味道、质地和保存质量的表格和报告。确定污染的发生过程，研究防止污染或抑制细菌生长的方法，包括和其他化学防腐剂的使用。研究细菌的新陈代谢和毒素的生物合成以及食物中毒时毒素的作用模式。

有的可以只从事奶制品细菌学的工作，并给予相应的称谓，如：

奶制品细菌学家

2133-158　**工业细菌学家**

(INDUSTRIAL BACTERIOLOGIST)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 031

GED: 6　SVP: 8　EC: I6　PA: S47

研究在工业品生产过程中有用或有害细菌的各种性状特征。

履行职责与职业2133-110相似。研究在各种不同实验条件下某些特定细菌的合成能力，以确定对工业酒精、饮料酒精、氨基酸、甘油、抗菌素、丙酮和酵母等这些在生产和工艺中主要依靠细菌作用的工业产品，进行大规模生产的最有效的方法。种发酵过程，如 草、天然纤维浸解和酒精生产中产生有害细菌的方法。研究用细菌把有机工业废品转变为有用物质，如酒精、氨基酸、甘油、抗菌素、维生素和蛋白质等的最好方法。细菌会使纸张、木材、布料、食品、药物及其他有机原材料变质。为此，应试验各种酸和其他化学制剂对抑制细菌生长的效果。

2133-162　**医学细菌学家**

(MEDICAL BACTERIOLOGIST)(专业和技术服务，未归他类者)　DPT: 031

GED: 6　SVP: 8　EC: I6　PA: S47

研究人和动物病原菌的性状特征，鉴定其类型和品质。

履行职责与职业2133-110相似。在特定或标准培养基中进行病原菌的实验室培养，鉴别品系、类型与特征。用显微镜设备、血清学技术、免疫学技术、动物接种法和荧光抗体法进行细菌实验。通过实验动物的接种试验病原菌的毒性。用实验动物进行试验，研究化学治疗、抗菌和抗毒血清、疫苗、消毒和抗体在预防和治疗疾病中的作用。把实验室的发现与医院的临床数据结合起来进行比较研究。

有的要从事免疫制剂和血清的研究开发，并给予相应的称谓，如：

免疫学家

血清学家

2133-166　**微生物学家**

(MICROBIOLOGIST)(专业和技术服务，未归他类者)　DPT: 031

GED: 6　SVP: 8　EC: I　PA: S47

研究病毒、藻类、原生动物和其他微生物的性状特征，以增进科学知识，推动微生物学在工业、医学和其他方面的实际应用。

研究微生物的形状、结构、繁殖、生理和代谢作用以及它们化学活动的产品。考察微生物在自然界中的分布、微生物与其他生物的关系以及它们对周围物理、化学环境因素的反映。用显微镜观察微生物的生理，形态和培养特性。进行微生物鉴定，观察微生物对动植物活组织和其他微生物的作用。分析微生物对有机物作用后产生的物质，如酸、醇和酶。研究微生物在其自然环境中和合成培养基中生长、发育和培养的要求，观察适宜于它们繁殖、分解、或破坏的条件，撰写或指导撰写微生物学方面的科学论文。指导和协调技师和技术员的工作。

2133-168　**免疫学专家**

(IMMUNOLOGIST)（专业和技术服务，未归他类者）

指导对于抗体、抗原、变态反应和其他免疫现象的性质和特征的研究，以确定其抵抗疾病的作用，以及对于包括免疫系统在内的其他作用。

履行的职责与职业名称2133-166相似，而特别是对于防治传染病方面的研究，指导关于如何得到免疫，以抵抗疾病的研究。研究外界物质如何刺激人体而产生抗体的现象和确定哪一部分物质在起作用。通过试验疫苗和其他免疫制剂，以提出新的保护人体免受疾病侵害的方法。研究器官移植中供体和受者之间的相容性，以便在器官移植时，选择配型适当的组织。监督和协调实验人员和研究人员的工作。

GED: 6　SVP: 8　PA: S47　EC: I　DPT: 031

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
1	1	1	2	2	3	3	2	3	5	3	178	190Y

2133–170 **药物细菌学家**
(PHARMACEUTICAL BACTERIOLOGIST)
(专业和技术服务，未归他类者) DPT: 031
GED: 6 SVP: 8 PA: S47

研究借助细菌作用而形成的药品的性质与特征，以发现有效的制造方法。

履行职责与职业 2133–110 相似。测定最适合于某些菌类生产青霉素、链霉素、维生素等药品的条件，作为大规模生产的指导。用抗血清或其他抑制液制成病原菌培养乳剂，以制备疫苗。调整乳剂，使达到预定的浓度标准。以免疫动物血液中分离血清，制备血清和抗血清。指导和协调技师和技术员的工作。

2133–174 **土壤细菌学家**
(SOIL BACTERIOLOGIST)(专业和技术服务，未归他类者) DPT: 031
GED: 6 SVP: 8 EC: I6 PA: S47

研究土壤、植物根据和土壤有机变化中的细菌的性状特征。

履行职责与职业 2133–110 相似。分离、培养和鉴定某些特定细菌，观察由于它们在土壤中的作用而引起的产氨、固氮、硫碳循环的激励作用脱氮和其他情况。研究土壤中由细菌作用而分解的各种有机物对土壤的作用，对由这种分解而造成的有机和无机化合物进行生物检定和化学试验，进行细菌接种试验，增加豆科植物的固氮特性，评价市售接种物的效能。

病理学家、药物学家和生理学家
2133–194 至 2133–214

2133–194 **解剖学家**
(ANATOMIST) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 031
GED: 6 SVP: 8 EC: I6 PA: S47

研究人体和动物的形态学，以增进科学知识，发展其在医药和生物学中的实际应用。

用解剖刀、显微镜和电子显微镜进行人体器官和组织的观察；研究组织和器官的功能和化学组成。实验和研究人体损坏组织再生能力的解剖特性和反应，研究人体间从一人到另一人或从尸体到活人进行器官、组织移植的可能性。根据观察、实验、撰写或指导撰写科学报告。指导和协调技师和技术员的工作。

有的可从事胚胎形成与发育过程特征与现象的研究；有的可从事用显微镜才可分辨的微细组织结构的研究，并给予相应的称谓，如:
胚胎学家
组织学家

2133–198 **动物病理学家**
(PATHOLOGIST, ANIMAL)(专业和技术服务，未归他类者) DPT: 031
GED: 6 SVP: 8 EC: I6 PA: S47

研究动物疾病的性质、原因与发展以及由此引起的结构和功能变化。

其职责与职业 2133–202 所述类同。用化学、电子学、以及其他观察技术测定动物疾病的性质与病情，以及可能的污染源或传染源，根据实地观察和对动物细胞、体液的显微镜检查结果，提出防治和治疗方法。研究各种疫苗和血清，拟订动物住所有效的卫生规则。指导和协调政府、工业或大学诊断实验室雇用的技师和技术员的工作。

2133–202 **医学病理学家**
(PATHOLOGIST, MEDICAL)(专业和技术服务，未归他类者) DPT: 031
GED: 6 SVP: 8 EC: I PA: S47

研究人体疾病的性质、原因与发展以及由此引起的结构和功能变化。

用实验室程序方法进行人体组织，体液、分泌物和其他标本的检查，诊断疾病的病情以及传染的可能来源。制作或监督制作取自外科和诊断病例以及尸体解剖的切片，用专门的染色方法鉴定暗淡的或难以辩认的细胞、组织和结缔纤维的功能、形态和病理。在显微镜下检查组织，以确定疾病的性质、原因或发展。进行尸体解剖，以确定疾病、损伤或其他失调的性质和程度、死亡原因和治疗效果。指导和协调技师和技术员的工作。

有的可为其他科学家和医务人员提供服务；有的可领导医学院校临床医院、医学检验部门或研究所等病理部门的活动；有的可从事病理学某一方面的工作，并给予相应的称谓，如:
临床病理学家
法医病理学家
血液病理学家
组织病理学家
神经病理学家
口腔病理学家
外科病理学家

2133–206 **植物病理学家**
(PATHOLOGIST, PLANT)(专业和技术服务，未归他类者) DPT: 031
GED: 6 SVP: 8 EC: I PA: S47

研究植物疾病的性质、原因和控制，并将研究成果用于发展各种植物抗病品种。

研究植物病理学，了解植物的抗病性质。选择控制植物疾病的化学制剂并进行试验。研究化学制剂对真菌等植物的影响，研究病原体的营养与结构、线虫的特性和分类。研究病原体浸入、袭击和杀死植物的过程。从带病植物中取出可疑的生物体，接种到健康植物中，研究其效果，以确定造成植物疾病的病原体。在实验室和野外各种不同条件下进行试验，试验疾病控制措施的效果，研究各种植物品种在不同土壤、气候条件下对疾病传播的敏感性。发展采集含线虫土壤样品的方法技术，分离、装制和鉴定标本的方法技术。研究在运输和储存过程中易腐产品变质所造成的损失，发展防止或减少这种损失的措施。研究空气污染对植物的损害效果。指导和协调技师和技术员的工作。

有的可从事花卉、蔬菜种子与开花球茎的病虫害检查；有

的可从事某种特定类型植物传染或疾病的研究工作，并给予相应的称谓，如：

植物线虫学家

研究植物病理学家

2133-210 **药物病理学家**

(PHARMACOLOGIST)(专业和技术服务，未归他类者) DPT: 031

GED: 6 SVP: 8 EC: I6 PA: S47

研究药物和其他制剂对人体的作用以及它们之间的相互关系，开发对治病防病有用的药物。

从事药物的实验、分析和剂量研究，确定药物和化学制剂对代谢作用、细胞生长、生殖、消化和其他生命过程的影响。与其他医学和生物科学家合作，利用动物试验的结果和临床经验得到的知识共同进行药物试验和药剂量的标准化。与工业化学家和药剂师合作，共同进行药物开发，使生产方法和药物效力标准化。分析那些可能进入人体的物质，包括食品添加剂、工业污染物与药物，以确定它们对人体和动物细胞、组织、器官和生命过程的影响。指导和协调技师和技术员的工作。

有的可专门从事药理学某一分支的研究，如药品对人体某一特定器官的作用，以及专门开发治疗某种疾病的药品；有的可从事有害和有毒物质的检查鉴定，并给予相应的称谓，如：

毒物学家

2133-212 **临床药物学专家**

(CLINICAL PHARMACOLOGIST)(专业和技术服务,未归他类者)

鉴定药物用量，促进药物的定量使用。对于预防、诊断、治疗、避孕等方面的用药提出建议。

履行的职责与职业名称 2133-210 相似，而专门研究关于监督和鉴定药物的临床应用和药物在人体生理方面的效应。对患者和医生提出有关药理学方面的建议和劝告，例如：药物的使用、药物间的可配伍性、药物使用的方法，药物使用后的症状和效应，以及药物的反应等意见，以保证正确定量使用药物。分析药物作用的效应和机制，评价疗效和进行药物分类。领导或指导实验室的工作。查阅病历，监测病人用药制度，检查和随防患者对于药物的反应，用于研究由于药物引起的有益和有害的效果。评议患者在治疗前、治疗期间和治疗后的生理情况，用以认识使用药物的影响。为患者安排试验，分析所发现的问题，提出适合于个别特殊患者的最佳用药的建议。

GED: 6 SVP: 8 PA: S4567 EC: I DPT: 021

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
1	1	1	2	2	3	2	2	3	5	3	678	190Y

2133-213 **毒理学家**

(TOXICOLOGIST)(专业和技术服务，未归他类者)

研究对于生物体有害的化学物质，以保护人类的环境。

应用生物学、生物化学的方法，指导研究有关药物、食物添加剂、溶剂和除莠剂等的毒性程度，用以确定这些物质对于实验动物、植物和人体组织的作用。按照不同用量和不同使用间隔期、来检验化学物对生物体的毒害作用，用以预测毒物的潜在危险。分析实验结果和搜集到的其他可靠科学资料，来确定某种药物或化学物的致毒危险低到可以允许销售用于所述用途。制订有毒化学物质在空气中、工厂中和饮水中允许含量的标准。向政策制订和发展规划制订者就化学物品的使用所涉及的卫生和法律问题提供建议和科学知识。监督和协调技师和技术员的工作。

GED: 6 SVP: 8 PA: S47 EC: I6 DPT: 031

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
1	1	1	2	2	3	3	2	3	5	3	178	190Y

2133-214 **生理学家**

(PHYSIOLOGIST)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: 031

GED: 6 SVP: 8 EC: I6 PA: S47

从事人和动植物细胞结构、器官系统或整个机体的研究工作。

研究正常的异常条件下呼吸、循环、消化、排泄、运动、生殖、神经活动以及其他功能。用显微镜、分光仪、同位素、X 射线设备和计算机进行实验研究，确定内外环境因素对生命过程的影响。研究腺体与身体功能的关系。撰写或指导撰写生理学的研究论文，供其他科学家使用。指导和协调技师和技术员的工作。

有的可专门从事植物或动物细胞、器官和器官系统的研究工作，并给予相应的称谓，如：

细胞生理学家

人体生理学理 （医药）

昆虫生理学家

植物生理学家

兽医生理学家

其他生物科学家

2133-234 至 2133-258

2133-234 **生物化学家**

(BIOCHEMIST)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: 031

GED: 6 SVP: 8 EC: I6 PA: S47

研究生物体内的化学反应，以增进科学知识，发展生物化学在医学、工业和其他方面的实际应用。

进行实验、试验和分析，以确定食物、药物、血清、激素及其他物质对组织和机体生命过程的作用。分离、鉴定和合成激素、维生素、过敏原、矿物质及酶。考察抗体的形成，研究细胞和血球的化学过程，研究呼吸、消化等体内过程以及生长、老化、死亡等变化的化学过程。开发、改进保存食物和饮料的新方法；制备血清、疫苗、激素、垂体和甲状腺提取物的新方法。对水的净化和污水处理程序提出最有效的建议。设计实验设备，决定实验材料。指导和协调技师和技术员的工作。

有的可从事酒精饮料、碳酸饮料、粉状食品和药剂产品的生产工艺、研究，并给予相应的称谓，如：

酶化学家

发酵学家

医药化学家

2133-238 **生物物理学家**
(BIOPHYSICIST)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: 031
GED: 6 SVP: 8 EC: I6 PA: S47

用物理和化学物理的概念与方法研究大分子、活细胞和机体的物理特征、原理和行为、用这些原理改善或控制生物过程，测量各种形式的能量与活物质的相互作用与效应。

研究视觉、听觉、味觉、触觉和嗅觉的功能和物理机制。研究用以描述各级活组织中循环或控制情况的数学模型，研究神经系统的控制机制，包括由感觉器官到大脑和由大脑到其他器官和肌肉的电脉冲线性传输。用信息传递、处理和储存的观点研究人脑，并用这些知识开发计算机。研究在植物光合作用或眼睛视网膜醛中，通过叶绿素或类似分子吸收或转化光能的过程。考察分子的复制以及动物将其特征遗传给后代过程中的物理力。检验蛋白质的结构和窨构造，用 X 射线，电子显微镜和渗透压测定仪测定辐射对它们的影响。照射分子、细胞和整个机体，观察活物质的放射性衰变。用流体流量计、放射性或化学示踪剂跟踪循环系统和心脏活动，观察血流的压力、流动性和摩擦力等物理特性。应用研究成果开发实验室和临床设备与技术：如温度记录仪、X 射线处理装置、同位素扫描装置、塑料动脉和瓣膜、人造器官和假肢、心肺泵系统和呼吸器等。撰写或指导撰写生物物理方面的科学论文。指导和协调技师和技术员的工作。

有的可从事生物物理学某一方面的工作，并给予相应的称谓，如：

数学生物物理学家
医学生物物理学家
医学工程生物物理学家
分子生物物理学家
生理生物物理学家
放射性生物物理学家

2133-242 **细胞生物学家**
(CELL BIOLOGIST)(专业和技术服务，未归他类者) DPT: 031
GED: 6 SVP: 8 EC: I6 PA: S47

研究各种动植物、细菌细胞和病毒的结构、功能和发育

用明视场、相位差、荧光、电子及其他类型的显微镜研究活细胞、贮存细胞和病毒。用腊和塑料封装技术、切片机和其他设备制备细胞和组织标本，进行显微镜研究。对标本进行染色，以显现其结构与化学成分。用专门的摄影机纪录由显微镜进行的各阶段研究。用显微光度计、分光光度计和显微荧光计分析细胞的化学成分。制作并研究由放射性同位素造成的细胞放射自显图。用差动密梯度离心法打碎细胞，制作细胞碎片。用显微镜、电泳、分析离心法、放射性计数法以及化学与酶促浸提法，分析提纯的细胞碎片。用药物和在控制条件下改变正常情况的其他剂素进行实验，充分揭示细胞和病毒在显微和亚显微水平上的全部结构，并阐明各种情况下的结构功能。指导和协调技师和技术员的工作。

有的可专门研究细胞分子的复制与基因功能；有的可专门研究使人与动物致病的病毒；有的可从事细胞生物学某一方面的工作，并给予相应的称谓，如：

细胞生物化学家
细胞学家
兽医病毒学家
病毒学家

2133-244 **病毒学家**
(VIROLOGIST)(专业和技术服务，未归他类者)

指导有关植物、动物和人体中病毒的结构、起源、作用和控制等方面的研究。

履行的职责与职业 2133-242 相似，而是专门研究植物、动物和人体中病毒的检查，鉴定和控制等方面的问题。指导在规定总体内的调查工作，以发现病毒，并且设计出在样本总体和传染媒介中迅速诊断并毒存在的方法。通过组织化学和电子显微镜术方法研究微生物以及病毒与其寄主细胞之间的相互作用，以确定病毒的形态学问题。使用流行病学的方法，研究病毒的接种和传染途径，以确定病毒的传染媒介和传染机制。采取下列措施来控制病毒和病毒病的蔓延：管好植物、动物的群体；迅速筛出病毒媒介；就病毒蔓延发出预报；协助研制药物，分析药物的疗效；发动群众，投入实际抗病工作，以减轻病毒对于植物、动物和人类的危害。监督和协调技师和研究助理员的工作。起草或指导起草科学论文。

GED: 6 SVP: 8 PA: S47 EC: I6 DPT: 031

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
1	1	1	2	2	3	3	3	3	5	2	178	!90Y

2133-246 **临床化学家**
(CLINICAL CHEMIST)(专业和技术服务，未归他类者) DPT: 031
分析生物化学家
GED: 6 SVP: 8 EC: I PA: S47

从事临床生物化学方法程序的研究开发，分析生物体中的物质基础。

在观察和试验的基础上制订有关分析的技术、方法和程序。发展使用各种仪器的技术，如自动化学分析仪、气体色层分析和分光仪等的使用技术。分析生物体液中的酶、激素、以及碳水化合物、脂类和蛋白质的代谢产物，并进行毒理学的检定。用微量与超微量分析技术建立脊髓和其他体液的正常值。评价市售的各种诊断剂与实验室仪器。设计、管理供生化分析用的数据处理与计算机系统。指导和协调技师和技术员的工作。建立并主管临床化学实验室的质量管理计划，并参加有关的调查。撰写或指导撰写实验室报告。

有的可根据要求就诊断方面的生化方法提出建议和说明试验结果。

2133-250 **遗传学家**
(GENETICIST)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: 031
GED: 6 SVP: 8 EC: I6 PA: S47

研究具有血缘关系的各生物间相似与差异的遗传，以及确立控制这种遗传过程的生物化学与生理学的方法：

研究以病毒、细菌直到最高等动植物的生物遗传特性的起

源、传递和发展。从诸如颜色差异、体型、作物产量、气候适应性和对某些疾病的过敏性等各种特性方面，确定机体的基因构成。分析影响机体特异性状的基因的化学和物理因素。用辐射、化学制剂或其他实验物质诱发突变或遗传变化，以研究遗传的基本规律或改善具有重要经济价值的动植物质量。分析种群的基因构成，说明它们通过突变与选择的演化过程。进行动植物同品系内或不同品系间的杂交，以研究各种不同特性间的关系或得到理想性状的新结合。指导和协调技师与技术员的工作。

有的可从事遗传学某一方面的工作，并给予相应的称谓，如：

细胞遗传学家

发育遗传学家

分子遗传学家

种群遗传学家

2133—254　**分子生物学家**

(MOLECULAR BIOLOGIST)(专业和技术服务，未归他类者)　DPT：031

GED：6　SVP：8　EC：I6　PA：S47

研究动植物、细菌或病毒的蛋白质与核酸的结构与功能。

进行细胞调节、生物合成的机制与控制以及蛋白质酶活性等实验，研究细胞器的分子结构和功能。研究基因的结构和基因作用，撰写或指导撰写关于分子生物学方面的科学论文。指导和协调技师与技术员的工作。

有的可从事分子生物学某一特定领域的工作，并给予相应的称谓，如：

发育生物学家

酶学家

分子生理学家

2133—258　**寄生虫学家**

(PARASITOLOGIST)(专业和技术服务，未归他类者)　DPT：031

GED：6　SVP：8　EC：I6　PA：S47

研究原生动物、绦虫、蛔虫、螨、蜱及其他寄生动物的生物学，以了解它们和环境及宿主动物间的关系。

研究寄生虫的形态、超结构、系统生活史、发育和生物化学。研究寄生虫的症状学、病理学、免疫学和它们对人类、家畜与野生动物的影响。研究寄生虫病的流行病学、应用在寄生虫循环周期中牵涉到动物和人类宿主的生物学知识，确定控制它们的方法。撰写或指导撰写寄生虫学的科学论文或报告。指导和协调技师和技术员的工作。

有的可在医学、兽医或野生动物方面从事某一类型寄生虫的工作，并给予相应的称谓，如：

医学寄生虫学家

原生动物学家

兽医寄生虫学家

野生动物蠕虫学家

2135 —— 生命科学技师和技术员

本细类职业包括以下业务：运用科学和数学原理知识以及实验室实践经验在某一生命科学专业，如植物学、动物学、森林学、园艺学或农艺学中完成一定工艺与技术职能的各种职业。同时参见职责名称 01—150 和 01—140 所述的职责。物理科学技师和技术员分在细类 2117 中；工程科学技师与技术员分在细类 2165 中；医药和保健方面的生命科学技师和技术员分在子类 315 中。

农业技师

2135—110

2135—110　**农业技师**

(AGRICULTURAL TECHNOLOGIST)(专业和技术服务，未归他类者)　DPT：231

GED：5　SVP：7　EC：B6　PA：S47

从事农业科学的各种技术工作，主要是协助农业科学的研究与开发，履行下述某些职责：

其职责见职责名称 01—150。研究农场的地形、物理和土壤特性，以确定最有效的土地利用和土地营养条件。协助开发种植、施肥、收获、处理和运输作物的新方法，以达到最佳使用土地，提高生产率和降低消耗。分离、检验和鉴定病原微生物和对作物、牲畜有害的昆虫、寄生虫、真菌和杂草，并协助设计控制方法。进行奶类分析，以保持牛奶的质量标准。用针从家禽翅膀静脉中抽血，进行检验或送往实验室分析。给雌火鸡做人工授精，将精液注射器插入泄殖腔并推压活塞。检查牲畜与家禽，改进其饲料配方，以提高其质量，加速销售率。协助进行对照育种实验，改进品系，提高其增殖力、生长率和抗病力。进行土壤的分析、分类，以确定其组分与适合的作物。

有的可从事农业技术某一方面的工作，并给予相应的称谓，如：

大田作物技师

家禽技师

生物学技师

2135—130 至 2135—146

2135—130　**细菌学技师**

(BACTERIOLOGICAL TECHNOLOGIST)(专业和技术服务，未归他类者)　DPT：231

GED：5　SVP：7　EC：B　PA：L 347

从事细菌学和微生物学方面的各种技术工作，主要是协助研究和开发活动，履行下述某些职责：

履行职责名称 01—150 所述职责。用复合和电子显微镜仔细研究活细菌和微生物的形状、行为与副产物，在分离与鉴定中作助手。用酒料、染料和加热对细菌进行消毒、脱水和染色、制备标本、并把标本固定在玻璃片上，以供研究。在控制环境、温度和营养等条件下进行重要的微生物的生长培养。研究细菌的生长、发育和营养要求，观察它们对其他微生物的作用，注意促进、抑制其发育或造成死亡的条件。研究微生物对体内或离体动植物组织的作用，观察其有益、致病或有毒等不同效果。分析由细菌作用产生的酸、碱、醇、醚、酶和其他化学物质。对应用到食品、工业、产品和环境卫生的发酵过程中的细菌进行试验。研究罐头食品、腌制和冷冻食品中的细菌活动，注意其对食品味道、老化和保存质量的效果。协助对腐生细菌产生的有机和无机化合物做生物检定和化学试验，研究其对土

壤的作用。设计在豆科植物根系增殖固氮菌的方法并进行试验。

有的可从事细菌学某一方面的技术工作，并给予相应的称谓，如：

鱼类细菌学技师
食品细菌学技师
工业细菌学技师
土壤细菌学技师

2135-134 **生物学技师**
(BIOLOGICAL TECHNOLOGIST)(专业和技术服务，未归他类者) DPT: 231
GED: 5 SVP: 7 EC: B6 PA: L347

从事生物学方面的各种技术工作，主要是协助研究，试验和分析，履行下述某些职责：

履行职责名称 01-150 所述职责。检查阅读生物学的论文与出版物，弄清以前研究课题的性质与结果。收集、保存陆生和水生动植物群并进行系统分类。试验、观察和纪录生物对各种刺激的反应，如在控制光照条件下观察植物的生长，考察休眠种子或昆虫幼虫在零下温度条件下的状况。协助进行遗传实验，用果蝇或其他发育快的物种进行杂交，用辐射诱发变异．用雌虫气味诱使雄性昆虫进入捕获装置，收集雄虫，并进行照射，使其雄性不育。在玻璃管内进行微生物培养，以发展和产生抗生素或动植物危害的生物防治剂。用干冰、切片机和化学方法将标本冷冻、切片和染色，安装在载物玻璃片上，供显微镜研究。安装和使用复杂设备，如电子显微镜和气体色谱仪。用同位素标记出植物养分与昆虫，用盖革计数器或有关的辐射计数装置跟踪其吸收过程或活动过程．协助进行土壤的试验与分析，以确定影响植物生长和控制植物环境的因素。对水生动植物群的分布、形态、生理、生态和生活史进行野外和实验室研究。

有的可从事生物学某一方面的工作，并给予相应的称谓，如：

水生生物学技师
生态学技师

2135-138 **植物学技师**
(BOTANICAL TECHNOLOGIST)(专业和技术服务，未归他类者) DPT: 231
GED: 5 SVP: 7 EC: B6 PA: L347

从事植物学方面的各种技术工作，主要是协助研究和开发，并履行下述某些职责：

其职责参见职责名称 01-150 所述的业务。通过对降雨量、土壤成分、水土流失、水位、日照、温度、冠、根争长和昆虫活动等自然因素的观察，进行实验；研究环境条件对植物生活的影响。在控制环境条件下进行植物培植生长，以确定各种有利、不利因素。移去花粉囊，屏蔽花朵，不让昆虫授粉，用画笔作为工具，对其他精选植物的花粉和这些植物进行人工授粉，以改良植物品系。用手携放大镜和显微镜检查植物的形态特征，协助分类。协助进行真菌实验，以确定腐生植物对原材料的影响以及寄生物对植物的影响。进行激素和化学制剂对植物品种效应的实验；进行病虫害控制实验，发展除莠剂、杀真菌剂、系统杀虫剂，促进植物生长。检验有病植物的组织，鉴定病原体及其生活方式。把有病植物的病原体接种到健康植物上，以确定其致病力。检查土壤中线虫的出现，对线虫进行分离、鉴定和保存。用辐射或化学药剂诱发植物突变，以研究遗传原理。将芽孢和嫩枝嫁接在具有抗病力植株的主干上，进行疾病免疫实验，对作物轮种进行实验和评价，以及改善作物的收获量和土壤条件。分析土壤的矿物质和有机质含量，平衡其 pH 值，添加化学物质、生物物质和有机物质，进行土壤的肥力实验。研究植物的光合作用与生长调节因素。

有的可从事植物学某一方面的技术工作，并给予相应的称谓，如：

园艺技师
真菌学技师
土壤科学技师

2135-142 **动物学技师**
(ZOOLOGICAL TECHNOLOGIST)(专业和技术服务，未归他类者) DPT: 231
GED: 5 SVP: 7 EC: B6 PA: L347

从事动物学方面的各种技术工作，主要是协助研究和开发，并履行下述某些职责：

履行职责名称 01-150 所述职责。检验在自然生境中发现的动物尸体，查明其性别、年龄、死因（掠杀、偶然事故、疾病或寄生虫病）。计算和测量牙齿系，以确定其年龄与牙齿健康状态，测量体形与体重。切除某一部分器官，进行实验室研究，并纪录数据。通过对动物行迹的观测，每平方里粪便与尸体的计算以及地上嫩草的啃食总量，进行动物种群密度计算。检查粪便，以发现动物的食性。协助进行有关动物行为、迁徙特点和种群动态的实验，观察自然生境、院落、鸟舍或湖泊中的牛群、山羊群、绵羊群、鱼群和其他动物群。研究动物种群的等级结构或禽鸟等级和性活动。用标枪、火枪的方法捕捉、捆绑或标记哺乳动物、鸟类和鱼类；取得有关数据和释放被捕获的动物。在鸟类和动物身上安装遥测装置和信号发射装置，用电子接收机跟踪其活动的范围和体温、心跳等的生理活动。研究水生动物群的生态学和分析从生活周期、摄食特点、捕食者、种群数量和死亡率等所收集到的数据。为标本馆、实验室的研究或重建已灭绝的动物区而收集标本。用轻便录音机或集声喇叭（场微音器）纪录动物的发声、鸟鸣与虫吟。研究昆虫的形态学、生理学、生活周期、分布和经济价值。进行野生动物照相或写生、供课题研究报告图解用。设计生物控制方法，以减少经济上有害动物的繁殖。在虫害侵扰地区培育、饲养和释放食虫哺乳动物，虫类捕食者和寄生者。

有的可从事动物学某一方面的技术工作，并给予相应的称谓，如：

昆虫学技师
鱼类学技师
哺乳动物学技师
鸟类学技师
野生动物技师

2135-146 **病毒学技师**
(VIROLOGY TECHNOLOGIST)(专业和技术服务，未归他类者)

履行有关病毒学方面的技师职责，支持研究和诊断应用方面的工作。

履行职责与职业2135-130相似，而专门从事鉴定和培植动植物组织的病毒。与科研人员协商确定研究目标和制订工作方案。指导动植物组织超薄切片的显微镜检验，以发现病毒，并确定出病毒的浓度，加以纯化和其形态类型。从被感染的组织上获取病毒，加以纯化并分离其成分，用以确定病毒的物理化学特性和生物学特性，以及确定组成病毒的成分。通过开发抗血清，对之进行评价，并进行血清学试验，来发现媒介体中的病毒，并确定病毒与病毒之间的相互影响。进行实验来确定媒介体传染病毒的能力，媒介体的性能和其他传染特征。记录实验结果，将数据列成表格，并绘成图，用来说明实验结果。参见职责名称01-150。

GED: 5　SVP: 7　PA: L47　EC: I　DPT: 261

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 2 3 2 3 3 2 3 5 3	791	0Y9

其他生命科学技师
2135-162至2135-199

2135-162　**渔场技师**
(FISH-FARM TECHNOLOGIST)(专业和技术服务，未归他类者)　DPT: **231**
GED: 5　SVP: 7　EC: B　PA: L347

从事鱼类学方面的各种复杂技术工作，主要是协助研究和养殖。

履行职责名称01-150所述职责。协助分析淡水和咸水养鱼池的水质，用过滤器，滴定法和显微镜测定水的含盐量、pH和有害微生物。检验死鱼或活鱼的组织、体液和分泌物，以确定死因或检查疾病或寄生虫的存在及其范围，并设法预防和治疗。试验用化学方法和生物学方法控制鱼类的捕食者、寄生虫和微生物。制订鱼类食谱，以促进最佳的生长率和肉质。研究各种食用鱼类、软壳类和甲壳类，以确定有效的饲养方法。指导技术员和技工对水池、水槽和养鱼设备的维护。

2135-166　**食品技师**
(FOOD TECHNOLOGIST)(专业和技术服务，未归他类者)　DPT: **231**
GED: 5　SVP: 7　EC: I　PA: L47

从事食品科方面的各种技术工作，主要是协助食品的研究、开发、试验、分析和加工。

履行职责名称01-150所述职责。进行机械、化学和微生物学的试验，校验食品加工线各阶段的运行情况。保证装罐、装瓶等各种工艺程序都符合规定。进行化学试验，测定食品的糖份、淀粉、蛋白质、脂肪、矿物质和维生素含量。进行酵母、霉菌和细菌的微生物学试验，以保证产品的安全和货架寿命。进行质量控制试验。在新产品研制阶段监督试验厨房和试验工厂的操作。

有的可研究用于加工的材料来源；有的可从事食品技术某一方面的工作，并给予相应的称谓，如：

食品加工技师
食品生产技师
食品试验工厂技师
食品质量管理技师

2135-199　**其他生命科学技师**
(OTHER LIFE SCIENCES TECHNOLOGISTS)

本残余类包括未归他类的生命科学技师，例如协助森林研究与开发的技师。本残余类定义中的职业名称的典型例子有：

林业技师（专业和技术服务，未归他类者）

农业技术员
2135-220

2135-220　**农业技术员**
(AGRICUTURAL TECHNICIAN)(专业和技术服务，未归他类者)　DPT: **361**
GED: 4　SVP: 6　EC: B6　PA: M47

从事农业科学方面的某些技术工作，主要是协助试验和分开，并履行下述某些职责：

履行职责名称01-140所述职责。用显微镜检验牛的精液，测定配子的活动性，并分离和鉴定病原体。用密度计测定精液浓度。添加稀释液和抗菌素稀释、保存精液，标以鉴定数据号码，储存于快速致冷剂中。协助进行牲畜饲养实验。研究各畜、鸟的数据卡；了解其体质特点和适用食谱。按配料定量调剂饲料，并把饲料按定量分到每个料槽中。定期观察牲畜、纪录牲畜由食欲、皮毛、光泽、活动程度、体重变化、以及蛋奶产量与质量等所反映出的体质，并纪录其对饲料的反应。负责对实验牲畜进行施药，观察、纪录其体质情况，收集其分泌物进行分析。分析土壤、补充矿物质和有机肥，整理种植试验田。播种和管理秧苗，纪录生长速度和收获量，并选择优良植株进行培育。用纸袋套封花序，防止昆虫授粉，并用画笔将花粉从花粉囊移到柱头上，使植物有选择地授精。

有的可协助对雌火鸡进行人工授精，把精液注射器塞进泄殖腔并压迫活塞；有的可从事农业科学某一方面的技术工作，并给予相应的称谓，如：

大田作物技术员
家禽技术员

生物学技术员
2135-240至2135-272

2135-240　**细菌学技术员**
(BACTERIOLOGICAL TECHNICIAN)(专业和技术服务，未归他类者)　DPT: **361**
GED: 4　SVP: 6　EC: I67　PA: L47

从事细菌学方面的某些技术工作，是协助试验和分析，并履行下述某些职责：

履行职责名称01-140所述职责。安装实验室设备，如离心机、显微镜、蒸馏器和玻璃器皿等，以支持实验活动。用明胶和琼脂培养基或在富含葡萄糖、血清或其他营养剂的肉汤中，进行微生物群落的体外培养生长。在活细胞（如发育卵的卵壳尿囊膜）或切碎的组织中培养病毒。选择单一微生物群体进行再培养，以获得某种生物的纯培养体。协助分析细菌副产

品，检查是否有二氧化碳、尿素、氨、醋酸铅、硫化氢等化合物的存在。将有病的动、植物组织用切片机、酒精、染料和树脂使之冷冻、切碎、染色制成标本并安装在载玻片上供显微镜研究。协助土壤分析，制备为滴定或其他试验用的土壤溶液和混合物。纪录储存食品由细菌引起的味、质的变化。进行微生物工业发酵和分解处理实验，如亚麻和其他天然纤维的浸解、啤酒制造、有机废物降解为有用副产品的试验等。

有的可从事细菌学某一方面的技术工作，并给予相应的称谓、如:

鱼类细菌学技术员
食品细菌学技术员
工业细菌学技术员
土壤细菌学技术员

2135-244 **生物学技术员**

(BIOLOGICAL TECHNICIAN)（专业和技术服务，末归他类者） DPT: 361

GED: 4 SVP: 6 EC: B6 PA: M47

从事生物学方面的某些技术工作，主要协助试验和分析，并履行下述某些职责:

履行职责名称 01-140 所述职责。进行土壤样品的 pH 和滴定试验。用刀或切片机制备陆生和水生动植物、鱼类和昆虫的组织或器官标本，并用化学剂与染料进行标本固定和染色、安装在载玻片上。在试管中用胶体培养基进行微生物的培养生长。安装实验室设备，如离心机、蒸馏器和高压灭菌器等。记录野外考察、实验记录并编写报告。

有的可从事生物学某一方面的技术工作，并给予相应的称谓、如:

水生生物技术员
生态技术员
疫苗技术员

2135-248 **植物学技术员**

(BOTANICAL TECHNICIAN)（专业和技术服务，末归他类者） DPT: 361

GED: 4 SVP: 6 EC: B6 PA: L47

从事植物学方面的某些技术工作，主要是协助植物学的试验和分析，并履行下述某些职责:

履行职责名称 01-140 所述职责。试验种子的发芽力、纯度和杂草量。照料控制环境下生长的植物，标记和记录其生长速度。用剪刀、镊子、纸袋或塑料袋细心移去花药或雄蕊，遮住柱头或雌心，以防止植物的随意授粉。用画笔将某些植物花药中的花粉转移到另一些植物的柱头上，使植物杂交授粉。在无菌条件下培养真菌，以得到理想品种或品系的孢子。用激素或某些化学剂接种或涂抹植物，测定其对植物生长、疾病、真菌、寄生虫或昆虫的影响效应。切取植物有病组织，用显微镜进行检查，确定病情及原因。收集、干燥和压制植物标本，用放大镜和显微镜对标本进行系统鉴定和分类。用化学剂、色层分析法和光谱术进行土壤分析。协助遗传实验，用辐射和化学剂诱发植物亲本突变，把形态和生理变化传给子代。进行免疫技术实验，将疾病敏感品种嫁接到抗病根株上。进行作物轮作试验，以提高产量，改善土壤条件。把病毒接种到植物上，以阻止色素沉着产生颜色变化。

有的可从事植物学某一方面的技术工作，并给予相应的称谓，如

园艺技术员
真菌技术员
植物病理技术员
土壤科学技术员

2135-252 **动物学技术员**

(ZOOLOGICAL TECHNICIAN)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: 361

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L47

制备、保存和分类各种动物标本，如鱼、哺乳动物、爬行动物、鸟类和浮游动物等；在博物馆或其他机构协助科学家工作。

履行职责名称 01-140 所述职责。接纳由野外工作人员采集来的标本，并加以处理：将新鲜标本去肉，将皮送去鞣制，清洁和制作骨骼物质。用各种熏蒸剂定期熏蒸标本。按分类和地理顺序对标本进行正确的编目排列。在分布图上记录每个标本的采集地区并加上必要的标记。协助研究工作，测量和记录骨骼尺寸，摄制标本照片，进行活动物的试验研究，制取涂片，装上显微镜承物镜片和进行染色，并给进行染色体计数等。在复合显微镜下分析结果。从野外调查记录中整理动物生态和行为的观察记录。购置仪器设备并保存其使用记录。制备寄出的标品和接受从其他组织借来的标品，保存这些标本的出借记录档案。

有的可从事野外考察采集标本，协助野外研究工作者安排后勤事务，包括旅行、膳宿、以及所携带的仪器设备等；有的可从事动物某一方面的技术工作，并给予相应的称谓，如:

昆虫学技术员
鱼类学技术员
哺乳动物学技术员
鸟类学技术员
野生动物技术员

其他生命科学技术员

2135-268 至 2135-272

2135-268 **资源管理技术员**

(RESOURCE MANAGEMENT TECHNICIAN)（专业和技术服务，未归他类者）

履行关于管理、保护和保持陆地、水体、森林和野生生物等资源的技术员职责。

履行职责名称 01-140 所述职责。通过航空摄影判读和实地调查，估计可供开采出售的木材数量。规章制度是否符合检查木材的开采。采取间树、栽培和移植树苗，开垦被林火毁灭的林区等方法，来制订森林更新规划。扑灭森林火灾。对利用土地作为公共娱乐场所、休养地和材庄等进行评价。执行捕鱼、打猎的法规制度。繁殖鱼类、在鱼类产卵、孵化期要进行保护。统计野生动物的数量，以及被捕获的禽兽和鱼的数量。采集鱼类、其他动物和植物的样品，土壤和水的样本，进行分析研究。指导工作队员和监督外雇的承包者，建立新的宿营地，重建原有营地和清理天然小径。管理公园和检查新设施的进展情况。

GED: 4　SVP: 7　PA: M23456　EC: B　DPT: 267

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 3 3 3 3 3 3 3 3 4 4	791	0Y8

2135-272　**林业技术员**

(FOREST TECHNICIAN)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: **361**

GED: 4　SVP: 6　EC: B67　PA: M347

在森林科学方面协助科学家和从事森林研究、管理和保护工作的其他林业人员，进行一定的技术工作。

其职责见职责名称 01-140 所述的业务。用罗盘和勘测仪器勘测、测量森林面积和进出道路并立桩和制图。用卡钳和测距仪估计木材量，计算和测量树木、登记品种，进行森林财产清理。制定砍伐计划，划定边界。检查鉴定病虫害。照料、疏伐和移植苗圃。检查伐木操作是否按照规定。进行花粉计算，收集植物、种子、叶簇、树皮和树根样品，检查有无病、虫迹象。协助在实验室和野外进行的有关动、植物、土壤以及光照与气候条件的控制对照实验，以支持研究工作。管理某些特殊植物的试验田，记录其生长因素和其他特性，以进行野外实验。

有的可从事林区的巡察，记录森林干旱程度和森林场地的状态。

2139 —— 生命科学方面的职业，未归他类者

本细类职业包括未归他类的从事生命科学和有关活动，包括的都是未归他类的、与生命科学研究和其他生命科学活动研究有关的职业：如森林土地和森林资源的研究、开发和管理；公园历史、公园自然特点和科学特点的宣讲演示等活动。

2139-110　**林务员**

(FORESTER)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: **031**

GED: 6　SVP: 8　EC: B　PA: L567

从事森林地区和森林资源的研究、开发与管理，使森林在经济、游赏、生态等方面发挥其应有的作用，使林产品得以合理的开发利用。

观察光照、雨量和土壤成份等各种环境因素对森林生长、健康和叶簇的影响。研究森林的增殖问题，观察疏植对森林增益的效果。用嫁接、杂交授粉和移植等各种方法研究各种树木对不同土壤、气候条件、施肥方法和其他因素的适应性。测定森林生长迟滞的原因，如种子的活力差、火灾和动物破坏。编制植林计划，设计损毁、浪费最少的木材收获方法。计划并实施有关洪水、土壤侵蚀和森林病虫害的控制方案。向政府、企业和公众团体提出林业问题咨询的建议，并进行有关爱护森林的教育活动。指导和协调技师和技术员的工作。

有的可指导或参与森林区域的勘察与制图；有的可从事某一方面的森林工作，并给予相应的称谓，如：

森林生态学家

林务研究员

造林学家

2139-114　**园林宣传员**

(INTERPRETIVE NATURALIST)（政府服务）　DPT: **118**

GED: 5　SVP: 8　EC: B　PA: L2456

计划、协调展览和声象放映活动，根据公园的地点和环境向公众讲解公园的政策、历史、自然特点和科学特点。

与公园管理人员商量决定展览、放映的题目和节目时间表。参与公园森林条件、森林分布、动植物群丰度和习性的调查。访问有关的专家，获取制定活动规划的资料。拍摄照片，包括电影，以对演讲和出版物作辅助说明，并推进放映活动。计划发展声象装置，编写说明稿，建立访问中心显示放映系统，并从事野外旅行，指出公园在科学、历史和自然资源方面的特点。计划、组织和指导公园管理人的活动。为有关部门保存官方照片和资料文件。

2139-130　**食品技术员**

(FOOD TECHNICIAN)（专业和技术服务，未归他类者）

在家政学专家、食品科学家或食品研究人员的指导下，进行食品的检验。

按照规定的检验程序，洗切、烹调、冷冻、腌制食物，以进行食品的分析、开发、烹调方法、配方等项目的检验。将食物样品准备好、编上号码，分装在品尝盘里。记录检验结果并归档保存，协助家政学专家准备消费者教育所需资料，进行示范表演和展览。准备好检验溶液，将样品过秤，以及按照指示进行检验的一般工作。购买食品和其他用品。

GED: 3　SVP: 5　PA: L456　EC: I6　DPT: 664

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 4 4 3 4 4 4 5 5	1	30Y

214／215 —— 建筑师和工程师

本子类职业包括下列建筑和工程业务：建筑物和其他结构的设计与管理；环境美化的设计和管理；机器、仪器、设备、工艺和服务设施的制造、试验、安装、操作或维修以及有关的研究、计划、设计、开发和管理。这些职业可分为以下细类：

2141　建筑师
2142　化学工程师
2143　土木工程师
2144　电气工程师
2145　工业工程师
2147　机械工程师
2151　冶金工程师
2153　采矿工程师
2154　石油工程师
2155　航空航天工程师
2157　核工程师
2159　建筑师和工程师,未归他类者

2141 —— 建筑师

本细类职业包括以下业务：建筑物及有关结构的设计与建

造；公园、道路及其他建筑项目的环境美化设计。

2141-110 **建筑师**

(ARCHITECT)（专业和技术服务，未归他类者）

DPT: 011GED: 6 SVP: 8 EC: B PA: S47

设计建筑物，制定建筑工程的计划、施工说明书和详细施工图，安排施工合同并对建造施工进行全面的监督管理。

与建筑委托人协商，商定建筑物的类型、风格和规模；提供有关设计、材料、建筑费用和建筑时间的资料。计划建筑物的布局、内部墙壁和设备的安放位置。为建筑委托人准备工程草图和有关文件。绘制或指导绘制比例图，把建筑物的结构、力学和美学诸要素综合统一设计中。编写建筑承包商和工匠用的施工说明书和其他合同文件。与工程师协商，听取关于土壤、结构、电学、力学和其他技术问题的意见。和其他有关顾部人员协商，进行可行性研究、财务分析、地基选址和土地配置。对建造工作进行全面的监督或检查，以保证建筑物的施工完全符合施工说明书的要求。

有的可从事顾问工作，为雇主提供有偿服务；有的可专门从事工业、商业、住宅、娱乐和机关建筑物的设计和规划．并给予相应的称谓，如：

工商业建筑物建筑师
住宅建筑师
学校建筑师
顾问建筑师

2141-114 **环境美化建筑师**

(LANDSCAPE ARCHITECT)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: 011

GED: 6 SVP: 8 EC: B PA: S47

按美学观点计划与设计布局，达到如公园、机场、工业区、商业区和住宅区等各种场地得到最好的利用。

与建筑委托人、经济学家、工程师和其他建筑师就整体规划进行商讨。汇编和分析地基数据，特别是关于地理位置、地区生态、植被、土壤、岩石特点、排水系统、以及建筑物位置。编制地基计划、施工图、规划说明书和土地开发的费用估计；标明地面轮廓、要种植的植物、建筑物位置和各种设施，如道路、便道、篱笆、停车场、围墙和公共场所．在施工进程中进行检查，以保证符合景观规划说明书的要求。检验材料和施工质量，向建筑委托人、工程师和建筑承包单位就环境美化问题提出建议。

2142 —— 化学工程师

本细类职业包括以下业务：进行化学制造工艺的研究、设计和开发；监督化学工厂设备的建造、操作和维护。典型的专业有：石油、金属精炼；炸药和医药制品开发，造纸浆、造纸和食品加工。

2142-110 **化学设计开发工程师**

(CHEMICAL ENGINEER, DESIGN AND DEVELOPMENT)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: 031

GED: 6 SVP: 8 EC: I PA: S4567

对化学工厂和有关工艺控制系统的建造和进行设计，并制定其工艺规范，以进行新产品、新工艺的生产开发或现有产品、工艺的改进。

履行职责名称 01-060 所述职责。专门从事化学工艺程序的设计和各有关程序控制系统的计划，如化学成份的分析分离程序，用电流影响化学变化的程序，燃料试验和评价程序，传导、对流或辐射传热程序，固、液、气体的传送、储存和封装控制程序等。设计试验工厂监督其操作。撰写分析报告。向负责对产品或工艺进行现场评价的销售人员、或负责估计市场销售量和销售价格的市场研究人员，提供建议和信息。和专利机构协商，使公司在新产品、新工艺开发中的利益、确实得到保护。

有的可从事某一产品或工艺的设计与开发，并给予相应的称谓，如：

燃烧工程师
化学产品工艺设计工程师
炸药产品工艺设计工程师
石油产品工艺设计工程师

2142-114 **化学研究工程师**

(CHEMICAL ENGINEER, RESERCH)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: 031

GED: 6 SVP: 8 EC: I PA: L4567

从事化学方面的应用研究，以解决新产品或现有产品及其工艺开发和改进有关的工程问题。

进行实验，研究所获各种数据之间的相互关系、诸如化学反应、液体流、热量与质量传递、蒸馏、干燥、腐蚀和材料特性等各方面的实验数据。进行热传递、比热和平衡常数等各方面的计算。决定分批法和连续作业法的优劣。编制工艺流程图，选择工艺的设备。选择结构材料，使尽量减少腐蚀和污染。估计材料的放大比例，决定是否需要有一个试验工厂的阶段。研究产品的利用和污染控制问题。与化学家和其他研究工程师合作，指导和协调技师和技术员的工作，还可参见职务名称 02-310 所述的业务。

有的可专门从事某一产品或工艺流程的研究，并给予相应的称谓，如：

炸药工程师（炸药）
塑料工程师（塑料产品）
聚合物工程师（塑料产品）

2142-118 **化学生产工程师**

(CHEMICAL ENGINEER, PRODUCTION)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: 131

GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: L4567

进行工业生产程序和设备装配、维修、操作的监督管理，保证化学产品的产量按计划完成。

研究由研究工程师、设计开发工程师以及其他技术工作者那里收到的分析报告和质量控制报告，决定最有效的设备配置方案，诸如蒸馏、吸收、吸附和蒸发塔以及混合、搅拌、分离等设备。用自动化装置和仪器控制工艺程序。保证所用材料和设备完全符合工艺规范要求。诊断故障，采取即刻修复措施，以保证生产线的有效运行。指导技师、技术员和技工等辅助人

员的工作。

有的可专门从事生产工艺中某一方面的工作，并给予相应的称谓，如：

吸收和吸附工程师

电化学工程师

热传递工程师

混合工程师

分离工程师

粉碎工程师

2143 —— 土木工程师

本细类职业包括下列业务：建筑物、桥梁、堤坝、隧道、港口、船坞和其他建筑结构以及上下水道系统、运输和工、商、公共设施等的计划、设计、建造监督和维修。典型的专业领域包括：结构工程、水力工程、环境工程、码头工程、铁路工程、公路工程、管道工程和隧道工程。

2143－110 **材料试验工程师**

(MATERIALS AND TESTING ENGINEER)(专业和技术服务，未归他类者) DPT: 031

GED: 6 SVP: 8 EC: B PA: S56

进行各种建筑材料与产品质量的研究、开发、试验与评价，诸如桥梁、堤坝、道路、机场、铁道、废物处理场、洪水控制工程、工业建筑和其他大型建筑物等使用的建筑材料和产品。

协调和指导对下述各种建筑材料的研究、开发和试验，如沥青、混凝土、钢筋、水泥、木材和塑料等，并考虑其压应力、估计负荷、水压、抗风力和温度起伏等诸因素。就最适于某种建筑结构的材料问题向建筑承包单位和其他有关方面提出建议。还可参见职责名称 02－310 所述的业务。

2143－114 **结构设计工程师**

(STRUCTURAL-DESIGN ENGINEER)(专业和技术服务，未归他类者) DPT: 031

结构工程师

GED: 6 SVP: 8 EC: I PA: L4567

计划、设计建筑物、塔、桥、隧道和其他结构的承重结构。

履行职责名称 01－060 所述职责。设计房屋、塔、桥、隧道和其他建筑物的承重结构，在考虑到给定安全范围内的允许应力、振动容差规模、形状、外观和经济等诸因素的条件下，保证结构的强度和牢固性。研究新材料和新方法的发展及其对设计和建造方面的作用.

2143－118 **普通土木工程师**

(CIVIL ENGINEER, GENERAL)(专业和技术服务，未归他类者) DPT: 131

GED: 5 SVP: 8 EC: B PA: L4567

研究道路、铁道、桥梁、堤坝、废物处理系统和建筑物等的设计方案，提出有关工程设施的各种意见，和监督其建造和维护，并履行下述某些职责：

研究建筑项目的设计方案，积累和分析各种基本数据，如公路的地形和地质、河流的流量史、人口增长统计、水泥、土壤和水的实验室分析数据等。编制建筑项目的初步计划，应用数学和工程设计知识计划建筑物的上层结构、骨架结构和基础结构。进行建筑项目的估算，保证造价经济合算。指导编制建筑承包单位使用的详细设计图和施工说明书，并与力学、化学、电学工程师和建筑师等其他专家协商、考虑建筑结构的技术、美学要求。使建筑计划得到雇主和管理当局的批准。在建造期间检查工程施工，到竣工时验证完全符合设计要求。监督各种土木工程项目的维修，如运输系统、供水系统、管道系统等。研究改进维护方法，并采用新材料使各种设施保持完善。指导和协调技师和技术员的工作。

有的可从事顾问工作或与其他学科的工程师合作为雇主提供有偿咨询服务。

2143－122 **机场工程师**

(AIRPORT ENGINEER)(专业和技术服务，未归他类者) DPT: 131

GED: 5 SVP: 8 EC: B PA: L

研究机场、跑道和其他设施的设计方案，提出建造维修意见：

履行职责与职业 2143－118 相似。专门从事机场、飞机库和控制塔的设计工作。根据飞机的重量、大小、速度等各种条件，监督跑道的建造、保养和维修。建造时向工程承包单位提出技术方面的意见。

2143－126 **建筑与桥梁工程师**

(BUILDINGS AND BRIDGE ENGINEER)(专业和技术服务，未归他类者) DPT: 131

建造工程师

GED: 5 SVP: 8 EC: B PA: L4567

研究建筑物和桥梁的设计方案，制作详图，对其建造或施工进行监督。

履行职责与职业 2143－118 相似。专门从事商业或公共建筑物和桥梁的建造与维修。决定挖掘土方和起建上部结构所需的设备和人力。设计和监督临时性结构、脚手架、模板和材料加工厂的装配建造。

有的可从事负荷和性能试验工作。

2143－130 **环境工程师**

(INVIRONMENTAL ENGINEER)(专业和技术服务，未归他类者) DPT: 131

GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S

研究环境条件控制的设计方案，就水污染、空气污染以及由低劣工程活动而引起的慢性身心损害等有关环境条件的控制，提出建议。

履行职责与职业 2143－118 相似。专门编制滤网、栅格、沉沙池、沉淀污泥槽、消解池、过滤器以及其他控制水和空气污染的装置设置的技术规范。指导编制有关焚烧炉、水处理工厂和污物处理工厂的设计。提出有关过量噪声、烟尘、辐射和其他污染物的控制意见。对由于工程设计低劣、疏忽轻心或无知造成的噪声、臭烟臭气、石油废品、油污、垃圾、工业废品以及化学废料等的控制，提出处理措施并监督

其实施。

有的可从事市场、营房、工厂和公园等公共场所的环境条件检查；有的可从事环境工程某一方面的工作，并给予相应的称谓，如：

空气污染控制工程师
工业卫生工程师
消声工程师
环境卫生工程师
污水控制工程师
水处理工程师

2143−134　公路工程师
(HIGHWAY ENGINEER)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 131
GED: 5　SVP: 8　EC: B　PA: L

研究公路街道和道路的设计方案，提出建造、使用、维护意见。

履行职责与2143−118相似。专门从事人口和人口增长统计的分析、交通特点和运输量，以规划未来的需要。与政府机关和其他专家协商，设计安全有效的交通系统。研究路面和路堤的设计，公路交叉的几何学和涵洞、立交桥等设施的维护。

2143−138　灌溉与排水工程师
(IRRIGATION AND DRAINAGE ENGINEER)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 131
GED: 5　SVP: 8　EC: I　PA: L47

研究灌溉和排水系统的设计方案，提出建造维修意见。

履行职责与职业2143−118相似。通过试验与测量测定土壤的各种特性，如含盐度、地下水位、植物生长不良区、土壤类型和地表等高线，并研究各有关数据。计算和估计水流速率。编制水道、管道、干渠、沟渠等的开设计划。指导实验室模型的建造，研究结构和水流问题。确定是否需要取得通过别人土地的通行权等事宜。

有的可从事排灌工程和某一方面的工作，并给予相应的称谓，如：

排水设计工程师
水力工程师
灌溉工程师

2143−140　军事工程军官
(MILITARY−ENGINEERING OFFICER)（军事）

指挥、协调野战部队和驻勤单位的土木工程人员的工作。

履行职责名称01−320、01−060所述职责。制订方针与计划，提出有关建筑物维修技术的建议。监督宿舍、军事建筑、道路、桥梁、跑道、供水系统、污水垃圾处理系统等的建设和维修、以及安置和拆除障碍物和防御工事。指导测量人员进行绘图。指导和协调消防人员的工作。研究、确定维修工作的改进措施。

GED: 5　SVP:8　PA: L24567　EC: B　DPT: 131

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	2	2	3	4	4	4	4	5	5	79	40Y

2143−142　管道工程师
(PIPELINE ENGINEER)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 131
GED: 5　SVP: 8　EC: B　PA: L4567

研究大量传送气、液、固体管道的设计方案，提出建造维修意见。

履行职责与职业2143−118相似。在和石油及机械工程师协商下，专门编制管道和管道设备，以及有关结构设施的设计方案。根据准确测量和制图，确定适当的管线布局。分析管道的运行维护费用，确定管道的效益，并提出整个系统的改进或革新方案。石油产品输送管道的机器和设备运用，提出技术建议。

2143−146　铁道工程师
(RAILWAY ENGINEER)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 131
GED: 5　SVP: 8　EC: I　PA: L

研究铁路系统的设计方案，提出包括轨道、限界、站场和其他设施在内的新、旧铁路系统的建造和维修意见；

履行职责与职业2143−118相似。研究线路的自然特点。计划道床类型、轨道尺寸和轨道曲线，以适应车速和运载量的需要。进行交通观测，以确定快速运输的最适宜线路或城市铁道系统。

2143−150　土壤工程师
(SOIL ENGINEER)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 131
GED: 5　SVP: 8　EC: I　PA: L7

进行土壤的现场试验和实验室试验，以确定与其设计、地基　建造有关的各种特性。

检查计划中的建造地点、分析和确定土壤的基本类型和特性。在建造地点钻孔、取样，以确定土壤和地基条件。进行土壤的现场和实验室试验，保证试验设备和机器设置确当。撰写试验报告，根据试验报告提出解决工程问题的建议。制定道路、堤岸和其他结构用的土壤混合物的技术规范。计算土堤和挡土墙所需的厚度和切削坡度并提出意见。指导和协调技师和技术员的工作。

有的可从事顾问工作，为雇主提供有偿咨询服务。

2143−154　水资源工程师
(WATER−RESOURCES ENGINEER)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 131
水厂和供水工程师
GED: 5　SVP: 8　EC: B　PA: L56

主管水坝、导水系统、水电站、抽水站、以及供水系统等各种水源设施的设计建造、并对其运用、保养和维修提出建议；

履行职责与职业2143−118职责。专门从事水源的控制和作用，包括水库、堤坝、导水系统、运河和储水港湾的设计和建造。评价这类水利工程的计划与技术规范，使其符合既定的

标准。从经济学的角度，指导研究水源系统的运转、水分配和设备效率，并提出恰当地解决运转和技术问题的办法。

有的可从事水源工程某一方面的工作，并给予相应的称谓，如：

抽水与供水工程师

水净化工程师

配水工程师

2143－199 **其他土木工程师**

(OTHER CIVIL ENGINEERS)

本残余类包括未归他类的土木工程师，例如专门从事疏浚港口和航道的工程师，协调和指导测量、摄影测量和制图的工程师等。本残余类定义中的职业名称的典型例子有：

摄影测量主任工程师（专业和技术服务，未归他类者）

2144 —— 电气工程师

本细类职业包括以下业务：电能的生产、传送、分配、控制和使用系统的设计、建造、保养和维修；电气工程问题的研究，电气和电子产品的开发；在各种电气和电子设备，如电话、无线电、电视和卫星系统的通讯设备、自动控制系统、计算机、室内设备和其他节省劳务装置等的生产中，提供技术指导。典型的专业领域包括：电力系统、电话、照明、通信、音频和电子系统。

2144－110 **电气电子设计开发工程师**

(DESIGN AND DEVELOPMENT ENGINEER, ELECTRICAL AND ELECTRONIC)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: 031

GED: 6 SVP: 8 EC: I PA: L456

设计和开发用于电气和电子设备制造、安装的各种电路。

履行职责名称 01－060 所述职责。为各种电气和电子设备制订电路技术规范；例如涡轮机、发电机、接收机、发射机、导航设备、传真设备、计算设备等。主管以下设备的安装和装配；例如发电设备、雷达、调频发射机和接收机、无线电测距仪、导航设备及电子计算设备等。

有的可从事某一特定类型设备或部件的设计、开发和安装，并给予相应的称谓，如：

电路设计工程师

无线电、电视广播设计工程师

电话系统电讯电路工程师

2144－114 **电气电子研究工程师**

(RESERCH ENGINEER, ELECTRICAL AND ELECTRONIC)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: 031

GED: 6 SVP: 8 EC: I PA: L456

研究各种电学和电子学现象，审查、评价这方面的研究成果，并用以解决实际问题。

研究以下问题并进行实验：发电、输电、配电、电磁波脉冲的传输、调制与接收，以便发展新的更有效的通讯、导航及电子设备和部件。利用先进的测试仪器和计算机，研究以下各种效应，如无线电干扰、电磁波强度的衰减及其对无线电导航、电热疗法、无线电、雷达等设备和设施的工作效率所带来限制，收集有关数据，指导和协调技师和技术员的工作。参见职责名称 02－310 的定义。

有的可进行电学和电子学现象某一特定领域的研究工作，并给予相应的称谓，如：

电气研究工程师

电子学研究工程师

照明研究工程师

无线电研究工程师

2144－118 **普通电气工程师**

(ELECTRICAL ENGINEER, GENERAL)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: 131

GED: 5 SVP: 8 EC: B PA: L4567

主管发电、输电、配电及与电能利用有关的各种电气设备和部件的制造、安装、检测、保养与检修，研究与其它有关的设计方案，履行下列某些职责：

发展产品和系统，例如家用电器、点火系统、马达用电磁铁、电动工业机械或部件的电路。为建造以下工厂设备进行成本估算，如发电站、变电所、中继站，以便将电力从配电站输送到用户。利用数学公式，通过复杂的运算，决定所采用的电路、变压器、开关及避雷器的种类和布局。主管机器设备的安装和配置，以确保容量充足而安全地供电。指导电力系统及电力生产过程中复杂自动控制装置的改进和检修。制订施工图和工作规范，说明所用的材料和制造方法。主管制造工艺的技术工作，编制所需劳力、制造费、安装费、保养维修的预算。汇编，评价，阐述及撰写技术报告。评价技术规范，检查安装电气设备，确保符合安全标准，并就保养维修工艺提供改进建议。指导和协调技师和技术员在各种技术方面的工作，如图表绘制和设备安装等。

有的可与其他学科工程师合作，充任顾问工作，向用户提供有偿咨询服务。

2144－122 **普通电子工程师**

(ELECTRONIC ENGINEER, GENERAL)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: 131

GED: 5 SVP: 8 EC: B PA: L4567

主管和开发用于下述领域的电子设备、系统和部件的制造、安装、试验、检查、维修和保养，并研究与之有关的设计方案，如通风设备、娱乐设备、导航和数据处理系统，履行下列某些职责：

为制造电流通过电子管、气体及晶体管和二极管这类半导体材料来提供可控电流的电子设备和组件的厂商编制初步成本预算。利用材料的铁电特性、非线性特性、介电特性、光导特性及热电特性，研制测试仪器，设计测试程序以评价电路。主管下述设备中使用的原型电路和控制系统的设计和制造，如雷达、遥测设备、导航系统、微波系统和电子数据处理设备。主管各通信系统或中心通信系统，如电话、无线电和电视广播及其他通信设施的建造和运转，指导电子测试设备的维护与标准。主管电子部件和系统的制造、检查、测试和安装，以确保制造过程中的高质量，并符合技术规范和安全标准。编写电子部件和系统的改进和维修工艺报告、工艺说明书和产品目录。

指导和协调技师和技术员的工作。

有的可和其他专业的工程师合作，充任顾问，为用户提供有偿咨询服务。

2144-126 **声频工程师**
(AUDIO ENGINEER)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: 131

GED: 5 SVP: 8 EC: I6 PA: L4567

开发用于舞台音响、电影、有线广播系统等使用的电子和机械录放音设备。

履行职责与职业 2144-122 相似。专门研究声频范围内外的声音的传播、吸收和重放系统。设计特殊类型的扬声器、音箱、声反射器及回声室。

有的可协助建筑师及其他工程师设计播音室、大厅、录音场地，向他们提供建议以改善这些建筑物的音响效果。

2144-128 **无线电通讯工程师**
(COMMUNICATIONS AND ELECTRONICS ENGINEER)（军事）

在军队里，无线电电子学通信工具和设备的指导规划、设计、维修、保养和操作。

履行职责名称 01-320 和 01-060 所述职责。制订方针政策和计划，以及设计无线电电子学通信工具和设备。指导和协调安装、操作和维修战略、战术通信系统工作人员的工作。其中通信系统包括：卫星通信、电子数据处理系统、指挥和控制系统、空运控制系统和导航、雷达监视和识别系统、电子对抗系统。在战斗中监督和领导无线电、电话和其他通信支持系统的技术员和操作人员。

GED: 5 SVP: 8 PA: L4567 EC: 8 DPT: 131

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	2	3	3	4	4	4	4	5	4	79	40Y

2144-130 **配电工程师**
(DISTRIBUTION ENGINEER)（电力） DPT: 131

GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: L4567

计划和发展配电系统向工商业用户和居民提供电力。

履行职责与职业 2144-118 相似。专门从事配电系统的发展。保证其配电计划报告及时、先进、并掌握有主要记录。负责向工程技术人员布置配电站的发展工作，并保证在配电站的整个有效寿命期间发展的经济性和合理性。分析现场报告和负荷预测，保证现有系统能满足需要，并可作为年度预测修正的基础。综合考虑现场服务、设计、成本估算、现有配电系统的估价及经济问题等因素，对进一步扩大配电系统的要求进行可行性研究。确保将原有配电系统与现有设备结合起来。按照要求，提出有关配电系统运行问题建议，特别是有关系统的匹配、电压电平、变压器联接，串联和并联电容器装配，闪变问题及电源组的设计等问题。

有的可从事某一特定类型的配电工程工作，并给予相应的称谓，如：

架空电网配电工程师

地下电网配电工程师

2144-134 **航空航天电气电子工程师**
(ELECTRICAL AND ELECTRONIC AEROSPACE ENGINEER)（飞机与航天器） DPT: 131

GED: 5 SVP: 8 EC: B PA: L4567

设计、开发飞机、宇宙飞行器和火箭飞行的电子和电气控制设备。

履行职责与职业 2144-118 及 2144-122 相似。专门设计、开发和测试以下一些设备，如通信和导航设备、宇宙飞行器及其有效负荷装置的地面控制系统、以及遥感装置等。计划并监督控制设备生产和安装后的试验工作。

2144-138 **电气设备工程师**
(ELECTRICAL-EQUIPMENT ENGINEER)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: 131

GED: 5 SVP: 8 EC: B PA: L4567

主管工商业成套机械设备系统中各种电气机械和装置的发展、制造和安装，并研究有关的设计方案。

履行职责与职业 2144-118 相似。专门从事工商业成套机械设备系统中各种马达，发电机、换流器、整流器、变压器、稳压器以及开关设备的制造、安装和发展，如点火系统、电动升降机、起重机、手提式电焊设备和材料装卸设备。

有的可从事用于地震仪、地球仪及其他石油勘探设备的仪器制造和发展，并给予相应的称谓，如：

电气勘探工程师（石油和天然气）

2144-142 **电力系统规划工程师**
(ELECTRICAL-SYSTEMS-PLANNING ENGINEER)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: 131

GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S4567

计划并主管发电系统和输电系统的安装、进行和维修，并对其他可供选择的系统进行可行性研究。

履行职责与职业 2144-118 相似。专门致力于拟用电力系统的研究、制定各主要电力部件的短期和长期计划目标，如发电设施、输电设施、输助验电设施、变压器及变电所设施等。利用计算机，在考虑到诸如设备的特性、主干线、电压电平、线路的电学特性、系统设备的配置等各种因素的前提下主持制订电力系统主要部分的详细扩建计划。分析系统负荷数据，包括历史记载和官方发布的水电量预报，与配电工程师合作，确保系统具有足够的容量以满足正常情况和紧急情况下的需要。为制订电力、电能的买卖合同及直接向主要用户提供大量电力所需设备的费用合同，提出建议。

有的可专门编制发电进度和维修规划，并给予相应的称谓，如：

电力调度工程师

2144-146 **照明工程师**
(ILLUMINATING ENGINEER)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: 131

GED: 5 SVP: 8 EC: B PA: L4567

主管建筑物、街道、公路和室外照明设备的安装和施工，研究有关设计方案，拟定发展计划，制订技术规范并进行费用估算。

履行职责与职业 2144-118 相似。专门研究建筑物的内外部情况和工作场所，以确定建筑物的特点、工作活动、美学特征、自然光照条件和雇主的照明要求。测定某些特定位置的光强度，利用光敏测量计测定光的英尺—烛光值。决定所需照明的类型，如漫射光照明，无眩光照明和定向照明。绘制地板、墙壁的平面图以及公路照明系统和交通管制灯、地下管道电缆和馈电线路的示意图，标明光源的位置、间隔和分布。

有的可从事某一特定领域的照明工程师，并给予相应的称谓，如：

建筑照明工程师

工业照明工程师

户外照明工程师

2144-150 **工厂电气工程师**

(PLANT ENGINEER, ELECTRICAL) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 131

GED: 5 SVP: 8 EC: B PA: L4567

主管工厂电气设备的运转与维修。

履行职责与职业 2144-118 相似。专门从事检查和指导新设备和修复设备安装后的检验和测试，如开关装置、马达、配电和馈电线路、保护装置、照明系统、通信和其他控制系统等。研究工厂内电力和热力的应用、分配、保护，照明及通信系统的技术问题。为工厂拟订和选择需增置和更换的电气设备和材料并主管它们的安装。确定保护器件的类型、数量、安装位置和组合，如继电器、断路器、保险丝和接地装置等。

2144-154 **信号工程师**

(SIGNAL ENGINEER) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 131

GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: L4567

设计、开发铁路信号设备、列车控制和识别装置制造、安装用的电路和电子系统。

履行职责与职业 2144-118 与 2144-122 相似。专门发展铁路电气色灯信号系统及安全保护装置，如光信号、公路交叉点保护装置以及中心交通控制站和分站的线路和装置等。分析系统中的固体编码设备、数字编码和频率重迭电路的结合情况，使几种信息可同时利用一个电路。

2144-158 **电话工程师**

(TELEPHONE ENGINEER) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 131

GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: L4567

发展中心通信系统设施和专用通信系统设施，研究设计方案，主管它们的建造、安装、保养和检修。

履行职责与职业 2144-122 相似。根据其他部门的报告，分析有关的交通和经济研究资料以及工程估算，平衡电话服务和经济效益两者之间的关系，决定各种电话设备的类型、位数设置和布局，例如长途、自动电话、电传打字机、开关设备、电话电缆管道、海底电缆及微波系统等。根据追加的设备投资，计算出联通其他电话公司引起的收支变化。与电力公司共同讨论感应协调问题，以保护电话设施与服务不受噪音、串线、电蚀和其他不利电效应的干扰。

有的可从事电话工程某一方面的工作，并给予相应的称谓，如：

天线工程师

室外设备工程师

电报工程师

传输保护工程师

2144-162 **输电工程师**

(TRANSMISSION ENGINEER) (电力) DPT: 131

GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: L4567

设计、主管从发电站到配电站的输电线的架设，并进行估算。

履行职责与职业 2144-118 相似。专门从事输电线路和输电设施的设计、架设，绘制图纸，规定所用设备和材料的类型。布置设备的安装，检查全部工作以便有效地运转，并符合技术规范和安全标准。协调输电工程建设的所有方面，巡视拟订的地点，选择不与电话或其他线路相干扰的路线。向有关部门呈交拟用路线的资料，以得到必要的通行权。安排航空测量、地形测量和其他测量以获得与电路干线设计有关的资料。设计电缆的钢制和木制支撑结构，绘制标明其位置的示意图。对电缆下垂度、电杆强度和电缆接地情况进行详细的工程计算。制订和审查工程进度，以便将工程建设与材料和设备的供应有机地联系起来；核对拨款、加工订单、对承包商的支付及其他成本管理凭证。

有的可从事输电工程某一方面的工作；并给予相应的称谓，如：

电缆工程师

线路架设工程师

2145 —— 工业工程师

本细类职业包括以下业务：设计、创立和发展各种生产方法和程序，以大量制造各种质量高、竞争能力强、成本低、操作安全而效率高的零部件和设备。其典型专业领域包括：工厂布局，生产方法和标准、成本和质量管理以及工业安全。

2145-110 **普通工业工程师**

(INDUSTRIAL ENGINEER, GENERAL) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 131

GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S567

计划、监督生产设备的利用，促进安全、经济和有效地使用人力、材料和设备。

与管理和主管人员共同商讨确定生产目标和生产中的问题。计划并主持有关工时和生产活动的研究，将研究结果与预定标准进行比较，提出提高效率的建议。通过研究资料的分析，建立工时和生产标准。提出改变生产组织、生产程序、生产方法、设备利用、安全规程以及其他方面的改革建议，以达

到各种经济目的。就销售预测和用户特殊需要，分析生产部门的要求。选择或发展合适的生产流程以尽可能地降低劳动强度，减少重复劳动和拖拉现象；并重新安排工厂布局，以便最大限度地利用空间，缩短工作人员搬运材料时在设备之间的活动距离。为材料或半成品加工成产品的加工工艺，制定质量控制标准，并提出发展、应用和维持这种标准的规划建议。发展工作效率标准，评估定量、定性研究所得的结果，用统计方法建立这种标准。向生产主管或管理人员说明所推荐的生产体制或生产程序对提高该部门的生产效率和产量有何意义。对固定设备和设施的选择与使用提出建议。指导和协调技师和技术员的工作。

有的可从事顾问工作，向用户提供有偿咨询服务。

2145-114 **工业卫生学家**
(INDUSTRIAL HYGIENIST)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: 131
GED: 5 SVP: 8 EC: I67 PA: L4567

研究、评价和实施保健计划，以控制工作环境中产生的引起工人疾病、伤害、极度不适或降低工作效率的各种环境因素和危险。

收集、测试和分析尘埃、气体、烟雾和其他可能有毒的物质，使其不超过规定标准。调查是否有足够的通风、排风设备，足够的照明设备和可能影响工人健康的其他条件。评定噪声级，以确定噪声与工人的不适感及工作效率之间的关系。和其他科学家及工程师合作，为可能造成危害的条件和设备制定控制和治理措施。撰写危害控制、治理报告，并提出相应建议。参加各种教育性会议，向工人讲解职业健康知识。指导和协调技师和技术员的工作。

2145-118 **工业安全工程师**
(INDUSTRIAL-SAFETY ENGINEER)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: 131
安全主任
GED: 5 SVP: 8 EC: B PA: L567

分析工业事故和职业病，找出潜在危险，发展和采用安全规程及安全措施，以便最大限度地减少生命、财产危害对工人精神、工作效率不利的各种因素。

检查新的机器、设备、建筑物和结构的设计方案与技术说明书，看是否包含了应有的安全预防措施。从安全角度出发，确定可以安放在地板和其他支撑物上的允许重量。检查机器的位置是否有造成工伤事故的危险。设计、制造和安装各种机器、传送带和输送设备的防护装置。进行厂房火险检查，检查是否有足够的防火措施和消防设备。研究造成每一事故的原因，确定预防措施。通过事故控制活动竞赛，教育工人认识工厂中所存在的各种危险。确定通风要求，保证足够的通风设备。检查工作区，确定是否存在有害或危险性的尘埃、气体或烟雾，并提出治理措施。指导和协调技师和技术员的工作。

有的可进行噪声级的测量；有的可主持安全和救护班训练急救人员；有的可从事工厂保健计划的制订和协调工作。

2145-122 **工时研究工程师**
(TIME-STUDY ENGINEER)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: 131
工业工程分析员
GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S567

发展"工作测量"方法，指导进行时间与动作研究，以促进更加经济而有效地使用人力和各种设施。

履行职责与职业 2145-110 相似。专门指导进行工作人员的工作观察，以确定各种工作职责的时间与动作因数，制订工时标准。利用工业工程学和心理学原理评价工作方法方案，与其他学科的工程师一起，就工作方法、工资等级和预算决策等提出管理方面的建议。

2145-126 **制造工艺工程师**
(MANUFACTURING ENGINEER)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: 131
GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S567

对工业机械和设备的运转进行研究并提出建议，以提高其运转效率。

履行职责与职业 2145-110 相似。利用新的或现有的机器设备进行淬火、焊接、覆镀、修整或其他工艺的研究。计划操作程序，制定高效率的制造加工步骤，诸如材料的切割、成型、加工。评价现有机器设备的性能，确定其是否适于制造加工工艺。提出新设备和现有设备的改造或更新建议，使公司在现有经济条件下，确保设备的运转功率。协调研究、设计部门和制造、生产部门的工作，在从事新产品设计制造部门中充当顾问。

2145-130 **方法工程师**
(METHODS ENGINEER)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: 131
方法设计师
GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S7

分析工商业计划及其运营管理程序，提出有关组织、工作方法和运营程序的建议。

履行职责与职业 2145-110 相似。主要是对计划即将制造的产品或即将提供的服务进行分析评价，评价其运营计划、流程图和其他技术说明，考查其管理程序，鉴定其主要运营方法。决定在选择经济有效运营方法的程序中应遵循的步骤。

2145-134 **生产工程师**
(PRODUCTION ENGINEER)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: 131
生产计划师
GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S56

监督工厂中生产程序的制订和改进。

履行职责与职业 2145-110 相似。专门设计和创立生产线的生产方法和生产运转程序，以确保生产经济有效地进行。根据每道工序的顺序、时限、工具条件、机器负荷、所需材料和人力以及其他因素，制订生产总体规划。计划合同工作，制订进度表，并根据已经建立起来的生产程序，制订每一部门和工序的工作流程表。根据工作进展编制生产报告和生产进度表。

2145-138 **质量管理工程师**
(QUALITY-CONTROL ENGINEER)(专业和技术服务，未归他类者) DPT: 131
GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S567

主管质量管理标准的发展和应用，制定有关的计划方案，保证原材料加工成产品的质量。

为生产线上的人员和其他小组制订质量管理方法，制订检查、试验和评价新材料与新成品的程序措施，以确保符合工程技术规范。协助工程人员和销售人员确定新产品和已有产品的标准。指导从事测量、检验产品和制订产品质量和可靠性数据表的技师和技术员的工作。编写质量管理方法教材，开设质量管理方法训练班。

2147 —— 机械工程师

本细类职业包括以下业务：机械设备及其制造工艺的应用研究开发与设计；各种机器和机床的操作和维修；机器制造工厂及其生产工艺的评价。本类典型的专业领域包括供暖、空调、制冷、汽车、机床和电力工程。

2147-110 **动力机械工程师**
(POWER ENGINEER, MECHANICAL)(专业和技术服务，未归他类者) DPT: 131
电厂工程师
GED: 6 SVP: 8 EC: I56 PA: L47

设计热电厂，制订装配保养和操作技术规程，并提供有关建议。

履行职责名称 01-060 所述职责。利用蒸气厂、精炼厂、热核发电厂及加工厂等工厂设备所采用的同样的结构原理、热力学原理和操作原理，设计高压容器和工厂设施。

有的可从事某种特定电力工程业务，并给予相应的称谓，如：

热电工程师

2147-114 **机床工程师**
(TOOL ENGINEER)(专业和技术服务，未归他类者) DPT: 031
机床设计师
GED: 6 SVP: 8 EC: I56 PA: S47

设计工业用的机床和各种机械。

履行职责名称 01-060 所述职责。设计和发展新的或改造现有的机床和各种机械；例如，模具、车床、床具、卡具及其他各种附件。

有的可从事某种特定类型的设计工作，并给予相应的称谓，如：

油井设备设计工程师

量具设计师

工具和模具设计师

2147-118 **普通机械工程师**
(MECHANICAL ENGINEER, GENERAL)(专业和技术服务，未归他类者) DPT: 131
GED: 5 SVP: 8 EC: I56 PA: L567

履行下列各项职责，安排、主持各种机器、机械装置及加工工艺的研究、设计、开发、建造、运转和维修：

设计各种机器、机械装置和工业加工工艺，并进行成本估算。根据实验研究，分析和解决有关电力、机器及材料使用问题。收集数据、编写报告。主持制订技术规范，指明所采用的材料和制造方法。指导样机、产品和试验工厂的可行性研究和其建造、改进以及最后试验工作。评价已安装好的工厂及其机械加工工艺和产品，以保证符合技术规范和安全标准，并就进一步的改进和维修措施提供建议。指导和协调技师和技术员的工作。

有的可与其他学科的工程师和科学家合作，充任顾问工作，为用户提供有偿咨询服务。

2147-122 **汽车工程师**
(AUTOMOTIVE ENGINEER)(专业和技术服务，未归他类者) DPT: 131
GED: 5 SVP: 8 EC: I56 PA: L367

研究汽车部件的设计技术要求，测试其性能，并提出有关建议：

履行职责与职业 2147-118 相似。专门检验各种汽车部件的性能；如发动机、传动装置、驾驶机构、刹车等，以确保机械的效率高、适用性强、耗能少、造价低。

有的可专门从事某种类型发动机或汽车部件的研制工作，并给予相应的称谓，如：

内燃机工程师

2147-126 **供暖、通风、空调工程师**
(HEATING, VENTILATING AND AIR-CONDITIONING ENGINEER)(专业和技术服务，未归他类者) DPT: 131
GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: L467

发展民用和工业用供暖、通风、空调设备，研究其结构设计要求，提出相应建议。

履行职责与职业 2147-118 相似。专门设计中心工厂和公用事业工厂设施的各种系统装置、气动控制装置和电路，以便向家庭、工厂、学校和其他建筑物供暖、排风并进行空调。发展耗电量低的空气净化系统和循环空气净化系统。

2147-128 **陆军军械工程师**
(LAND ORDNANCE ENGINEER)(军事)

对部队的陆用车辆，兵器系统以及野战后勤资源的开发、试验和维修工作予以协调。

履行职责名称 01-320 和 01-060 所述职责。指导和协调下列部门人员的工作，例如：工程开发，采购补充和武器装备维修、试验和评价、研究、质量检查以及行政管理和训练等部门。协调从事修配、保养、大修和下列陆军装备的人员的工作：车辆、装甲车、武器、武器系统以及基地和野战条件下使用的有关装备，培训工程技术人员。

GED: 5 SVP: 8 PA: L56 EC: B56 DPT: 131

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 2 3 3 4 4 4 4 5 4	79	40Y

2147-130　**润滑工程师**
(LUBRICATION ENGINEER)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 131
GED: 5　SVP: 8　EC: I　PA: S467

试验、开发各种经济而有效的润滑油、润滑脂、干式润滑剂或金属机加工润滑液，供发动机、机床和其他机械设备使用。

分析产品或设备的制造、操作、维修和设计要求，与设计、操作、维修人员共同讨论，以确定有关润滑问题。推荐合适的润滑剂，以减少摩擦，降低磨损、振动、功耗、腐蚀和渗漏。进行实验和研究，以发展新型润滑剂。检测用于润滑剂生产的各种测量记录仪器、泵、过滤器和控制器。根据不同条件下润滑剂的进给速度、变化频率、清洗和过滤方法、回收和贮藏技术等各种因素，拟订并编写操作程序。举行学术交流会，对市场销售人员进行训练和指导。制订改变产品品种和改进产品性能的规划，对比不同地区销售代理商提供的情报信息。指导和协调技师和技术员的工作。

2147-134　**燃气利用机械工程师**
(MECHANICAL ENGINEER, GAS UTILIZATION)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 131
利用工程师
GED: 5　SVP: 8　EC: I6　PA: L567

设计工业和民用煤气、天然气设备，并解决有关的工程问题。

履行职责与职业 2147-118 相似。专门研究工业的工艺过程，以确定在何处设置使用气体燃料的设备以及如何利用这些设备，并进行设计满足工艺过程的需要。

有的可利用气体作动力源解决空调及供暖设备的问题；有的可从事顾问性工作，说服工业界，使其确信，用气体料作为各种操作的动力源，比用含油、焦炭、煤或电力更好。

2147-138　**航空航天飞行器推进装置工程师**
(PROPULSION ENGINEER, AEROSPACE VEHICLES)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 131
GED: 5　SVP: 8　EC: B57　PA: L47

主要从事飞行推进系统的设计、开发和运转。

履行职责与职业 2147-118 相似。设计开发航空发动机、火箭发动机、动力装置系统、传动装置和发射装置。规划和设计动力设施。拟订并主持试验计划，分析试验数据，以确保推进系统符合设计标准。

2147-142　**制冷设备工程师**
(REFRIGERATION ENGINEER)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 131
GED: 5　SVP: 8　EC: I7　PA: L467

研究各种结构的设计技术要求，发展主要用于工业的制冷系统和设备。

履行职责与职业 2147-118 相似。专门设计制冷系统的电控装置和电路，包括热电和热离子系统。研究某些液态气体作为超低温直接制冷剂的效应。其职责有一部分同职业 2144-118 所述。

2151 —— 冶金工程师

本细类职业包括以下业务：金属性质和特性的研究；金属提炼工艺的开发与管理；开发合金金属产品制造工艺的监督。物理冶金学家和金相学家归入细类 2119。

2151-110　**冶金工程师**
(METALLURGICAL ENGINEER)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 131
提炼冶金学家
GED: 5　SVP: 8　EC: I567　PA: L4567

研究金属的性质，发展从矿物中提炼金属的各种工艺过程以及钢、铁和其他金属的生产工艺过程。

研究火法冶金和湿法冶金所需矿石的生产问题，以找出大量生产矿石的最有效方法。安排不同的加工阶段采集样品，以便进行实验室分析。向操作人员提出有关工艺的改进、试剂消耗量及电流调节方面的建议，以期达到预定的加工要求，并提出质量管理方面的建议。规定高炉操作过程中的温度调节、配料比和其他可变参量，以获得预定质量的生铁、钢材及其他精矿砂。研究改进冶金过程的方法；如优先氧化、电解、蒸馏等，以便从矿石中提炼铝、汞、镍及其他黑色金属和有色金属。编制生产成本预算，以便评价生产过程的经济可行性。指导和协调技师和技术员的工作。

有的可专门从事黑色金属、有色金属或某种特定金属的提炼工作；有的可从事冶金工程中某一方面的业务，并给予相应的称谓，如：

铸造冶金学家
湿法冶金工程师
选矿工程师
铸模设计工程师
木模工程师
火法冶金工程师

2153 —— 采矿工程师

本细类职业包括以下业务：研究采矿工程问题，确定矿床位置；规划、设计和发展矿山和矿山设施、系统及设备，对采煤采矿及采集含有金属的矿石的方法提供咨询，规划、组织并主持矿物的提炼、制备和加工。本细类职业的典型专业领域包括：矿山生产和矿山安全，通风、供水、供电，通信及设备维修。

2153-110　**采矿工程师**
(MINING ENGINEER)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 131
矿物工程师
GED: 5　SVP: 8　EC: B67　PA: L4567

确定煤、矿物及金属矿的矿位置，制订开采计划，设计并发展采矿设施。

与地质学家或矿物勘探工作者合作，对矿物储量进行初步调查，以确定开采的经济价值。根据复层厚度、矿床和周围岩

层特性等因素，确定最佳采集方法、或联全采集方法。制订竖井、巷道、硐室的位置和建造计划，并充分考虑到适宜钻井、爆破技术的采用。选择最经济有效的地下运输设备，将矿物运到地面。和其他学科的工程师合作，设计、选择最适于采矿要求的机器、系统或设施；如选矿、洗矿、分级、粉碎设备以及进出通道、供水、供电、排水、通风、矿山铁路及其他各种输送设备等。根据环境条件合理安排使用人力和设备，使之符合安全、高效原则。在矿山进入投产时，进行生产和工程估算，控制开支。指导和协调技师和技术员的工作。

有的可从事顾问工作，对用户提供有偿服务；有的可从事矿山急救设施的协调工作，确保矿山急救站和急救人员的适当布局和活动；有的可专门从事采矿工程中某一方面的业务，并给予相应的称谓，如：

矿山布局工程师

矿山设计工程师

矿山生产工程师

矿山通风工程师

2154 —— 石油工程师

本细类职业包括以下业务：研究地质勘测、土壤样品及其他数据资料，以便对发展油田和气田的方法、开采设备、储存设备及转送之前的预处理设备等提出有关建议。本细类典型专业领域包括：勘探、钻井、岩芯及泥浆的分析、保管与运输。

2154-110 **石油总工程师**

(CHIEF-PETROLEUM ENGINEER)（石油与天然气） DPT: 131

GED: 6 SVP: 8 EC: B PA: S567

规划和指导石油公司工程部门的各项业务，以发展油田和输油管，对工程管理问题提供咨询。

分配从事以下各项业务的工程技术人员的工作：钻探新油井、保存油井记录、研制和改进钻井设备和生产设备、研究钻井泥浆成份、原油脱水、采油和采气工程等。审查工程设计文件的准确性。对油田和输油管的建造、石油和天然气的钻探、泵站的建造、原油处理设备、以及各种设备的维修、改进和现代化规划，提出系统的计划、设计、估算和技术要求。主持编制工程预算以及有助于评价工程规划的特殊研究并提出研究报告，主管油田勘探设备和生产设备的选择、安装、使用和检修。

有的可与电气、机械、土木工程师等部门一起从事工程活动的协调工作；有的可主管石油地质学家、地球物理学家或地震测计人员的油田勘探和找矿工作；有的可充任钻井和生产管理人员的顾问，根据实验或经验所取得的技术发展，提出采用新技术的建议；有的可从事石油工程某一方面的工作；并给予相应的称谓，如：

钻井和采集工程师

生产总工程师

2154-114 **石油工程师**

(PETROLEUM ENGINEER)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: 131

GED: 5 SVP: 8 EC: B6 PA: L4567

研究石油和天然气的开采工程问题，提出有关建议并计划、组织、主持石油和天然气的开采。

研究地质勘探和其他数据、样品、提出需采用的钻塔和钻井设备类型。根据照相记录和地下定向勘探观察结果，计算钻孔倾斜度并绘制成图。设计钻井方法，保证钻孔的垂直性并指导对歪井的堵塞和重钻工作。指导钻井队使用斜向器、叉形接头和各种特殊接头，推荐并主管钻井泥浆和套管水泥的使用，指导喷枪、挤压水泥及其他特殊技术的应用，以解决钻井过程中出现的问题。研究、试验新的钻井设备，并提出改进建议。指导钻孔的试验工作以测定压力、温度和所遇到的岩层以及其他各种因素。设计钻井投产方法和油、气流量的控制方法。在自然喷流停止后，提出重建油气喷流的方法。推荐原油处理工艺，以去除残渣和水份。主管产油油井和生产设备的清洁、维修。确定产油油井的油-气比，规定容许流量，以符合配置规定。编制每一油井的工作记录、产油油井的生产记录及其他资料。定期撰写工程报告，并进行各种课题的特殊研究，如盐水浸蚀、生产设备及保管问题。

有的可协助进行地质和地球物理勘测；有的可充任顾问工作和其他学科工程师合作为用户提供有偿咨询服务；有的可专门从事钻井和开采工程、生产工程或天然气井工程，并给予相应的称谓，如：

天然气工程师

石油钻井和开采工程师

石油生产工程师

2154-118 **石油储量工程师**

(RESERVOIR ENGINEER, PETROLEUM)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: 131

GED: 5 SVP: 8 EC: B67 PA: L4567

分析和预测各个油井、储油层、储气层的情况及其经济意义。

研究地质样品、储油层的压力记录和气、油、水的生产记录。利用流体力学和质量守恒等基本物理原理，确定储油层的状况。将这些数据与石油工程师提供的生产数据综合起来，估计出最大开采量和产品的价值。根据这些研究结果，并考虑到油井密度、油井速度、开采方法等各种因素，拟订开采计划，确定合理而有效地利用储油层的途径。指导和协调技师和技术员的工作。

2155 —— 航空航天工程师

本细类职业包括以下业务：研究、设计、发展、制造和维修航空航天飞行器和大气层内外的各种飞行设备，并制订其操作技术规范。典型专业领域包括：空气动力学、热力学、质量和重量分析、系统控制和武器控制、飞行试验。还包括专门从事气垫飞行器业务的工程师。

2155-110 **航空航天设计开发工程师**

(AEROSPACE ENGINEER, DESIGN AND DEVELOPMENT)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: 031

GED: 6 SVP: 8 EC: B PA: L47

分析、评价、设计航空航天发动机系统、结构、部件及其

辅助设备，拟定技术规范，提出发展建议。

履行职责名称 01-060 所述职责。设计和发展航空与航天飞行器、系统和部件，如液压气压系统、空调系统、氧气系统和灭火系统以及电子导航和通信设备、武器和火力控制装置、电-光-磁传感器和计算机等。研究和发展飞机、宇宙飞行器、火箭运载飞行器的合理结构。分析空气气流行为，以确定其空气动力学和热力学性质。分析新的设计方案或重大改进方案，以确定其重量分布，向设计人员和操纵人员提供有关设备和可动负荷的有效而合理的分布建议。评价研究结果，向制造人员、管理人员和操作人员提出有关各种材料的性质、各种制造工艺效率的报告。

有的可从事某些特定材料、系统、结构和部件的设计和研制工作；并给予相应的称谓，如：

空气动力学家（飞机和航天器）

航空航天结构工程师

航空航天系统分析工程师

航空航天系统装置工程师

2155-114 **航空航天质量参数工程师**

(AEROSPACE ENGINEER, MASS PROPERTIES)（专业和技术服务，未归他类者）

DPT: 038

重量与平衡工程师；航空航天飞行器重量分析员

GED: 6 SVP: 8 EC: B PA: L47

计算并规定航空与航天飞行器零部件组件的重量与平衡。

履行职责名称 01-060 所述职责。分析新设计方案和重大改进方案中的重量分布因素，将得出的数学公式用模拟计算机或数字计算机转译成数学解的形式。将数学解与其他数据结合起来，制定初步设计研究用的重量分布估算值。与其他航空航天工程师共同讨论，以确保重量和平衡估算值与飞行器研制的其他方法相互协调。比较不同设计方案的效率。制订操纵重量平衡指南和载重量限额。研究和发展进行质量估算、测量及控制的方法.

2155-118 **普通航空航天工程师**

(AEROSPACE ENGINEER, GENERAL)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: 131

航空工程师

GEN: 5 SVP: 8 EC: B PA: L467

研究各种航空与航天飞行器的设计方案，如民用飞机、军用飞机、气垫飞行装置、火箭、人造卫星，并主管它们的制造、试验、改进、维护和检修；履行以下某些职责：

研究各种类型的航天与航天飞行器、零部件和辅助设备的设计方案，并进行成本估算。在实验室或飞行条件下，试验各种控制系统和飞行器结构的完善性、稳定性及其他各种性能.分析并解决通过上述试验发现的各种问题，确保飞行器能够适应各种条件的飞行环境。研究飞机机架在应力状态下的行为，解决由金属疲劳和颤动等所引起的各种问题。主持施工图纸和技术说明书的制订。主管机身的组装及发动机、仪表和其他设备的装配。评价试飞情况，以确保飞行器符合设计规范及安全校准。推荐或审查改进方案和保养、检修方案。指导和协调技师和技术员的工作。

2155-122 **航空航天试飞工程师**

(AEROSPACE ENGINEER, FLIGHT-TEST)（飞机与航天器） DPT: 031

GEN: 5 SVP: 8 EC: B PA: L47

计划并指导实验飞机、宇宙飞行器、火箭运载飞行器及其系统、设备的试飞活动。

履行职责与职业 2155-118 相似。专门研究和阐述由管理机构、用户和设计工程师制定的各种技术规范。制订实验飞行器的试飞时间表和飞行计划，并参加试飞工作。评价设计方案，确定试飞设备的购置，主管试验设备的校准，记录并汇编试飞数据。评价并报告试飞结果。发展操作技术，编制有关的技术指南。

2155-126 **航空航天材料工艺工程师**

(AEROSPACE ENGINEER, MATERIALS AND PROCESSES)（飞机与航天器）

DPT: 031

GED: 5 SVP: 8 EC: B PA: L47

在飞机、宇宙飞行器、火箭运载飞行器及其动力系统和设备的制造与检修过程中，规划并监督材料和工艺的管理。

履行职责与职业 2155-118 相似。专门编制各种飞行装置制造材料和工艺的技术说明书及工艺程序，诸如车间操作校准、检查及试验工艺等。在有关材料和代用材料的特性、应用、处理、利用等方面，向工程部门、制造部门和质量管理部门提出建议。与材料供应厂商保持联系。

2155-128 **航天工业工程师**

(AEROSPACE ENGINEER)（军事）

管理军队的航天运载工具及其系统的工作，并执行有关的支持职能。

履行职责名称 01-320 所述职责。指导、协调和参与维修、保养、更换和大修飞机、导弹、飞行控制系统、仪表和电气设备、机械设备、导航、通信、侦察、识别、摄影和武器系统。指导和参与维修、更换试验用设备及其工具、陆基设备、工具、综合培训设施、仪表表标定中心，指导有关测试记录和出版物的编纂整理、保管和分析．对于航天运载工具及其系统和有关设备的选择、评价、试验、保养、操作、修改和处理等支持工作要承担起来。参与制订航天运载工具及其系统和有关的配套设备，服务设施的规划、方针政策以及标准和规范。提供有关航天运载工具的操纵和部署方面的技术建议。

GEN: 5 SVP: 8 PA: L234567 EC: B56 DPT: 131

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	2	2	3	4	4	4	4	5	4	79	40Y

2155-130 **航空航天飞行操作工程师**

(AEROSPACE ENGINEER, FLIGHT OPERATIONS)（飞机与航天器） DPT: 131

GEN: 5 SVP: 8 EC: B PA: L467

在飞机和宇宙飞行器的生产、操作过程中，协调试飞工作。

编写飞行操作手册。准备飞行器维修和大修后的试飞工作。作为机组的一员参加试飞，并对试飞结果进行评价。指导机组人员，向其提供有关飞行程序的意见，以确保对飞机的合理操作。行使与飞行器飞行性能及操作问题有关的其他工程技术职责。

2155-134 **航空航天飞行辅助工程师**
(AEROSPACE ENGINEER, FLIGHT SUPPORT) (飞机与航天器) DPT: 138
GEN: 5 SVP: 8 EC: B PA: L47

研究、计划飞行地勤设备和设施的使用，并提出有关建议。

指定各种地勤设备；例如，机场和发射场，包括空调、加油，起飞或发射以及检测和试验设备、装置、系统等。评价现有地勤设备的性能及其适用性。与设计师和供应厂商共同讨论这些设备的改进问题，并提出有关建议，以确保它们符合要求。拟订试验计划，检验这些飞行地勤设备的性能。计划设备的安装地点和数量，以满足飞行要求。指导和协调技师和技术员的工作。

2157 —— 核工程师

本细类职业包括以下业务：应用核科学的理论原理解决核能的释放、控制和利用问题，以进行元素嬗变，提高核反应堆的生产效率。其典型专业领域包括：反应堆和核能系统部件的设计，辐射效应的分析和放射性防护的设计，放射性材料及废物的处理，以及放射性安全控制。

2157-110 **核工程师**
(NUCLEAR ENGINEER) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 031
GEN: 6 SVP: 8 EC: I6 PA: L7

应用工程学原理研究、设计和发展与核能释放、控制及利用有关的工厂和设施，计划并主管这些工厂和设施的发展，制造、安装和维修。

履行职责名称 01-060 所述职责。设计反应堆和核能系统的组件。分析在放射性材料加工和放射性废物处理过程中出现的辐射效应和辐射防护设计问题。确保放射性安全控制措施的建立和实施。指导核设施的操作和维修。指导和协调核工程各方面的技师和技术员的工作。

2157-114 **核动力站运行工程师**
(NUCLEAR-OPERATIONS ENGINEER) (电力)

指导核动力站、重水工厂及其配套设备的操纵和保养工作，并监督技术、保养和操作人员。

解决有关机械、化学、电气系统、计算机系统、控制系统、重水处理、反应堆燃料的安排，反应堆物理计算、与操纵相关的化学控制、核动力站和重水厂的维护等技术问题。提出有关设备、系统以及核动力站和重水厂工作情况等数据和资料。监督和培训下级人员。监督新核动力站和重水厂的投入运行和对已建成的核动力站和重水厂进行重大设计改进。实现核动力站、重水厂和其有关设备的安全、高效运行和生产。

GED: 6 SVP: 8 PA: L56 EC: I6 DPT: 138

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
1	1	1	2	2	4	4	4	4	5	5	78	40Y

2159 —— 建筑师和工程师，未归他类者

本细类职业包括以下业务：应用建筑学和工程学原理，定律进行机器、材料、仪器、结构以及有关工艺和服务设施的设计、发展、安装、生产、利用或维修，但未归他类的建筑师和工程师。船舶工程师官员归入细类 9153。

2159-110 **农业工程师**
(AGRICULTURAL ENGINEER) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 031
GED: 6 SVP: 8 EC: B PA: L567

研究并指导与农业有关的工程学问题，设计农业机械、装置与设备，主管它们的制造、施工和安装。

履行职责名称 01-060 所述职责。和工程师及机械工程师一起，制订各种农业设备、装置和设施的设计、制造标准，如农业自动化机械、乳品厂和食品厂用的加工设备和系统，动物产品和食物制品用的受控气氛建筑物等。设计各种传感、测量和记录装置及其他仪器，进行下述各种问题的研究，如温度、湿度及光照对动植物的影响，杀虫剂各种不同使用方法的相对效果等问题。设计用于评价和加工农产品的设备、仪器以及农业生产自动化设备等，并主持其安装。按照国家建筑法规的农场建筑标准，设计并主持农场建筑物和辅助设施的建造。指导和协调技师和技术员的工作。

有的可从事顾问工作，为雇主提供有偿咨询服务；有的可专门从事食品或奶制品加工中某一特定产品或系统的设计和规划；并给以相应的称谓，如：

奶制品厂工程师

2159-114 **陶瓷工程师**
(CERAMICS ENGINEER) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 031
GED: 6 SVP: 8 EC: I367 PA: L47

研究、设计和发展制造陶瓷产品的机械和加工技术。

主持粘土，硅石等材料的物理、化学和耐热特性试验。分析试验结果，确定材料的组配，以提高产品质量，降低成本。研究加工方法，包括原材料的成型和烧结工艺，以发展各种陶瓷产品，如陶瓷炉衬，陶瓷工具及其他产品。设计产品成型、烧结和处理用的设备及仪器。协调最终产品各种性能的测试工作，如质地、颜色、耐久性、色泽及耐火性等。指导和协调各种陶瓷工艺技师和技术员的工作。参见职责名称 02-310 所述的业务。

有的可专门从事某类陶瓷产品的生产业务，如砖、玻璃、陶器、瓷管；有的可专门从事开发喷气发动机、火箭推进器和核能领域内使用的耐火材料及耐腐蚀材料。

2159-118 **船舶工程师**
(MARINE ENGINEER) (船舶制造和修理) DPT: 031

GED: 6 SVP: 8 EC: B PA: L234567

从事船舶动力设备、推进系统、传暖和通风系统以及其他机械电气设备的设计、安装和维修。

履行职责名称 01-060 所述职责。研究图纸和设计说明书并进行复杂的计算，以确保所设计的系统和设备符合船舶的需要条件，参照图纸和设计说明书进行工程投标成本估算。主管船舶设备的检修，如动力装置，推进系统及其他电气和机械设备。在验收和试航过程中，监视和评价这些设备的运转情况。指导和协调各种船舶工程技师和技术员工作。

2159-122 **船舶建造工程师**
(SHIP-CONSTRUCTION ENGINEER) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 031
船舶设计师

GED: 6 SVP: 8 EC: B PA: L234567

设计船舶和一切漂浮装置，主管它们的建造、检修和试航。

与货主、航运组织及海洋学研究机构共同协商，以制定初步的船舶设计方案，进行投资费和有效使用期内的费用估算。进行流体静力学和流体动力学研究及强度、振动计算，以确定船体的最佳重量，使所设计的方案符合预定的性能要求。根据这些研究找出影响进度的各种环节、因素、并制定改进措施。指导编制详细的船舶设计，包括图纸、技术说明书和建造合同；协调参加设计的其他方面的工程人员，如发动机设计师、系统工程师等。按照法律要求，取得政府或其他管理机构对设计计划的批准。在船舶建造期间，以船主代表或以船舶制造商监督人的身份，通过统一标准的监督实施和质量保证检查，对整个建造过程，进行全面监督。指导和协调技师和技术员的工作。指导制定船舶的下水计划；亲自参加检查和试航，以确保船舶符合合同的全部要求，并由管理当局分类注册。

有的可从事合同的谈判工作，改变合同中规定的技术要求或进行财政上的修改，并审批合同的付款期限；有的可专门从事军舰的设计，并给予相应的称谓，如：

军舰设计师

2159-123 **生物医学研究开发工程师**
(BIOMEDICAL ENGINEER, RESEARCH AND DEVELOPMENT) (医疗)

应用既定工程原理设计和研制新的诊断和临床仪器与程序，以利于医疗工程工作和生物研究，并设计和研制帮助有生理缺陷者的装置。

履行职责名称 01-060 所述职责。运用电器、机械、化学或其他的工程原理的知识和解剖学及生理学的知识研究维持生命系统的各个工程方面。研制模仿生命系统的原型(模型)以取得测量或控制生命进程的资料。设计和研制替代或加强感觉的或运动神经的功能。设计和研究帮助医疗或其他保健人员治疗生理疾病或缺陷的仪器和装置。设计和研制能测量和(或)控制身体功能的器械。设计和从事有关生命系统的研究。监督生物医学技师和技术员的活动。

GED: 6 SVP: 8 PA: L4567 EC: I DPT: 031

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 1 1 1 3 4 4 4 4 5 4	78	09Y4

2159-124 **临床生物医学工程师**
(BIOMEDICAL ENGINEER, CLINICAL) (医疗)

与医院行政人员就医疗和护理设备的计划、添置和使用进行合作，提出意见，并修改，安装或配置这些设备，或者监督设备的安装。

与医院各部门行政人员商讨包括工作人员需求在内的护理设备和计划的拟定和研制，并对提出的设备和计划协助进行系统分析和成本收益分析。与行政人员就护理设备的安装或供应进行商讨，提出意见，并就设备的使用以及包括使用特别技术的计划程序提出建议。说明技术需要并提出意见帮助医疗行政人员作出购置新设备的决定，并在必需技术的供方和需方之间起媒介作用。参加临床小组，在康复的全过程中与之合作，包括开处方和估定进展情况。研制、修改治疗和护理设备，包括用于促进康复的器械。安装或监督安装设备，给残疾病人装配器械，查明并解决有关使用电子和机械的康复性设施的问题。给使用医疗设备的人讲授理论、护理设备的使用和例行校准以及必须遵守的安全程序。保证对电器的、电子的、机械的以及电气加机械的设备和器械进行安全的设计、安装、运用和保养。发展病人信息系统、自动化设备、自动化程序和计算机（仪表）接口装置。监督生物医学工程技师和技术员的活动。

GED: 6 SVP: 8 PA: L4567 EC: I DPT: 131

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 1 1 1 3 4 4 4 4 5 4	786	4509Y

2159-126 **煤气与蒸汽输配工程师**
(GAS AND STEAM-DISTRIBUTION ENGINEER) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 081

GED: 6 SVP: 8 EC: I PA: L47

从事煤气或蒸汽主管道的安装、维修以及现有主管道和输配设施的扩大等方面的设计、技术规范编制、以及成本估算工作。

履行职责名称 01-060 所述职责。研究现有主管道的分布图，分析其他地下管道和地下电缆设施记录，以免和现行的安装工程发生干扰。指导和协调技师和技术员的工作。有的可主持地下设施位置的勘测，以保证地下设施的分理分布；有的可从事各种仪表、管道、主管道及有关配气设备操作和维修说明书的编写、编制；有的可从事某一特定能量的输配业务；并给予相应的称谓，如：

配气工程师(公用事业，未归他类者)

配汽工程师(公用事业，未归他类者)

2159-130 **低温工程师**
(CRYOGENICS ENGINEER) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 138

GED: 6 SVP: 8 EC: I267 PA: L47

应用工程学原理，设计和发展低温材料与低温设备，主管低温设备和低温工厂的建造。

履行职责名称 01-060 所述职责。利用空气的液化和分馏

等方法生产氧气和氮气。设计各种专用真空泵、阀门、隔热系统以及低温实验用的其他组件、发展天然气的液化方法和技术，以便于工业应用和各种运输工具的运输。指导和协调低温工程技师和技术员的工作。

有的可从事研究活动，核对低温现象数据，编写或指导编写研究报告。

2159-134 **地质工程师**
(GEOLOGICAL ENGINEER) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 031
GED: 5 SVP: 8 EC: B6 PA: L457

对有可能出现含油、含矿地质结构的地区，进行地质学的调查与研究。

利用地球化学仪器，研究地震和其他地质数据并进行定量分析、估价矿物、天然气、石油和地下水资源的开发价值。解释计算记录和用电子学方法处理过的地震勘探数据记录，绘制地震剖面图，以评价确定含油、含矿结构位置中所使用的方法是否恰当。搜集、研究有关矿床情况的数据资料，向采矿工程师和生产人员推荐经济的采矿方法。解释现场记录，利用地质研究所得到的结果，对以下项目中所遇到的工程技术问题提供咨询，如堤坝、桥梁、隧道和大型建筑物的建造或开凿。指导和协调技师和技术员的工作。

有的可从事实验室的研究工作，研究开发新的仪器设备和使用这些仪器的新方法；有的可从事地质工程中某一方面的业务；并给予相应的称谓，如：

采矿地质学家

2159-136 **海上工程官**
(MARITIME-ENGINEERING OFFICER) (军事)

在设计和建造海上系统和岸上武器系统方面以及在部队的船上运用、保养和修理这些系统方面，指导、协调并参加军事工程师和技术员的班组活动。

履行职责名称 01-320 及 01-060 所述职责。确定或参与确定海上系统的需求和军舰及辅助舰船的武器系统的需求。设计或参与设计包括推进系统、动力、船体结构、辅助机械和机械控制系统在内的海上系统；或者包括侦察、火力控制、计算机和武器发射、通信和电子对抗以及技术资料处理在内的武器系统。监督这些系统的建造、安装和测试。运用这些系统，并监督其使用、保养和维修。

GED: 5 SVP: 8 PA: M234567 EC: B DPT: 031

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 2 2 3 4 4 4 4 4 4	79	40Y

2159-138 **林业工程师**
(FOREST ENGINEER) (林业与采伐) DPT: 131

采伐工程师
GED: 5 SVP: 8 EC: B PA: L567

规划林木的砍伐、装运和存放地区。

履行职责与职业 2143-110 相似。专门研究勘测图和航空照片，以确定最合适的林木采伐、存放和装运地区。选择装卸运输设备，制定装卸运输方法。主管各种有关装置、设备和运输设施的建造、安装和使用以及道路、桥梁、工作场地和建筑物的维修与保养，并提出有关建议。

2159-142 **焊接工程师**
(WELDING ENGINEER) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 131
GED: 5 SVP: 8 EC: I56 PA: L4567

研究焊件和焊接设备制作装配设计方案，发展车间和现场焊接工艺技术。

分析机械图纸和技术要求，同时考虑到现有设备、焊缝种类、所用夹具、定位器和操作装置，以及焊件是成型板还是管材，是锻件还是铸件等各种因素，从而制定经济、实用的零部件焊接设计方案。根据产品的技术要求，推荐所需采用的金属、合金、焊接设备和技术。拟订适宜的室内和现场焊接工序，以控制畸变、残余应力、静负荷量、疲劳负荷量和焊点的性能。用 X 射线和其他设备检验焊件，以保证焊缝符合要求。利用物理冶金知识，通过实验，发展和改进纯金属及含金的焊接设备和方法。独立地或与检验部门一起，主管焊接加工的质量管理。指导和协调焊接技师和技术员的工作。

2159-146 **消防工程师**
(FIRE-PREVENTION ENGINEER) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 181
GED: 5 SVP: 8 EC: B6 PA: S567

进行调查研究，确定火灾起因，制订防火措施，编写防火教材。

对各种建筑材料、化学制品、涂料、室内装饰材料和其他易燃物品进行检验和分类，将结果编目发表，以帮助安全协会、政府部门、公共机构和私人团体等各种用户建立建筑法规标准。决定易燃材料存放存离开公众的安全距离。研究、分析各种报告和统计数字，以确定火灾的起因和火灾损失。调查建筑物和电力系统过热造成的火灾隐患，并制定安全措施加以克服。编制各种防火指南、宣传画、电影、守则和法规，以防止火灾，使火灾隐患下降到最低限度。

2159-150 **交通工程师**
(TRAFFIC ENGINEER) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 138

交通管理工程师
GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S567

研究市内和郊区道路的交通状况，拟订改善交通条件的规

划，以促进交通安全，减少交通拥挤。

通过定点、车辆或直升飞机等各种方式，研究交通状况，确定交通的拥挤情况或不安全情况，考察替代线路的位置。评价工程技术人员提供的以下一些有关统计数据和实际数据，如每英里的车辆数、路面的负荷能力，路面展宽的可行性及未来交通运输量的预测等。在邻近道路或在同一条道路上，通过改进交通信号、交通方向或其他交通控制设备技术，进行各种不同交通计划的实验。评价实验结果并提出改善交通状况的建议。与各种类型的居民、实业家及政府官员共同商讨，解决需要公众或其他司法机关合作才能解决的交通问题；就重大资本投资项目，向有关负责官员提供建议。指导和协调从事交通工程工作的技师和技术员的工作。

准备各种讲演及宣传材料，以取得公众合作，减少交通事故和拥挤现象。或将交通研究成果和其他机构的工作结合起来，拟订交通运输发展规划。

2159-154　**防腐蚀工程师**
(CORROSION ENGINEER)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT：168
GED：5　SVP：8　EC：B　PA：L 5 6 7

利用积累起来的知识，采用经济而有效的手段，降低腐蚀造成的损害。

设计阴极防腐蚀系统，以防止地下管道，钢材的突出部、船舶的水下部分及近海钻井设备等的腐蚀作用。推荐适于特种工业用途的各种金属材料，以消除化工厂、纸浆和造纸厂、轮船、管道、桥梁及其他建筑物的电蚀、应力裂蚀和其他腐蚀作用。开发和试制新的更好的保护涂层，并规定防腐剂的使用剂量，以防止空气、水份和土壤的污染与腐蚀。发展化学药品贮存容器的阳极氧化系统，以消除腐蚀和污染。确定寄生电流的存在与否，并采取预防消除措施。研究土壤的破坏、腐蚀作用及土质蜕化等问题，提出防止和缓解这些问题的方法，并向科学家、工程师及其他有关人员阐明腐蚀事故发生的处理。

2159-158　**油井测井工程师**
(LOGGING ENGINEER, OIL WELL)(专业和技术服务，未归他类者)　DPT：261
GED：5　SVP：8　EC：B 6　PA：L 4 5 6 7

测量油井或气井中地层结构的声纳特性、电学特性和放射性特性，以估计储油层或储气层的生产能力。

给升降机司机发信号，将测量仪器下到井内，观察控制盘上的示波器和仪表，以检验仪器的工作状况。旋转控制盘上的各种旋钮，使仪器适于指定的记录工作；当仪器下到钻孔底部时，开始进行记录工作。在矿车暗室内复制记录图纸。解释记录图，以指出地质结构的密度，孔隙度、含油量或含气量及其生产能力。利用千分尺、测角器及倾角仪，测量钻孔的直径、方向和岩层的倾角。

216 —— 建筑和工程方面的其他职业

本子类职业包括以下业务：搜集和分析海洋测量数据，绘制海洋测量图；测量地球表面，绘制工程、制造、建筑和勘探用的施工图、详图和特定比例的地图，利用科学、数学、制图设计及其他方面的原理知识，完成化学工程、土木工程、电力工程、工业工程、航空工程以及建筑领域中的工艺、技术职能。以下几个细类，这些职业可分为

2160　建筑和工程方面的其他职业监理
2161　测绘师
2163　制图职业
2165　建筑及工程方面的技师和技术员
2169　建筑和工程方面的其他职业，未归他类者

2160 —— 建筑和工程方面的其他职业监理

本细类职业包括职责名称 01-250 的定义所述的职责，涉及从事测量、制图和工程技术工作人员的业务活动。

2160-110　**建筑与工程技师和技术员监理**
(SUPERVISOR, ARCHITECTURAL AND ENGINEER TECHNOLOGISTS AND TECHNICIANS)(专业和技术服务，未归他类者)
DPT：138

监理和协调直接帮助建筑师进行工作的技师和技术员的业务活动以及在化学工程、土木工程、电力工程、工业工程、机械工程、石油工程、航空航天工程和其他有关领域中，协助工程师进行工作的技师和技术员的业务活动（细类 2165）。

履行职责名称 01-250 所述职责。

有的可监理建筑和工程中某一特定方面的技师和技术员的业务活动，并给予相应的称谓，如：

材料试验监理

2160-114　**制图员监理**
(SUPERVISOR, DRAUGHTSMEN)（专业和技术服务,未归他类者）　DPT：138
主制图员

监理和协调在制造业、工业、商业和其他机构，绘制施工图、详图、地图、编制技术说明和成本估算的各制图员的业务活动（细类 2163）。

履行职责名称 01-250 所述职责。

有的可从事某一特定专业领域的监理，并给予相应的称谓，如：

主设计制图员（电力、未归他类者）
电气制图监理
估算员监理和制图员监理（电力）
测绘监理（石油和天然气）
船舶制图监理
机械制图监理

2160-118　**测绘师监理**
(SUPERVISOR, SURVEYORS)（专业和技术服务,未归他类者）　DPT：138

监理和协调各种测绘师和测量队的业务活动，包括有关点、面、高度、边界和其它地形特征的长度和角度测定，以及进行水文测绘的测绘师和测量队（细类 2161）。

履行职责名称 01-250 所述职责。

有的可主管某一特定地段、地区或区域的测量业务；并给予相应的称谓。

2161 —— 测绘师

本细类职业包括以下业务：测量陆地表面，以确定边界和准确的所在位置，并绘出地形特点，测定土地面积，供建筑工程和绘制地图使用；测量矿山，绘出其地表和地下特征，从掌握矿藏的走向和范围，测量海底、河床和湖底，以绘制航图、决定航线、计划船舶结构的建造；分析航空照片以绘制和修订地图与海图。

2161－110　**水文测绘师**

(HYDROGRAPHIC SUPVEYOR)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 131

海洋测绘师

GED: 5　SVP: 7　EC: B4　PA: M234567

从事海洋测量数据的收集、分析和标绘等工作，用以编制航图、航线、潮汐表等各种航海出版物。

研究已有的地理基准位置资料、野外测量记录手稿、海图及其他有关出版物，以便计划安排进行水文测量的方法和程序。协助测定直观和电子海岸定位站的准确位置，如三角测量和导线测量。利用六分仪、精密测地仪、经纬仪、水平仪和电子定位装置，进行角度和长度测量，并建立它们与已有大地测量基点之间的联系。安装临时潮汐测量仪表，以自动监测测量地区潮汐运动的时间和高度，建立潮汐水准点。在距离水面预定的深度下，安装流速计，以自动记录在固定的时间间隔内，水流的方向和速度。指导测量船的操作，按照测量要求，确定测量船的抛锚位置和船只调遣。利用电子回声探测器和海底取样设备、操纵测深索，以确定海底的深度和自然状态，同时使用电子定位装置和在海岸已预先定位的水平六分仪的角度，为测量船定位。确定岩石、暗礁、浅滩和浮标、灯塔等导航设备的位置。将得到的数据标绘在野外作业图上，同时标出深度和海底轮廓线，并利用制图仪器，将海岸线和其他地形细节从航空照片、地形图和视距测量图上摹绘在野外作业图上。在需要进行小间距的测深时，使用涂有油脂的测深锤进行手工探深，来确定海底或浅滩的深度和自然状态。指导测量人员的在职训练。

2161－114　**测绘师**

(SURVEYOR)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 131

GED: 5　SVP: 7　EC: B46　PA: L24567

进行地面测量，并监督工程测量队测定地面点、线、面、海拔高度和等高线的精确位置及可靠数据，以保证建筑、地图绘制、土地评价和其他方面的需要。

根据地图契约或其他记录，确定必须进行测量的数据。利用光学经纬仪、经纬仪、水平仪、测链等地面测量仪器进行地面测量，并通过计算，验证测量数据的精确度。根据测量队提供的野外测量记录，计算纬度、经度、角度、面积和绘制地图所需的其他数据。保存精确的工作记录、测量图表和所得到的数据。调整测量仪器，以保证其精确度，或指导仪器操作员进行这种调整工作。绘制制订土地利用规划用的各种图纸，如地区图，轮廓图及剖面图。指导测量队员在测量岗位上的业务活动。编制土地平面图说明。在测量和注册机关检索目录查找测量记录。

有的可从事煤矿或其他矿山的地表和地下测量，以掌握矿床的方向和范围；或计算开凿和联通地下通道所需要的数据，测量一定期间竖井推进的距离，并计算已运出的矿物量和剩下的碎矿量；或从空中拍摄地形照片，或使用专门的高精度观测技术，包括天文观测技术；并根据这些照片制或修订地形图，或专门从事某种特定的测量业务，如大地测量，地形测绘、控制测量、地球物理测量、城市规划、主管工业和官方测量队等，并给予相应的称谓，如：

郡县测绘师
领地测绘师
测地计算师
矿山测绘师
州测绘师
地形测绘师

2161－118　**测量仪器操作员**

(INSTRUMENT MAN)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 361

GED: 4　SVP: 7　EC: O236　PA: M24567

利用照准仪、经纬仪、水平仪及其他测量仪器，获取角度、偏移、点及等高线等有关数据，用于建筑、地图绘制、矿山及其他方面。

汇编测量队员提供的手稿、草图、数据记录和工作记录。观察由远距离的点发出的光信号或反射信号，利用红外测距仪、光电测距仪或无线电测距仪，确定被测点的角度和海拔高度。根据这些数据，进行必要的计算，确定地表形貌的高度和位置，将这些资料标绘在平板仪的地图上。对进行地球物理勘探确定地下岩层位置的勘探选点，进行定位并加上标记。根据用平板仪和测高仪收集的数据，绘制和修订地图。有的可专门从事某种测量仪器或某一方面的测量或勘探业务；并给予相应的称谓，如：

水平仪操作员
三角测量司光员
平板仪操作员
地球物理勘探测量员（石油和天然气）
经纬仪操作员

2161－122　**测绘师助手**

(SURVEYOR HELPER)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 567

GED: 3　SVP: 4　EC: B236　PA: M234567

作为测量队的一员，帮助测绘师进行土地面积的测量，履行以下某些职责：

切割木桩、金属桩或水泥桩，并划线加标记，钉入或埋入地下，以指示坡度、边界或各种标记。用钢卷尺或测链测量由测量员指定的各点之间的距离。用标志笔、漆杆、平头钉或标杆将测量过的点加上标志。在测量员指定的地点，将水准尺、视距板、视距尺（标杆）保持在垂直的位置，以便测定其标高。按照仪器员发出的手势或口头信号，移动水准尺或尺上目标，以确定所需要的确切位置和读数。向记录员或仪器员报出

读数，或亲自把读数记录在记录本上。在树木上刻出标记，以指出测量线的近似方向和更准确的标志物所在的位置。清除测量线上的碎石和杂木。向工作区运送工具和所需物资。完成以下内务工作：准备仪器、绘制草图、为野外记录编目并归位，保存档案。参见职务名称02-160的定义。

有的可从事辅助测量员和测量队的某项特定业务，如用卷尺或测链测量水平距离，或把持标杆以测量高度等；并给予相应的称谓，如：

测链手

测杆手

标桩手

2163——制图职业

本细类职业包括以下业务：根据设计师的草图和设计说明书，绘制机械设备的制造与安装图及房屋、桥梁、堤坝、道路和其他土木工程项目的建造施工图；绘制地形图、政治、经济地图、航海图及其他各种地图和图表；绘制机械及其他设备的组装、装配、操作、保养和维修的技术手册用图；复制图纸。

2163-110　普通制图员

(DRAUGHTSMAN, GENERAL)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 261

GED: 4　SVP: 7　EC: I　PA: S4567

根据草图、技术说明书和设计记录在设计师的指导下，绘制用于制造、建筑及其他项目的总装配图和零件图，履行下述某些职责：

在绘制底图之前，研究草图进行计算，分析数据，并与设计师商讨将进行的修改。选择图纸比例，并按比例确定尺寸、半径和点的位置及其他数据。绘制机械、设备和电气、电子电路的开发、制造和安装施工图。完成设计图，表明码头、房屋、桥梁、道路、堤坝和其他建筑及土木工程项目的外观结构和技术特点。绘制各种产品图纸，包括飞机及其辅助设备、船舶结构及设备、家用器具及其他制造加工产品。阅读各种适用零件和材料的样品目录及出版物。

有的可从事材料单、费用估算单及各种统计数据图表的绘制；或进行现场和车间实地调查，以获取有关的尺寸、限额和法规等。

2163-114　地图绘制员

(CARTOGRAPHER)(专业和技术服务，未归他类者)

DPT: 261

地图编辑员；地图制图员；地图技术员

GED: 4　SVP: 7　EC: I　PA: S467

绘制和修订各种地图和海图。

根据航空照片、其他地图、测量记录和测量报告，编辑地图原稿、绘出水文、地物、地形、地势及其他地理特征。将原稿图像复制在醋酸纤维底片上，以便制成最后的分色底版。将各种地形、地貌和行政区划名称及其他详细资料加在原图或单独一张套图塑料膜的适当位置上。检查最后的排版，以确保其他完善性和准确性。有时要陪同勘测队进行现场调查，以核对并完成地图的细节。

2163-116　计算机辅助设计绘图员

(COMPUTER-ASSISTED DESIGN DRAUGHTSMAN / WOMAN)（专业和技术服务，未归他类者）

利用计算机系统的图示终端设备，根据应用于电子工业、制造工业、建筑或其他领域的草图、说明和技术要求制作规划、设计和详图。

与工程人员一起检查草图和其他资料，用常规绘图技术进行修改。打开计算机，把选定的数据文件和程序载入磁盘或磁带驱动设备上。用终端上的键盘输入识别数据、代码和指令以检索和显示所需的图样和其他图表，例如：网络、标尺、辐射线、坐标点、垂直线、水平线、绘图符号和存储的文字资料。用键盘输入指令以便对被显示的图表作如下一些处理：旋转显示图、放大或缩小主题项的尺度以及删除、插入或重视数据以便改进设计或修改图形。通过输入计算机用的终端键盘输入尺度、位置和其他数字化的几何资料或解析信息，利用功能选择器和光笔直接在荧光屏上重画细节和进行文本编辑。在存入计算机磁盘和磁带以前，检验显示在屏幕上最终图形的完整性和精确性。对计算机控制的绘图仪提供指令以便在工程用的硬拷贝的纸上再显最终的图形和特定纵剖面、横剖面、投影或其他细节。检查图纸的准确性和用手工或通过计算机系统进行修改，然后把定稿提交校对人员和工程人员认可。使用计算机打印设备打印出列表式的尺度信息、图形、文件代码、组件的识别、工作时间和其他程序数据。

GED: 4　SVP: 7　PA: S4567　EC: I　DPT: 261

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	3	3	2	2	3	3	3	3	5	4	97	0Y

2163-118　设计校对员

(DESIGN CHECKER)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 261

工具-图纸校对员

GED: 4　SVP: 7　EC: I　PA: S4567

检查工程图纸，以改正尺寸、技术要求方面的计算和记录差错。

将图样和生产设计中的数字进行比较，检查角度、公差、弯曲度容许量及尺寸，以保证其准确度。利用制图和加工方法方面的知识，确定设计、材料、工具和生产工序之间的适配性。与设计人员进行讨论，以解决设计当中所存在的问题。

2163-122　零件制图员

(DETAIL DRAUGHTSMAN)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 261

GED: 4　SVP: 7　EC: I　PA: S4567

绘制机器、结构或产品某一特定部分的详图。

研究总装配图、试制模型和其他资料，并进行计算，以绘制零件图。利用有关材料和制造技术方面的知识，在制图中标明尺寸、所用材料及其他数据，供生产部门使用。向生产人员解释有关图纸和草图方面的问题。

有的可根据用户的意见，绘制业经批准的设计和图纸的手绘草图；有的可专门绘制某一特定机器、结构或产品的零件

图，并给予相应的称谓，如：

汽车车身设计零件制图员（汽车）

设备零件制图员（设备）

金属板材零件制图员（结构、金属板及装饰性金属加工）

2163-126 **建筑制图员**

(DRAUGHTSMAN, ARCHITECTURAL)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: **261**

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: S4567

绘制办公大楼、住宅、工业、商业和其他建筑物的图纸，标明其内部、外部及其他建筑特点：

履行职责与职业 2163-110 相似。按照建筑师的指示，绘制草图，标明设计中建筑物的内、外部特征。进行计算，确定所需材料的种类和质量。利用各种绘图仪器，绘制施工图。标明平面、高度、断面及其他细节，供建筑工地使用。

有的可从事工程所需材料的数量估算和费用计算。

2163-127 **建筑见习绘图员**

(DRAUGHTSMAN / WOMAN, ARCHITECTURAL APPRENTICE)（专业和技术服务，未归他类者）

按训练时间表逐渐履行职业 2163-126 职责，并参见职务名称 02-010 的定义。

2163-130 **土木工程制图员**

(DRAUGHTSMAN, CIVIL)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: **261**

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: S4567

绘制结构工程、卫生工程、运输工程、水文工程或其他土木工程项目的施工图，履行下述某些职责：

履行职责与职业 2163-110 相似。绘制使用结构钢的各种结构工程的图纸，如：桥桁架、横梁、栈桥、立柱及其他整体构件。绘制煤气系统、供水系统、排水系统的分布示意图，以便修缮队判断发生故障或事故的原因和地点。根据实地测量提供的数据，绘制公路及其辅助项目的平面图，如行车道、涵洞、桥梁等。绘制码头、防波堤、水坝及其他水文结构的详图。绘制地形的纵横剖面图，标明各不同地形高度与建筑物、道路、隧道、各种主管线和其他木工程之间的关系。

有的可专门从事土木工程某一方面的制图工作；并给予相应的称谓，如：

公路制图员

结构钢制图员

2163-134 **商业制图员**

(DRAUGHTSMAN, COMMERCIAL)（专业和技术服务,未归他类者） DPT: **261**

办公室布局设计员

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: S4567

绘制办公室楼面布置图，标明家具、设备和活动隔板的配置。

履行职责与职业 2163-110 相似。按照用户的技术要求，设计办公室布置；绘制平面设计图，标明如何最有效地使用办公室空间和所需要的装饰。绘制家具、设备和活动隔板的类型与位置图。

2163-138 **电气设备制图员**

(DRAUGHTSMAN, ELECTRICAL)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: **261**

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: S4567

为工、商企业、住宅以及配电系统绘制电气设备的组配、安装、维修图和有关的电路图。

履行职责与职业 2163-110 相似。根据口头指示、记录和草图，绘制详细的配置图、电路示意图及系统方块图。协助检查需要更换的结构和设备，进行测绘。绘制通信系统覆盖示意图。绘制电力线路中继网示意图，用以诊断电路发生故障和事故的原因与地点。

有的可为各种运输工具、工业机械、家用电器和其他生产装置绘制电气设备图；并给予相应的称谓，如：

电信制图员（发电和配电）

继电器制图员（电气设备）

船舶电器制图员（船舶制造和修理）

2163-142 **电子设备制图员**

(DRAUGHTSMAN, ELECTRONIC)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: **261**

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: S4567

绘制电子设备和电子装置的制造、组配、安装和检修用的装配图和电路图。

履行职责与职业 2163-110 相似。绘制电视、无线电、发射机、放大器、计算机、辐射探测器等各种电子产品的装配图和生产详图。绘制继电器、开关、指示器和其他电子组件的详图。

有的可进行服务和干扰研究，绘制无线电和电视的有关检测图表；有的可专门从事某类设备的制图工作；并给予相应的称谓，如：

无线电制图员

2163-146 **供暖通风制图员**

(DRAUGHTSMAN, HEATING AND VENTILATING)(专业和技术服务，未归他类者) DPT: **261**

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: S4567

绘制供暖、空调、制冷系统和设备的安装详图。

履行职责与职业 2163-110 相似。为空调、制冷、供暖、通风系统中的空气压缩机、吸收装置、蒸发器及其他部件的安装绘制详图。有的可利用计算尺和标准运算规则，计算建筑物的热消耗和热增益值，以帮助决定所需设备的设计要求；有的可专门从事某一系统的制图工作；并给予相应的称谓，如：

空调系统制图员

制冷系统制图员

2163-150 **船舶制图员**

(DRAUGHTSMAN, MARINE)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: **261**

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: S4567

绘制船舶及其他有关设备的结构及机械零部件图。

履行职责与职业 2163-110 相似。利用对各类船舶的知识，包括船舶的主要尺寸、船体外形、船横梁数及其他结构细节知识、绘制船舶的水平和纵向剖面图、甲板平面图、以及横移舱壁、索具零部件、装卸货吊臂及设备、防水门、船尾骨架、轮舵设备和通风管道等各种图纸。为制定总装配图、索具设备和结构详图，进行必要的计算，准备所需要的各种数据。根据图纸编制材料和技术要求分类明细表。检查备用部件和设备明细表，以符合用户提出的技术要求。协助进行试航、设备试验和其他实验。修正设计资料，保存最新图纸。

有的可专门从事某一方面的船舶制图工作；并给予相应的称谓，如：

船体制图员（船舶制造和修理）

液压机械制图员（船舶制造和修理）

船舶零件制图员（船舶制造和修理）

2163-154 **机械制图员**

(DRAUGHTSMAN, MECHANICAL)（专业和技术服务,未归他类者） DPT: **261**

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: S4567

绘制工业机器，机器零件、发动机、工具及其他机械设备图纸。

履行职责与职业 2163-110 相似。绘制各种齿轮、连杆、滑轮、减速齿轮的总装图和详图，标明尺寸、公差、接合件、连接要求及其他工程数据。利用机加工车间的实际知识制订加工图，指明制造、连接和紧固的方法。

有的可专门从事机械零件、切割和成型工具、夹具、定位器等的制图工作；并给予相应的称谓，如：

工具设计制图员

2163-155 **机械见习绘图员**

(DRAUGHTSMAN/WOMAN, MECHANICAL APPRENTICE)（专业和技术服务，未归他类者）

按训练时间表逐渐履行职业 2163-154 职责。并参见职务名称 02-010 的定义。

2163-158 **采矿制图员**

(DRAUGHTSMAN, MINE)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: **261**

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: S4567

绘制采矿机械图和矿藏结构特点图。

履行职责与职业 2163-110 相似。根据采矿工程师制定的总体设计绘制运输机、升降机等采矿机械图。根据地质学家或勘探队员的勘探记录，绘制标明地层和矿床位置的示意图和剖面图。

2163-162 **十分之一比例制图员**

(DRAUGHTSMAN, ONE-TENTH SCALE)（船舶制造与修理） DPT: **261**

光学跟踪制图员；光学制图员

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: S4567

以极为精确的制图技术，绘制船用钢板缩小比例图，用做自动火焰切割机的导向图。

履行职责与职业 2163-110 相似。在制定放样图之前，先研究船身尺码表和船身及甲板用钢板图纸。以十分之一的比例绘制放样图，给出钢板的主视图，侧视图和俯视图。根据放样图制成钢板切片图的负片（黑字白地的底版）。标上尺寸、切片编号和其他识别标志。将负片图照相，制成光电跟踪切割用的照片，以便从大片钢板材上切下船用板料。

2163-164 **石油勘探制图员**

(DRAUGHTSMAN, PETROLEUM EXPLORATION)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: **261**

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: S4567

绘制石油勘探用的地图、示意图、轮廓图和断面图。

履行职责与职业 2163-110 相似。根据地球物理勘探队提供的资料，利用特殊符号，绘制地下岩层的轮廓图和断面图、油床和气床的位置图。根据地下勘测和照相记录及其它数据，绘制气井和油井的钻孔图。计算并标出钻孔的直径、深度、倾斜方向和倾斜角度、设备的位置及钻孔的其他尺寸和特点。根据地震仪、重力仪、地磁仪及其他石油勘探仪器提供的数据以及野外勘探测量记录，进行计算、绘制地图和示意图。

有的可专门从事石油勘探某一方面的制图工作；并给予相应的称谓，如：

方向测量制图员（石油和天然气）

地质制图员

地球物理制图员

2163-168 **管风琴制图员**

(DRAUGHTSMAN, PIPE ORGAN)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: **261**

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: S4567

绘制管风琴的施工图和零件图，确定风琴音栓的数目和位置。

履行职责与职业 2163-110 相似。研究、分析草图、图纸和照片、以确定为安装管风琴所能提供的空间。根据销售商提供的资料，计算适宜的场地面积、纵深和高度。按照风琴预计的大小和用户的要求，决定可以安装的音栓数目。按照要求调整和修改草图。分析操作数据以确定性能标准。

2163-170 **加工管道绘图员**

(DRAUGHTSMAN/WOMAN, PROCESS PIPING)（专业和技术服务，未归他类者）

为燃料气体工厂、炼油厂、化工厂和其他加工工厂准备加工管道系统的总图和详图。

履行职责与职业 2163-110 相似。根据设备图和机械流程图准备管道布置及高程图。查找目录和出版物确定管道、装配部件和控制元件的类型和尺寸。制作管道系统详图表明管线、台架、支撑、压力容器和其他设备。为反映设计的变更并使图纸处于最新状态，对图纸作必要的修改。

GED: 4　SVP: 7　PA: S4567　EC: I　DPT: 216

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	3	2	2	2	3	2	3	3	5	4	791	0Y

2163-172　**地图编辑员**

(EDITOR, MAP)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: **261**

GED: 4　SVP: 7　EC: I　PA: L47

根据已镶嵌好的照片和其他数据，核对地图草稿的精确性和完善性。

用立体显微镜观察照片，并检查原稿上的相应区域，以验证图中地形特点绘制的正确性和等高线的精确性。利用滑尺、分规和比例表，核对位置的精确性及基准点与参考线之间的距离、比例的精确度。检查镶嵌图或拼合图，找出拍照或制图中对某些地形特点的遗漏、以及重像、定位不准和拍照或制图中的其他缺陷，并用特定的符号将他们标注出来。标注出误差，在编号的坐标方格线上加以改正，写上河流及城市的名称及其他资料。通知地图制图员，在地图上做相应的改正。检查用户的加工单，对地图草稿和照片进行数据比较，以保证所拍照的地区已被全部绘制进去。

或巡视已拍照地区，观察、记录照片中未照出的地物特点和水文特点；或验证道路、公路的编号和等级以及城镇与国界。

2163-176　**技术插图制图员**

(TECHNICAL ILLUSTRATOR)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: **281**

GED: 4　SVP: 7　EC: I　PA: S47

设计、绘制参考书、技术手册及其他有关机械、设备组配、安装、操作、维修等各种技术出版物翻版用的插图。

使用各种制图仪器和光学设备，采用适于照相胶印、投影透明片和其他复制加工过程的技术和方法，根据图纸设计、模型和影印件，绘制各种插图。设计和绘制原理图、透视图、正投影图、斜视图、以便描绘齿轮、发动机、仪表等各种零部件的作用、相互关系及组装步骤。利用墨水、颜色笔、喷枪及套图塑料膜等，对图纸进行着色或隐蔽处理，以便强调某些细部或消除不需要的背景。将说明和注解粘贴在图纸的适当位置上。

有的可绘制动画和漫画，为机械操作、维护、安全手册及广告做插图；或主管绘制陈列品、展览品、推销资料和其他各种图片。

2163-177　**使用计算机设计印刷电路板的设计师**

(CAD DESIGNER, PRINTED CIRCUIT BOARDS)（专业和技术服务，未归他类者）

使用计算机设计系统将工程数据转换为有实际功能的印刷电路板设计。

研究工程原理图以确定设计程序和用计算机设计印刷电路板所需的集成电路元件。操作计算机终端键盘，调入现有适用的各组成元件和记录的代码。用键盘输入工程数据、组成元件代码和设计指令，从而在附属的显象屏幕上制作并获取印刷电路板的视觉图像。使用计算机程序检查设计的缺陷，测试设计的性能潜力以保证设计具有实际功能。对经测试查出的设计工程问题提出建议，并输入工程方面的修改意见以纠正缺点。与聚脂薄膜板打印机相连结，制造硬拷贝的设计打印件的满足工程和生产的需要。

GED: 4　SVP: 7　PA: S4567　EC: I　DPT: 264

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	3	2	2	2	3	2	3	3	5	3	791	0Y

2163-178　**描图员**

(TRACER)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: **581**

GED: 3　SVP: 4　EC: I　PA: S4567

利用各种制图仪器，复制制图员绘制的各种图纸和设计图。

将透明纸放在图纸上面，用钢笔、铅笔、三角板、丁字尺及其他制图仪器，描绘图纸和设计图。根据草图绘制办公表格、图表和简单的零件图。将各种地图，草图和图纸装订成册、存档、以便查找。

2163-199　**其他制图员**

(OTHER DRAUGHTSMEN)

本残余类职业包括未归他类的制图员，如：铸模、电缆铺设及特种工具和设备的制图员。本残余类定义中的职业名称的典型例子有：

电缆铺设制图员(电信)

铸模制图员（专业和技术服务，未归他类者）

2165——建筑和工程方面的技师和技术员

本细类职业包括以下业务：在某一工程专业（如化学、工业、冶金、采矿、石油、航空航天以及核工程等）或建筑中，利用有关建筑、工程、科学、数学及制图设计等原理和实践知识，完成工艺技术职能。参见职责名称 01-080 和 01-070 所述职责。自然科学技师和技术员归入细类 2117。医药卫生技师和技术员归入子类 315。生命科学技师和技术员归入细类 2135。

建筑和工程设计

2165-110　至　2165-199

2165-110　**航空航天工程技师**

(AEROSPACE-ENGINEERING TECHNOLOGIST)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: **231**

GED: 5　SVP: 7　EC: I　PA: L4567

从事航空航天工程方面的各种技术工作，主要是协助研究、设计和开发。

履行职责名称 01-080 所述职责。在风洞中对飞机模型进行空气动力学和热力学试验，保证精确地控制试验条件。利用测量和记录设备，测试材料的物理性能及飞机按合件和焊接件的强度，以保证符合设计要求。进行金相试验和显微照

相，阐明显微结构。在图纸上画出应力一应变曲线，并用三角公式和函数表进行换算，以确定抗拉强度、弯曲和扭变等因素。将试验结果与规定标准进行比较，并写出报告。与工程师一起，检查质量和性能方面存在的问题，以决定如何加以改正。设计制作或改进某种研究装置所需要的工、模、卡具。有的可从事航空航天工程某一方面的技术工作，并给予相应的称谓，如:

卖方质量技师（飞机与航天器）
风洞试验技师（飞机与航天器）
试验实验室技师（飞机与航天器）

2165-114 建筑技师
(ARCHITECTURAL TECHNOLOGIST)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: 231
GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: S4567

从事建筑工程方面的各种技术工作，主要是协助设计、开发、预算和现场管理。

通过对设计技术内涵的认真分析，利用简明图纸和详细说明，实现建筑师的设计思想。利用关于建筑施工、方法、材料品种、劳力费用等方面的知识，进行费用和工期估算，以帮助进行投标。在施工现场，代表建筑师进行监督，以保证施工符合设计要求，保证材料和施工质量符合预定标准。与建筑师或承包人商讨施工标准与施工中对原设计的某些偏离改动。对已发现的设计缺陷要通知现场管理人或承包人采取必要的施工补救措施，并解释说明因技术要求改变所引起的任何疑问。参见职务名称 02-0420 所述的定义。

有的可从事建筑工程某一方面的技术工作；并给予相应的称谓，如:

助理建筑师
工程建筑管理员
估算员
计划检查员（政府服务）
质量调查员

2165-118 化学工程技师
(CHEMICAL-ENGINEERING TECHNOLOGIST)（专业和技术服务，未归他类者）
DPT: 231
GED: 4 SVP: 7 EC: I67 PA: L4567

从事化学工程（石油化工除外）方面的各种技术工作，主要是协助研究、设计和开发。

履行职责名称 01-080 所述职责。设计和建造化学工程工艺用的样机，试验设备和装置。对工厂中现有化工设备的改造或更新进行技术和经济可行性评价。用已知标准校正仪器，以验证其精确度。主管日常质量管理工作。

有的可从事化学工程某一方面的技术工作，并给予相应的称谓，如:

化学仪表技师
化学工艺技师（化学品，未归他类者）
产品评价技师（化学品，未归他类者）
质量管理技师（化学品，未归他类者）

2165-122 土木工程技师
(CIVIL-ENGINEERING TECHNOLOGIST)
（专业和技术服务，未归他类者） DPT: 231
GED: 5 SVP: 7 EC: B PA: L4567

从事土木工程方面的各种技术工作，主要是协助研究、设计和开发。

履行职责名称 01-080 所述职责。在研究和开发实验室进行材料试验，编写报告。进行交通测量，分析测量结果，编制统计资料和图表。对土壤进行野外和实验室化验，编写技术报告。协助向其他学科工程师介绍设计参数。检查堤坝，动力厂、发电厂和其他建筑物，以确定保养和维修的需要。

有的可从事土木工程等一方面的技术工作并给予相应的称谓，如:

建筑物检查技师
土木工程设计技师
材料试验技师
动力厂检查技师（电力）
土壤化验技师
交通技师

2165-126 电气工程技师
(ELECTRICAL-ENGINEERING TECHNOLOGIST)（专业和技术服务，未归他类者）
DPT: 231
GED: 5 SVP: 7 EC: B PA: L4567

从事电气工程方面的各种技术工作，主要是协助研究，开发和设计。

履行职责名称 01-080 所述职责。协助设计输电线、地下输电站及其他输电设施，并绘制有关设备的安装、配置图和轮廓图。为架设高压输电塔和输电线进行垂度和张力计算，制造下垂模型，绘制轮廓图，进行定期施工检查，并向承包主管人提供技术建议。汇集数据，并用数字计算机进行分析，以帮助电力网运行。为发电站和配电站分析单位成本的技术和统计记录。在电气工程师指导下，调整新电气设备以校正其功能偏差。提供技术建议，改进照明技术，并进行测量，以确定照明要求。

或有的可从事电气工程某一方面的技术工作，并给予相应的称谓，如:

配电规划技师(电力)
照明设计师
输电工程技师(电力)
地下配电技师(电力)

2165-130 电子工程技师
(ELECTRONIC-ENGINEERING TECHNOLOGIST)（专业和技术服务，未归他类者）
DPT: 231
GED: 5 SVP: 7 EC: I6 PA: L4567

从事电子工程方面的各种技术工作，主要是协助研究、设计和开发。

履行职责名称 01-080 所述职责。利用电子学理论、通过计算确定新型无线电设备、遥测系统及其他电子装置和

部件的电路配置。设计信号电路以装备现有铁路运输线，发展程控电路，交叉信号、开关和中心交通控制台。根据批准的草图和图纸，制造样机，安装电路，用电压表和电桥等测试设备对电路进行校准。评价电子设备样机或生产用模型的性能和可靠性，必要时向工程设计人员提出改进建议。设计和改进用于测试和评价以下各种设备的电子仪器和装置：电子学实验设备和系统，机电系统和设备，电动液压系统和设备。

有的可从事电子工程某一方面的技术工作，并给予相应的称谓，如：

飞机电子设备技师(飞机与航天器)

电讯开发技师(电信)

电子设备原型装置技师(电子设备)

2165-134 **工业工程技师**

(INDUSTRIAL-ENGINEERING TECHNOLOGIST) (专业和技术服务，未归他类者)

DPT: 231

GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: L4567

从事工业工程方面的各种技术工作，主要是协助运筹管理。

履行职责名称 01-080 所述职责。分析技术要求，制定对原材料、组件或部件的检查要求，以满足生产需要。分析生产过程中元件、材料和人力不足等问题。根据工时，成本及质量管理等有关因素，在生产过程的开始阶段，确定并检验产口的质量和可靠性。

有的可从事工业工程某一方面的技术工作，并给予相应的称谓，如：

运筹技师

生产管理技师

质量管理技师

工时研究技师

2165-138 **船舶工程技师**

(MARINE-ENGINEERING TECHNO LOGIST) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 231

GED: 5 SVP: 7 EC: B6 PA: L4567

从事船舶工程方面的各种技术工作，主要是协助船舶的设计和开发。

履行职责名称 01-080 所述职责。计算船体和结构部件的应力和应变，绘制有关工程图。制订船舶机械和设备的详细技术规范。与承包商及有关管理部门相互配合。确保在船舶的建造、改进或维修中既符合安全标准，费用又最经济。在船舶下水前，确定压舱物的必要重量及位置。研究一再出现的机械故障，找出设计缺陷，提出改进建仪或提出安全而廉价的修理方案。

有的可从事船舶工程某一方面的技术工作，并给予相应的称谓，如：

船体压载计算技师(船舶制造和修理)

2165-142 **机械工程技师**

(MECHANICAL-ENGINEERING TECHNOLOGIST) (专业和技术服务，未归他类者)

DPT: 231

GED: 5 SVP: 7 EC: I6 PA: L4567

从事机械工程方面的各种技术工作，主要是协助设计和开发。

履行职责名称 01-080 所述职责。分析工程草图、技术说明书以及有关的数据和图纸，确定金属的形状尺寸、公差、型号、硬度和加工特性以及在工程设备、工艺及产品开发中的其他设计因素。探讨利用一台或多台机器实现连续加工的可行性。搜集和分析各种数据和资料，以确定在温度、压力、速度、燃料消耗、功率和其他因素方面，设计对机器或产品的影响。利用工程数据和标准参考资料，绘制设备部件或产品的加工图，标明每个运动部件的运动方向。确定制造和组装机器零件所需的工具、夹具和设备，并完成组装工作。研究工程说明和图纸，以确定试验的技术规程，步骤、目的和试验设备，并解决对某些组件的重新设计或改换某些材料、零件等问题。

有的可从事机械工程某一方面的技术工作，并给予相应的称谓，如：

机械工程设备设计师

机械工程开发技师

机械设备工程助理

2165-146 **冶金工程技师**

(METALLURGICAL-ENGINEERING TECHNOLOGIST) (专业和技术服务，未归他类者)

DPT: 231

GED: 5 SVP: 7 EC: I4567 PA: L47

从事冶金工程方面的各种技术工作，主要是协助研究 设计和开发。

履行职责名称 01-080 所述职责。利用滴定、过滤. 比色和光谱分析方法，对金属矿进行定性和定量化验，确定金属矿样中是否存在有影响大量精加工和批量生产的某些元素以及这些元素的浓度.建立中试工厂，分析煅烧、烧纬、熔炼、电解及其他各种工艺，以便改进生产方法。审查涉及焊接工艺的所有设计方案，以保证其符合冶金技术规范。利用数学和金属物理特性方面的知识，制定复杂焊件或非传统焊件的焊接工艺程序。在有关钢材的适用性、可靠性和可焊接性等方面担当技术顾问。

有的可从事冶金工程某一方面的技术工作，并给予相应的称谓，如：

冶金控制分析员

焊接技术顾问

冶金生产研究技师

2165-150 **采矿工程技师**

(MINING-ENGINEERING TECHNOLOGIST) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 231

GED: 5 SVP: 7 EC: B67 PA: L4567

从事采矿工程方面的各种技术工作，主要是协助设计和开发。

履行职责名称 01-080 所述职责。协助进行各种地下、地面采矿工作，如计划和测量、回采面的发展，生产-掘进技术

的改进、矿山通风的安排、选矿冶金及金属精加工等。

有的可从事采矿工程某一方面的技术工作，并给予相应的称谓，如：

矿山开发技师

2165-154 **核工程技师**

(NUCLEAR-ENGINEERING TECHNOLOGIST) (专业和技术服务，未归他类者)

DPT: 231

GED: 5 SVP: 7 EC: I6 PA: L467

从事核工程方面的各种技术工作，主要是协助核研究活动。

履行职责名称 01-080 所述职责。建立核反应堆，控制反应堆操作，用中子和γ射线所研究原子结构，测定物质特性，并制备研究用的放射性同位素和放射性裂变物质。根据从云雾室或其他粒子探测器得到的照片，编制(原子核碰撞)事件一览表，同时操纵仪器将事件的性质记录在磁带或穿孔卡片上，以扩大有关原子和亚原子粒子的知识。操纵粒子加速器，加速质子(氢核)和其他离子，按照工程师和科学家指定的数目和能量，将它们发射到各种元素的靶原子上。

有的可从事核工程中某一方面的技术工作，并给予相应的称谓，如：

加速器技师

放射性同位素生产技师

扫描师

试验-反应堆技师

2165-156 **核技术技师**

(NUCLEAR TECHNOLOGIST) (专业和技术服务，未归他类者)

执行核工程方面的技师任务，主要是支援重水生产和核动力站的操作。

履行类似职责名称 01-080 所述职责。对放射性材料、有毒气体、新燃料和重水的数量和位置作出简明的记录。对系统和设备作出统计资料以便估计操作情况。使用各种计算机技术搜集、汇总和分析技术信息。对与下列活动有关的工作进行计划、协调和订出时间进度表：交付使用，经营操作，系统和设备的预防性及惯例性保养，有计划的和紧急情况下的关闭工厂以及系统的修改。做出有关工厂经营操作各个阶段的综合性成本报告。对废物处理、燃料油、班组培训和其他服务的合同意见作出估价。监督现有合同。执行有关测试、监控电离放射和有毒气体浓度的安全措施。训练附属人员。

GED: 5 SVP: 7 PA: L456 EC: I6 DPT: 231

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	2	2	3	3	4	4	4	5	4	791	0Y

2165-158 **石油化工技师**

(PETROCHEMICAL-ENGINEERING TECHNOLOGIST) (专业和技术服务，未归他类者)

DPT: 231

GED: 5 SVP: 7 EC: I67 PA: M467

从事石油化学和石油化工方面的各种技术工作，主要是协助研究开发和操作。

履行职责名称 01-080 所述职责。在化学和物理实验室对汽油、柴油、沥青及其他石油化工产品进行化验和分析，确定其成分、浓度、燃点及其他特性，以便发展新产品或对现有产品进行改进。利用分馏设备，分析不同油田的原油样品，以决定加工要求。利用调节阀操纵马达和泵，按照技术规范，控制和调节温度，压力及石化产品从加工设备中流出的速度。试验发动机，以确定燃料和润滑剂在模拟运转条件下的状况。试运转完毕后，拆卸发动机，用量微镜和精密测量仪器检查阀门、活塞、阀挺杆及各种环、棒、以观察其磨损和淀积情况。

有的可从事石油化学或石油化工某一方面的技术工作，并给予相应的称谓，如：

石油化学实验室技师

中试工厂技师 (石油和煤制品)

石油研究技师 (石油和煤制品)

试验引擎评价员

2165-162 **铸模设计师**

(MOULD DESIGNER) (专业和技术服务，未归他类者)

按技术条件设计并绘制灌注、压铸和压铸件与各种铸模及固定装置的详图。

检查部件草图和印制品、顾客的技术条件和有关资料以确定铸模的类型、形状、组成、精加工和其他设计要求，编篡和分析设计要点，如时间和成本估算，加工要求以及材料受力状态和疲劳特征以构想实际的设计。绘出部件的多面图，用绘图设备，船舶和曲线板以及辅以计算机设计或相联存储器等有关设备描绘部件的正面、反面、侧面和端视图。确定上下模分线的部位并把该线绘人所有图纸。把设计提交给顾客并说明按公认的工程原理进行的设计的理由以取得继续执行项目的许可。根据顾客、销售或工程方面输入的信息修改设计。查找目录并为建造模型所需的金属材料和模型部件订货。将冷却和加热管道、电路和其他细节输入图纸以完成设计。将设计交给机工车间技工以便获得铸模、机械加工和工具制造的信息输入并取得对车间制作时间的估算。监督车间的制作过程，与车间人员保持联系解决设计中的问题。监督各项工作的进程以保证时间、材料和技术得到恰当的使用，并使工作按计划期限完成。估算材料费用并准备工作进展报告。

GED: 5 SVP: 7 PA: L4567 EC: I6 DPT: 261

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	3	2	2	2	3	3	3	3	5	4	179	Y0

2165-199 **其他建筑和工程技师**

(OTHER ARCHITECTURAL AND ENGINEERING TECHNOLOGISTS)

本残余类职业包括未归他类的建筑和工程技师，如在陶瓷、林业和低温等各领域的建筑和工程专业内从事技术工作的技师。本残余类定义中职业名称的典型例子有：

低温工程技师 (专业和技术服务，未归他类者)

林业工程技师（专业和技术服务，未归他类者）

工程技术员

2165-210 至 2165-299

2165-210 **航空航天工程技术员**

(AEROSPACE-ENGINEERING TECHNICIAN)（专业和技术服务，未归他类者）

DPT: 361

GED: 4 SVP: 6 EC: I5 PA: M24567

从事航空航天工程方面的各种技术工作，主要是协助安装操作、维修、生产和质量管理。

履行职责名称 01-070 所述职责。建立飞机模型风洞试验设备及其他设备，用于收集空气动力学和热力学数据。保养风洞设备，并监督外部承包商对各种部件进行检修。安装并操作设备对实验飞机金属部件进行试验。协助对飞机发动机、零部件、机身和其他辅助设备的生产进行质量控制检查。根据图纸和技术要求，利用精密手工工具、电动工具和测试仪器、修理、检测和调节精密的机电仪表，如温度和空气动力学探测器。

有的可为用户训练飞机的技术操作，维修和大修人员；或从事航空宇航工程某一方面的技术辅助工作，并给以相应的称谓，如：

机电技术员（飞机与航天器）

现场服务技术员（飞机与航天器）

实验室试验技术员（飞机与航天器）

质量管理技术员（飞机航天器）

风洞试验技术员

2165-214 **农业工程技术员**

(AGRICULTURAL-ENGINEERING TECHNICIAN)（专业和技术服务，未归他类者）

DPT: 361

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: S4567

从事农业工程方面的各种技术工作，主要是协助农业机械的安装、操作、维修、生产和质量管理。

履行职责名称 01-070 所述职责。协助进行大田作物机械化实验计划。辅助设计和发展实验室装置及专门的田间设备，如小面积收割机、打谷机、喷洒器、播种机等；根据工程图纸制定详细的技术要求，并协助制造样机。评价大田实验设备的试验结果。

2165-218 **化学工程技术员**

(CHEMICAL-ENGINEERING TECHNICIAN)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: 361

GED: 4 SVP: 6 EC: I67 PA: L4567

从事除石油化工以外的化学工程方面的各种技术工作，主要是协助化工机械的安装、操作、维修、生产和质量管理。

履行职责名称 01-0702 所述职责。按照指示，根据工程师和技师进行的可行性研究，改装或更换设备。协助校准或改进化工加工过程中使用的仪器。对化学加工设备和所加工的材料进行例行检验。

有的可从事化学工程中某一方面的技术辅助工作，并给予相应的称谓，如：

化学实验室技术员

化学仪器技术员（化学品，未归他类者）

2165-222 **土木工程技术员**

(CIVIL-ENGINEERING TECHNICIAN)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: 361

GED: 4 SVP: 6 EC: B PA: L4567

从事土木工程方面的各种技术工作，主要是协助安装、操作、维修、生产和质量管理。

履行职责名称 01-070 所述职责。进行工程的常规计算和成本估算，帮助制定建筑物，桥梁和各种结构的工程图。对建筑材料进行现场和实验室试验、采集土壤样品、汇集数据、编制公路、铁路、航道及其他土木工程项目的建造、维修报告。利用电动计时器、计数器、停表和雷达，收集交通流量研究数据。根据有关的报告、现场调查及各种书籍，收集城市规划研究用的资料。建立样品收集站进行空气污染监测的现场实验；处理空气样品及其他各种来源的样品，以便确定污染程度，并向管理当局报告观察结果。

有的可从事某一工业企业的空气污染控制工作。或从事土木工程中某一方面技术辅助工作，并给予相应的称谓，如：

空气污染技术员

公路技术员

材料实验技术员

铁路技术员

烟尘检测员（钢铁）

结构工程技术员

交通技术员

2165-224 **建筑技术员**

(CONSTRUCTION-ENGINEERING TECHNICIAN)（军事）

对建筑物、道路、机场和属于军队基地的公用事业系统的规划、配置和建造进行工程测量。

履行类似职责名称 01-300 所述职责。设计布局并测量场地。准备图表、曲线图和图角，并按比例绘出建筑、机械、电气和工程图纸。操作印蓝图和复印的机器复制图纸。保养复印、摄影、测量和绘图的设备、安装和维护金属脚手架及建筑施工的安全设备。操作移动式水泵、排水坑泵和移动式发电机。编出材料清单和估算成本。

GED: 4 SVP: 6 PA: L4567 EC: B DPT: 361

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	2	3	3	3	4	4	5	4	91	0Y

2165-225 **海上钻井设备钻探液体技术员**

(DRILLING-FLUID TECHNICIAN, OFF-SHORE DRILLING RIG)（石油和天然气）

测试和检验海上钻井平台或钻井船上用于钻探石油和天然气的钻探液体的拌合。

履行类似职责名称 01-070 所述职责。对流经钻孔的钻

探液体（泥浆）取样。使用船台实验室的测试设备对泥浆样品进行规定的分析测试以确定密度、粘度和 pH 值、水、石油和固体粒子成份以及化学组成等特征。经常巡视泥浆室，就使用化合物的种类和数量以及采取适合钻孔内情况的拌合钻井泥浆的方法，以指导钻井架的操作工。按当前所需，指导泥浆室工作人员使用摇动器、清淤器、除沙器、去泥器和其他泥浆调整器。准备钻探液体报告，将诸如温度和压力，钻孔深度、泵流动速率、泥浆容积和分析测试的结果等记录在报告中。

GED: 4 SVP: 6 PA: L457 EC: B567 DPT: 361

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 4 4 4 4 4 3 4 4	91	0Y

2165-226 **电气工程技术员**
(ELECTRICAL-ENGINEERING TECHNICIAN)（专业和技术服务，未归他类者）

DPT: 361

GED: 4 SVP: 6 EC: I6 PA: L4567

从事电气工程方面的各种技术工作，主要是协助设备的安装、维修、生产和质量管理。

履行职责名称 01-070 所述职责。保养发电和配电设备，检验锅炉用水和用煤，检验断路器用油和发电机润滑油。利用手动工具、电动工具及测试设备，组装保护继电器测量仪表、指示器及其他电气设备的样机或成品。组配、安装、测试和校准各种电测试设备。蚀工程师测量气体管道与大地之间的静电放电问题。提出修改或改进照明配置方面的建议。

有的可从事电气工程中某一方面的技术辅助工作，并给以相应的称谓，如：

腐蚀控制技术员（电力）
电气仪表技术员
家庭照明技术员(电力)
电力系统技术员(电力)

2165-230 **电子工程技术员**
(ELECTRONIC-ENGINEERING TECHNICIAN)（专业和技术服务，未归他类者）

DPT: 361

GED: 4 SVP: 6 EC: I6 PA: L4567

从事电子工程方面的各种技术工作，主要是协助设备的安装、操作、维修、生产和质量管理。

履行职责名称 01-070 所述职责。根据工程说明和技术手册，装配电子设备电路。利用手工工具和其他精密工具，拆卸各种电子仪器和设备，更换损坏的元件和零件。校准电子测量、指示仪表，以建立各种标准。检查安装在飞机、轮船和其他结构上的电子设备，纠正其运转中的各种问题。根据技术手册,利用电子测试设备和手工工具，安装测试和维修电子医疗设备。

有的可从事电子工程某一方面的技术辅助工作，并给予相应的称谓，如：

校准技术员
电子医疗设备技术员（科学与产业制造及修理，未归他类者）
现场电子机械师
电子设备检查技术员
试验设备技术员（电子设备）

2165-234 **地质工程技术员**
(GEOLOGICAL-ENGINEERING TECHNICIAN)（专业和技术服务，未当他类者）

DPT: 361

GED: 4 SVP: 6 EC: B236 PA: L4567

从事地质工程方面的各种技术工作，主要是协助设备的安装、操作、维修、生产和质量管理。

履行职责名称 01-070 所述职责。与工程师和地质学家一起制订勘测组织细则。操纵地磁仪，电磁装置和其他仪器，以收集资料。参加野外测量，绘图营地组织和其他野外作业活动。根据地质或地球物理学的野外调查记录，绘制地图。协助进行可行性研究。整理野外调查结果。研磨岩石样品并进行常规化学分析以制备研究用的标本。操作生产岩芯样品的金刚石钻机，收集试样。校准仪表、地磁仪和其他电磁仪器。

有的可从事地质工程某一方面的技术辅助工作，并给予相应的称谓，如：

金刚石钻机技术员
地质仪器操作技术员
地质测绘技术员
地质调查技术员
地质工程研究与开发技术员

2165-238 **工业工程技术员**
(INDUSTRIAL-ENGINEERING TECHNICIAN)（专业和技术服务，未归他类者）

DPT: 361

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L4567

从事工业工程方面的各种技术工作，主要是协助生产运营和质量管理。

履行职责名称 01-070 所述职责。进行"时间——动作"研究，以评价生产效率和工人的工作效率。研究材料搬运方法，提出有关建议，以降低体力劳动强度，提高安全性，降低搬运费用。测量和研究场地的有效利用面积，利用绘图仪器按比例绘制工厂的有效配置平面图。协助检验零部件和成品，以确保产品符合质量标准和生产要求。根据工人的效率，机器设备的生产能力和生产进度，计划安排生产任务，并提出有关建议。协助监督从原材料一直到成品的所有物资的库存量，并编写不要的情况报告。

有的可和工会代表、生产工人、工时技术员共同讨论，考察各种争端，解决有关工资和工资定额问题；有的可从事工业工程某一方面的技术辅助工作，并给予相应的称谓，如：

装配和配置检查员
库存管理技术员
材料搬运技术员
工厂配置技术员
生产规化技术员
质量管理技术员

时间 —— 动作研究技术员
工会工时调查代表

2165-242 **船舶工程技术员**
(MARINE-ENGINEERING TECHNICIAN)
(专业和技术服务，未归他类者) DPT: 361
GED: 4 SVP: 6 EC: B6 PA: L24567

从事船舶工程方面的各种技术工作，主要是协助安装、操作、维修、生产和质量管理。

履行职责名称 01-070 所述职责。从事船舶机械设备的安装，修理和保养，以确保其有效地运转并符合政府规定的操作和安全规范。检查外包的维修工作，以保证其符合技术要求。保存每艘船只的检修记录，编写管理报告。

有的可从事船舶工程某一方面的技术辅助工作；并给予相应的称谓，如：

船舶修理技术员（船舶制造和修理）

2165-246 **机械工程技术员**
(MECHANICAL-ENGINEERING TECHNICIAN) (专业和技术服务，未归他类者)
DPT: 361
GED: 4 SVP: 6 EC: I6 PA: M34567

从事机械工程方面的各种技术工作，主要是协助安装、操作、维修、生产和质量管理。

履行职责名称 01-070 所述职责。根据工程数据、设备、特点以及现有试验仪器的能力，制订非标准检测仪器装置的技术说明书。选择、安装、校准并检查控制工厂生产程序的各种传感遥测、记录仪器和电路。在对机械部件和组件进行试验时，操纵试验装置和仪表，以便产生真实条件和模拟条件下的各种效应，并对这些效应进行调节和记录，这些效应包括：振动、应力、温度、湿度、压力、高度和加速度等。组装和安装新的或改进的机械零件和部件，以供工业设备、动力设备、机床、测量仪器和控制仪器使用。利用铣床、磨床、车床、成型机和其他金属加工机床，设计并制造金属加工用的各种模具，切割工具、夹具、定位器等，利用卡尺、测微计及其他测量工具检查模具，使之与原始模型或图纸相吻合。

有的可从事机械工程某一方面的技术辅助工作，并给予相应的称谓，如：

工程检查员
设备开发技术员
工具 —— 计划 —— 联系人

2165-250 **冶金工程技术员**
(METALLURGICAL-ENGINEERING TECHNICIAN) (专业和技术服务，未归他类者)
DPT: 361
GED: 4 SVP: 6 EC: I4567 PA: L47

从事冶金工程方面的各种技术工作，主要是协助操作，生产和质量管理。

履行职责名称 01-070 所述职责。对精炼金属样品进行剪切、硬度、拉力、冲击、压缩、疲劳以及其他各种试验，以确定其物理特性。检验铸模用砂，确定其含水量、透气性、粘土含量及结合强度，以决定其是否适于制模和浇铸。在轧钢过程中，用光学高温计或热电偶高温计测定熔融金属的温度，以保证钢板的质量标准。计算铸造炉的装炉量；检查金属热处理质量，进行合金的化学分析。校准高温计及其他测试设备。

有的可从事冶金工程某一方面的技术辅助工作，并给予相应的称谓，如：

铸造实验室技术员
热处理技术员
材料试验技术员
冶金实验室技术员

2165-254 **采矿工程技术员**
(MINING-ENGINEERING TECHNICIAN)
(专业和技术服务，未归他类者) DPT: 361
GED: 4 SVP: 6 EC: B67 PA: L4567

从事采矿工程方面的各种技术工作，主要是协助设备的操作、维修、生产和质量管理。

履行职责名称 01-070 所述职责。对地下钻机、矿山发动机、车辆和其他地下采矿设备进行日常维修与保养。研究地下采矿设备的运转情况，以便改进工作方法、降低生产费用；必要时提出其他替代办法。操纵有关设备从岩芯或回采面提取样品，以进行定性和定量化验。

有的可从事采矿工程某一方面的技术辅助工作，并给予相应的称谓，如：

矿山生产技术员

2165-258 **核工程技术员**
(NUCLEAR-ENGINEERING TECHNICIAN)
(专业和技术服务，未归他类者) DPT: 361
GED: 4 SVP: 6 EC: I6 PA: L467

从事核工程方面的各种技术工作，主要是协助操作、维护生产和质量管理。

履行职责名称 01-070 所述职责。利用标准公式、换算表和计算尺、计算辐射时间和辐射剂量以及在与栅格不同距离处所需要的 γ 射线强度，并在操作核反应堆之前，将所得数据呈交主管人进行复审。利用延伸工具，将装有待辐照材料的容器插入通向反应堆核心的导管。在有关人员的监督下，调节各种控制器，起动和关闭核反应堆；调节通量强度，反应堆周期，冷却剂的温度、流速、控制杆位置以及影响核反应堆内功率级的其他控制因素。操纵实验室设备，制备放射性同位素及其他放射性材料，借生物学、生物化学、生理学和核工业研究做为示踪元素。利用机械手在外隔离室进行各种机械操作和化学、冶金学试验，并利用清洗剂和化学溶液清洗污染。操纵分馏塔及辅助设备加工已用过的核燃料，并用收未耗尽的铀。

有的可从事核工程某一方面的技术辅助工作，并给予相应的称谓，如：

核控制室操作员
核燃料搬运操作员
γ 射线设施操作员

重水再浓缩操作员
核热室技术员

2165–262　**石油化工技术员**
(PETROCHEMICAL–ENGINEERING TECHNICIAN)（专业和技术服务，未归他类者）
DPT: 361
GED: 4　SVP: 6　EC: I67　PA: M467

从事石油化学和石油化工方面的各种技术工作，主要是协助设备的安装、操作、维修以及生产和质量管理。

履行职责名称 01–070 所述职责。利用蒸馏装置、分析天平及其他实验室设备，对原油、混合油、气体、沥青，压力蒸馏物进行例行的质量控制试验，以确定它们的沸点，凝聚点，燃点、粘度、比重及其他特性。将液态石油化工产品与标准色图进行比较，以确定可以用颜色来测量的各种加工因素，并将结果呈报主管人。操作试验装置测定燃料和润滑剂的行为，看其是否符合技术要求。对实验室测爆机和其他石油化学加工设备进行保养和大修。

有的可从事石油化学和石油化工某一方面的技术辅助工作，并给予相应的称渭，如：

燃料技术员
气相色谱分析员（石油和煤炭生产）
辛烷实验室技术员(石油和煤炭生产)
试验装置技术员

2165–266　**石油工程技术员**
(PETROLEUM–ENGINEERING TECHNICIAN)（专业和技术服务，未归他类者）
DPT: 361
GED: 4　SVP: 6　EC: B7　PA: L47

从事石油工程方面的各种技术工作，主要是协助设备的操作、维修和生产：

履行职责名称 01–070 所述职责。指导工人在井场组装机械设备和电气测试仪器设备，以测量和记录不同深度的压力和温度。分析钻井操作过程中通过钻孔循环的泥浆。从压力和温度测试仪器上取下记录图纸，并对数据进行初步解释，以供工程人员用来决定油井的自然喷流速度。保存深度和地层试验记录，并算出为保持最佳钻井条件所需要的泥浆粘度．校准和修理记录仪器。

有的可从事石油工程某一方面的技术辅助工作，并给予相应的称谓，如：

石油钻井技术操作员（石油和天燃气）
泥浆分析、测井操作员（石油和天燃气）

2165–270　**污染控制技术员**
(POLLUTION CONTROL TECHNICIAN)（专业和技术服务，未归他类者）

在野外和实验室场地执行对空气、水和土壤的污染进行定位、测量和控制的技术任务。

履行类似职责名称 01–070 所述职责。收集水、海水或工业废水的标本，进行标准分析以确定污染的等级。取样和测试污水、沉淀物、淤泥、泥土和有害废料以确定污染物的化学组成。从加工通风系统和烟囱收集气体标本，进行必需的测试、气味仪表估算和烟囱气体分析以确定气体污染物的组成并保证有毒程度符合规定的排放标准。设置、操作和保养环境的监控设备。资料收集站和测试仪器。记录环境监控设备显示的数据以检查工业有毒物质污染环境的状况。检验新的污染源，调查环境受扰状况，提出控制污染的建议。可以专门从事某一类型的环保工作。

GED: 4　SVP: 6　PA: M47　EC: B6　DPT: 361

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	3	3	3	3	3	3	4	4	791	0Y

2165–299　**其他工程技术员**
(OTHER ENGINEERING TECHNICIANS)

本残余类包括未归他类的工程技术员；例如，在陶瓷、低温、林业等各工程领域中，从事技术工作的技术员。本残余类定义中职业名称的典型例子有：

陶瓷工程技术员专业和技术服务，未归他类者
林木技术员（专业和技术服务，未归他类者）

2169 —— 建筑和工程方面的其他职业，未归他类者

本细类职业包括未归他类的职业：规化和进行航空摄影测量；分析航空照片，绘制或修改地图和航线图；为运输公司制备地图、曲线图和航线图；为工、商业及政府机构设计、标绘图表。

2169–110　**摄影测绘师**
(PHOTOGRAMMETRIST)（专业和技术服务，未归他类者）
DPT: 131
GED: 5　SVP: 7　EC: B　PA: L47

规划航空测量，根据航空照片和其他资料组织绘制地形测量图、航线图和有关资料。

检查和说明航空照片，确定地形测量绘图控制点，制备航空照片拚接图，并为水文学和排水研究提供数据。应用标准数学公式和摄影测量技术确定各大地测量点，标高和其他地形特征的位置、比例和方位，监督确定地面测量的基线。确定要采用的相机类型和装载相机飞机的飞行高度。计算相机拍摄的时间间隔，以使曝光有适当的重叠，并使航线有适宜的间隔。对地形图和航线图以及其他测量数据的处理和复制提供技术指导．制备飞起陆地或水域所需要的航线图和表格。根据地面和航空照片或航空摄影拚结图，算大地测量，说明测量数据，确定地貌、地形特点的位置、形状和高度。

有的可指导、训练操作航空摄影机的航空摄影员。

2169–112　**遥感技术员**
(REMOTE SENSING TECHNICIAN)（专业和技术服务，未归他类者）

操作空中遥感设备为农业和森林土地利用，消耗热量估算和工业支援服务等各方面的应用获取勘察资料。

先在地面上听取情况介绍，确定任务的性质和将获取的资料种类。对地面作出选择和解释，考虑到季节时间，

并查看现有气候情报，从而按探测需要为在空中执行任务准备飞行计划和传感器的配置。选择并测试所需器材设备。装上由计算机控制的航空探测摄影机、传感器和扫描仪、加以固定并使之互相连接，在起飞以前再次对设备进行测试。核查现场气候以保证天气条件确属有利预料程序的使用，并对设备作最后调整。采取使用和维护好摄影机系统和红外扫描仪的方法实施空中觅取资料。通过观察示波器的信号监控记录质量，必要时可调整设备以改善记录质量。对录在底片和磁带上的图象安排飞行后的加工处理，或用摄影实验室设备对图象加工。检查所录图象质量并将资料交专家分析。准备飞行后报告或参加飞行后的情况介绍，报活动经过。

GED: 5 SVP: 7 PA: M47 EC: I5 DPT: 261

能向												兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C			
2	3	2	2	2	3	3	3	3	4	3		791	0Y9

2169-114 **航空照片分析员**

(AERIAL-PHOTOGRAPH ANALYST) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 287

GED: 5 SVP: 6 EC: I PA: L47

分析航空照片，查明重要工业设施和地形特点。

用台式体视设备研究航空照片，确定道路、河流、工业中心、森林和其他地形特征的位置以弄清该地区的性质、情况。监定机载红对电子传感器得到的数据，以查明水面和陵地的热辐射数据。利用雷达得到的数据，研究、确定各种地形特征的位置。把这些数据与其他照片数据相结合，编制初步监定报告。也可把照片上的数据与以前绘制的地图相比较，以确定地图的精确程度。

有的可制定摄影程序以获得最适宜于预定用途的数据。

2169-118 **立体图标图员**

(STEREOPLOTTER) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 281

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: L47

用立体标图设备标绘比例地形测量图和平面测量图，记录从航空测量照片上得到的断面和剖面数据。

用立体标图仪分析航空测量照片。利用平面、剖面和野外测量记录确定立体标图设备的正确方向和控制点。调节立体标图仪，使一眼观察一幅照片上的图象，另一眼观察另一幅照片上的图像。通过彩色镜头观察屏幕，镜的安放位置使得操作人员只能以反色看图像，从而看到立体图形。用数字表定出图的等离线间隔和垂直比例。说明色彩和地形细节关系，用立体视镜控制笔尖绘制地图。确定断面高度。并通过程控电子装置读出记录数据。

2169-122 **拼图员**

(MOSAICER) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 381

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: L47

排列和拼接航空照片，构成某一地区的摄影镶嵌图，供摄影测量人员和地形制图人员使用。

按拍摄次序和飞机飞行路线把航空照片排列在台子上。检查照片确定设立的地标位置。察看并记录相邻照片是否短缺正常叠接部分，短缺时说明飞机偏离了预定航线。定位并标出特殊的参考点，包括建筑物、公路，铁路交叉点和其他明显的地理特征。用数学表、计算尺，分规和量角器计算和测量参考点之间的比例尺距离，确定相邻照片之间准确相对位置。剪去照片重叠边缘多余部分，将照片贴在衬板上，注意使参考点之间比例尺距离保持不变和照片组合固定。在衬板上栓上编号标签，把排好的照片加以修整，消除拼接痕迹，然后送去处理和复制。

2169-126 **运输制图员**

(DRAUGHTING CLERK, TRANSIT) (文书事务) DPT: 381

GED: 4 SUP: 6 EC: Z PA: S47

制备地图、图表或曲线图，说明公司的经营和统计状况。

绘制说明特定数据的各种图表、地图和曲线图，如公司统计，交通流量，建筑物发展以及人口分布等。对数据进行收集、检查并按一定顺序排列以使用图表表示。

有的可用墨水描绘图表、地图和曲线图，有的可为新闻出版单位绘制说明路线变更、延长和其他类似信息的图表或草图。

2169-130 **表格设计员**

(FORMS-LYOUT MAN) (任何行业) DPT: 281

GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: L47

绘制工商企业或政府机构用的表格，并标字和装订。

根据顾客要求或表格分析专家的说明，用绘图仪器绘制发票、生产记录和其他表格。利用有关商用机器知识和表格设计原理，设计、绘制表格，先提交设计算稿，经常修改。批准后再正式表格交付印刷，并编写表格复制说明。

218——数学、统计学、系统分析及有关领域的职业

本子类职业包括以下业务：研究数学，统计学和保险统计科学；应用新颖的和标准化的数学技术解决科学工程和管理中的问题，为问题编制数学表述程序，以便用电子数据处理系统求解；分析编码系统协助统计工作的进行。这些职业可分为以下细类：

- **2181** 数学家、统计学家及保险统计员
- **2183** 系统分析学家、计算机程序员及有关职业
- **2189** 数学、统计学、系统分析及有关领域的职业，未归他类者

2181——数学家、统计学家及保险统计员

本细类职业包括以下业务：研究数学理论，发展数学技术，应用数学技术方法解决科学、工程和社会科学方面的各种问题，进行全面调查或抽样调查，编辑统计数据，从中作出有用的正确结论，应用数学和统计方法计算保险和年金等财政方面的支付。

2181-110 **研究数学家**
(MATHEMATICIAN, RESEARCH) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 088
纯数学数学家
GED: 6 SVP: 8 EC: I PA: S

进行基础数学研究，增进数学知识，发展改进数学技术。

研究代数、几何、数论、逻辑和其他数学分支的基础理论，检验各种有关的假设和理论。进行试验，发掘数学原理和数学方法，在科学研究、工程设计、管理决策和电子数据处理等领域的新应用。有的可从事顾问性工作，向有关数学方法，数学应用的研究人员，提供咨询服务，有的用电子计算机及有关设备解决各种问题。

2181-114 **数学统计学家**
(STATISTICIAN, MATHEMATICAL) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 088
GED: 6 SVP: 8 EC: I PA: S

研究统计科学的数学基础，发展统计学方法论并就统计方法的实际应用提出建议。

检验概率、推理和方差等各种理论，寻求获得和评价数学数据新方法或改进现有方法的数学基础。发展和检验各种实验设计、采样技术和分析方法，并就其在统计调查，实验中的应用提出建议。对物理学家和社会科学家取得和估价数据中所使用的统计方法的适用性，有效性和精确性，进行研究、评价并提出建议。

2181-118 **保险统计员**
(ACTUARY) (保险和房地产) DPT: 038
GED: 5 SVP: 9 EC: I PA: S7

进行统计数据其他有关的汇集、评价、据此制订，推进年金和养老金规划，确定保险单和保险合同的期限、条款和保险费。

在对统计、经济和其他有关数据进行长期调查分析的基础上，编制有关死亡率、疾病、事故，伤残和退休情况的记录。编制计算保险费率和保险价值用的概率表。制订保险、年金和主养老金计划，确定所需的保险费率。现金储备和必要的负债，以保证将来保险赔偿的支付。确定参与保险和年金合同各有关公司分配盈利的公平基础。

有的可从事保险、年金和养老金保险单和保险合同编制人员的指导、协调工作；有的可从事保险统计部门人员的审查和雇用工作。

有的可专门从事某种类型的保险业务并给予相应的称谓，如：

伤亡保险统计员
生命保险统计员

2181-122 **运筹研究分析员**
(OPERATIONS-RESEARCHANALYST) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 068
GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S45

对管理问题进行逻辑分析，建造数学模型，以便用数字计算机求解。

根据管理信息要求，分析问题，建立有关问题的数学模型，用一个或几个方程式把常数、变数、限制条件。其他可供选择的条件，冲突条件和其数字参数联系起来。通过判断和数学试验，聚集、确定模型中的变量数据并建立起它们的相关关系，说明适用于模型的操作和计算方法，把数据提交给处理部门，以使求解方程、编制程序和处理。检验运算和试验模型是否适用，确定是否需要修改。向管理部门提出报告，说明问题的解决方法，或指出在成本、利润、效率或风险等方面可能取得成功的各种可供选择的途径。

有的可专门从事合同方案的研究、制定工作，或鉴定一个机构完成研究、开发和生产工作的能力；有的可从事“时间和成本网络”的开发。如规划评价审查技术 (PERT)，以规划和管理大规模的商业活动。有的可从事工程方面的工作，如分析评价各种生产工艺过程。

2181-126 **人口统计学家**
(DEMOGRAPHER) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 188
GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S

规划并进行调查和试验以获得并分析人口统计资料.

履行职责与职业 2181-134 相似。专门从事人口统计资料的收集，包括人口的数量、增长、家庭结构、分布、迁移、组成、年龄、性别，种族和经济状况等。

2181-130 **应用数学家**
(MATHEMATICIAN, APPLIED) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 188
GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S

应用数学原理和数学技术解决科学研究，工程和管理方面的问题。

研究由科学家、工程师、管理人员和其他人员提出的问题，确定适宜的解决方法。运用各应用领域的有关知识，如电子学、原子能，生命科学或经济学方面的知识。用数学原理和技术解决研究、开发、生产，后勤或其他方面的问题，进行计算并应用数位分析方法。操作或指导操作电子和机械计算设备以及其他辅助设备。

有的可从事顾问工作。

2181-134 **应用统计学家**
(STATISTICIAN, APPLIED) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 188
GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S

规划统计调查，在抽样或全部数据基础上收集、整理、说明和分析数据，应用统计理论和方法为科研和其他领域提供有用信息。

设计调查表格收集调查计划需要的信息。用抽样技术或检查实验方法取得所需要的信息类型。估价数据来源的可靠性。必要时对原材料进行调整和加权，把数据整理归纳为便于分析

说明的表格形式。指导计算出平均值、比例、分布、校正系数和其他项目。以表或曲线图的形式提出数据资料。撰写统计报告，说明数据来源和数据在管理、科研或其他应用方面的可靠性或适用性限度。分析说明数据，指出数据来源之间的重要差异和关系，根据对数据总结，提出结论和预测。

有的可专门从事某些课题领域数据的分析和说明，并给予相应的称谓，如：

分析统计学家

2181－136　**流行病学专家**

(EPIDEMIOLOGIST)（专业和技术服务，未归他类者）

研究疾病的发生、分布和决定性因素，其他有关健康的状况以及在某些特定人口中的事件，从而进一步控制健康问题。

履行职责与职业 2181－134 相似。发起规划和推进流行病和人口研究以便为发展健康政策和计划提供资料。设计或检查征求意见表和其他搜集资料的表格，并对这些资料的微集、整理和核实的程序作出决定。与其他调查人员，健康研究人员，工业和社区代表建立联系，商讨制定并组织资料收集程序。使用新的、改进的计算机程序、统计技术和流行病知识，协调和实施对观察材料的流行病学的分析以便对疾病和有关健康状况的可能原因与后果作出估计。检查并说明资料分析的结果，写出调查的总结报告。在科学刊物上发表文章，并在科学会议上提出报告。监督和协调研究分析人员和助手的活动。对研究的流行病学方面和生物统计学方面提供意见。对健康计划人员及研究人员提供技术和咨询服务，使使用者知道有什么研究材料可资利用，以及是否适用。

GED: 5　SVP: 8　PA: L56　EC: I　DPT: 138

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	F	C		
1	1	1	3	2	2	4	4	4	5	5	678	09Y

2181－138　**生物学和农业科学统计学家**

(STATISTICIAN, BIOLOGICAL, AND AGRICULTURAL SCIENCE)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 188

GED: 5　SVP: 8　EC: I　PA: S

规划并进行调查和实验，为动物、植物和人类生命过程基础科学研究提供统计数据。

履行职责与职业 2181－134 相似。应用统计方法，专门从事获得统计资料以研究生物群体之间的关系。进行有关疾病的原因和发生率，预防措施和免疫技术的有效性等方面的统计，以协助医学研究和公共保健计划。可按其所从事的专业分类，并给予相应的称谓，如：

医学、统计学家

2181－142　**商业与经济统计学家**

(STATISTICIAN, BUSINESS AND ECDNOMICS)（专业和技术服务，未归他类者）

DPT: 188

GED: 5　SVP: 8　EC: I　PA: S

规划并进行调查与实验，以获得有关商业和经济活动的统计资料。

履行职责与职业 2181－134 相似。专门从事经济统计方面的调查和实验，以获得有关收入、贸易、生产、价格、财政、税收、劳动和就业等方面的统计资料。

有的可专门从事财政状况数据的收集和评价，并给予相应的称谓，如：

财政统计学家

2181－146　**自然科学与工程统计学家**

(STATISTICIAN, PHYSICAL SCIENCE AND ENGINEERING)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 188

GED: 5　SVP: 8　EC: I　PA: S

规划并进行调查和实验，以获得物理科学和工程用的统计资料。

履行职责与职业 2181－134 相似。专门从事统计学的调查和实验，以获得统计数据，并把这种专业理论和方法用于统计力学（根据分子组成特点预测物质特性）。

有的可设计大规模工业生产的产品测试和检查程序、根据概率理论建立工厂质量管理方案，有的可从事企业经营中受影响因素的统计分析，对此可按生产过程，产品或企业进行分类，并给予相应的称谓，如：

技师管理分析家

化学统计学家

工业统计学家

2181－150　**社会科学统计学家**

(STATISTICIAN, SOCIAL SCIENCE)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 188

GED: 5　SVP: 8　EC: I　PA: S

规划并进行调查和实验以获得社会科学方面用的统计资料。

履行职责与职业 2181－134 相似。专门进行社会科学方面的统计调查与实验，以获得政治科学、人类学、社会学和心理学等方面的统计资料。

有的可专门从事舆论和教育方面的数据收集和评价，并给予相应的称谓，如：

教育统计学家

舆论统计学家

2181－154　**生命统计学家**

(STATISTICIAN, VITAL)　(政府服务)

DPT: 188

GED: 5　SVP: 8　EC: I　PA: S

主要从事出生、婚姻、死亡等有关生命统计资料的计划、调查、收集和分析。

履行职责与职业 2181－134 相似。专门设计登记系统，以记录出生，死亡、死产、应报告的疾病、事故、结婚、离婚和取消婚约等数据，根据登记簿设计表格和出版物，分析统计结果。

有的可专门从事公共卫生方面的生命统计；并给予相应的称谓，如：

公共卫生统计学家

2183 —— 系统分析学家计算机程序员及有关职业

本细类职业包括以下业务：电子数据处理设施的计划、实施和控制以及计算机系统的程序编制。典型专业领域包括：计算机系统分析以及就电子数据处理方法的使用，处理能力的技术发展提出建议。有关组织和方法分析的职工列入细类1173。有关电子数据处理系统设备操作的职业列入细类4143。

2183-110　**商业电子数据处理系统分析学家**
(SYSTEM ANALYST BUSINESS, ELECTRONIC DATA-PROCESSING)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 131
商业系统分析家
GED: 5　SVP: 8　EC: I　PA: S567

分析商业问题（如联合生产的发展和库存产品控制、成本分析），选择适当设备，开发电子数据处理系统程序。

与部门首脑或负责人协商确定特殊管理信息要求。如综合的性质和程度、项目的鉴别和结果的显示形式等。分析各种换算操作的系统、程序和方法，确定换算的可行性和范围，并编制流程图。发展顾客利用电子数据处理系统的新途径和长期计划、分析计算机及其外围设备的能力和限制。设计取得输入数据的新手段以便为个人操作设备选择经济可行的方法。检查并消除计算机程序错误。以编制最终运算系统。协助电子数据处理设备销售人员，用非专业语言编写向顾客作介绍的材料。编制成本估算，计算由该系统所能节约的资金。保存系统分析的精确记录和资料以备以后使用。编写使用手册，说明键盘穿孔机，分类装置以及其他制表设备的使用、操作、日常维护和技术规范，训练操作和管理人员。设计有关计算机操作的新程序和其他文件。指导和协调程序员的工作。

有的可使用计算编码符号，用计算机语言编写程序；有的可专门研究动力供应条件，建议购置空调设备以控制温度、湿度和灰尘。有的可从事程序格式的选择与设计。

2183-114　**工程科学电子数据处理系统分析学家**
(SYSTEMS ANALYST ENGINEERING-SCIENTIFIC, ELECTRONIC DATA-DROCESSING)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 131
GED: 5　SVP: 8　EC: I　PA: S567

分析各种物理系统以及科学、工程和其他技术问题，为用电子数据处理求解建造数学模型。

与工程师和科学家协商确定问题的含义并进行问题分析，确定设计草案和处理程序以及需要的计算机系统。检索图书馆和其他资料来源，寻找可用的数学公式和有关数据。研究问题的语词描述或图表表示法。确定问题的限界，利用高等数学知识建造问题区的数学模型，使各种常量、变量、限制因素，替代因素、目标及其数值参数均联系在数学模型中。应用数学分析知识把问题简化为计算机能处理的形式，用计算机语言表达并画出数据流程图。把有关公式提交给程序员。在计算机试运行之后与问题的提出者协商，讨论计算机的输出是否恰当适用，模型是否需要修改。撰写技术报告叙述问题的解决步骤，并开发解决问题的技术。指导和协调序员的工作。

有的可撰写论文在科技杂志上发表，有的可用小规模拟或键盘输入数字计算机协助检验局部模型。

2183-116　**系统软件程序员**
(SYSTEMS-SOFTWARE PROGRAMMER)
（专业和技术服务，未归他类者）

开发、实现、评估和维护软件程序以适应特殊的计算机的操作。

根据先确定的为了开发系统软件所要求的功能性指标来开发逻辑规范。编码、测试和评价系统软件。实现内部开发或由外部提供的系统软件。指导操作、应用以及或用户对文件的使用，并帮助他们解决技术问题。分析系统软件中的操作问题，调试和修改软件以解决存在的问题。对装有的系统软件进行实现后的审查，参加应用软件的审查并进行测量和跟踪。计划和评价由外部提供的系统软件。参加系统软件的标准化和安全性的检查。估算完成项目所需时间、成本和资源，对照估算审查工作报告和进展情况。对功效或方法标准提出修改意见以改进估算控制过程和功效。

GED: 5　SVP: 7　PA: S567　EC: I　DPT: 221

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	2	4	3	4	4	4	5	5	97	09

2183-118　**商业程序员**
(PROGRAMMER, BUSINESS)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 231
GED: 5　SVP: 7　EC: I　PA: S67

用计算机处理语言编写程序，为管理和解决商业问题提供必要的资料。

研究系统分析家编制的商业问题工作流程图。与系统分析家或与程序有关部门代表协商解决以下各问题：程序的目的、输出要求、输入数据的获得，自动编程范围、编码应用和改变、以及内部检查和控制等。应用有关运用计算机能力、题目主题和符合逻辑知识，按逻辑顺序编写程序。以符号形式写出详细逻辑流程图，表明计算机系统将要处理的数据的工作次序，并说明所包含的输入、输出和算术运算与逻辑运算。设计取样输入数据以检验程序是否适宜。用改变程序顺序和步骤的方法校正程序误差。编写操作说明以指导生产过程中的操作人员。指导年青程序员的工作。

有的可分析，检查和改写程序以提高操作效率和适应新的条件要求。有的可汇编程序发展资料及其以后的修订，有的可培训程序编制工作的输助人员，有的可计划、安排、分析和指导程序编写工作。并给予相应的称谓，如：

商业主程序员

2183-122　**工程与科学程序员**
(PROGRAMMER, ENGINEERING AND SCIENTIFIC)(专业和技术服务，未归他类者)
DPT: 231
GED: 5　SVP: 7　EC: I　PA: S67

用计算机处理语言编写程序解决工程和科学问题。

研究由系统分析家写的问题说明，确定数据处理要求的特点。应用微分方程和数值分析、根据计算机的能力限度，说明问题的符号陈述方法，画出逻辑流程图和方块图，并编码计算机处理的预解方程。与工程师、科学家、技术人员和顾客协商解决有关目的，不精确性或计算机处理的可行性问题。应用有关计算机能力、题目主题和符号逻辑的知识，按逻辑顺序编写程序。在处理试运行中观察或操作计算机，以分析和修正程序或编码错误。与有关人员检查计算机运行结果，确定是否需要修改和再运行。为某一特殊应用领域开发新的子程序，或扩展现行通用程序的应用，以简化将来对问题的陈述、编程和编码工作。指导年青编程人员的工作。

2183-124　**应用程序员**
(APPLICATION PROGRAMMER)（专业和技术服务，未归他类者）

开发、实现、评估和维护计算机应用系统或适用户要求的软件程序。

根据预先确定的为了开发和改变应用程序所要求的功能性指标来研制逻辑规范。编码、测试和评估应用软件，调试应用软件的文件。实现内部开发或外部提供的应用软件。指导操作、应用、软件和／或用户对文件的使用，并帮助他们解决技术问题。分析应用程序中的问题，调试和修改程序以解决存在的问题。参加所装系统实现后的审查并执行测量任务。计划和评价由外部提供的应用程序，参加应用程序的标准和安全的检查。估算完成工作所需时间、成本和资源。对照估算审查工作报告情况，对功效方法标准提出修改意见以改善估算控制过程及／或功效。

GED: 5　SVP: 6　PA: S567　EC: I　DPT: 261

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	2	4	3	4	4	4	4	5	97	09

2183-126　**数控机床程序员**
(TOOL PROGRAMMER NUMERICAL CONTROL)（任何行业）　DPT: **261**
GED: A　SVP: 8　EC: I　PA: S467

用计算机处理语言编写程序以控制金属部件的自动加工。

分析加工要求的复杂性、生产过程与生产时间等数据，决定是用数控机床或用手控机床如冲床、剪床和车床进行生产更为经济。研究设计资料和图纸，弄清设计者的目的和工件构型。察看技术说明书确定部件尺寸。按照要加工金属材料的硬度确定刀具的型号和尺寸。画出部件草图以计划刀具的数目、位置和刀具路线方向。按照参考点和加工材料在工件夹具上的位置、确定三维座标空间中刀具的安装点、起始点和刀具改变点位置，在图纸上画出刀具中心路径。用平方根计算器和计算设备计算简单与复杂曲线的曲率半径。用一系列的符号陈述编写程序，描述工厂中的加工过程，诸如几何区和边界、半径、间隙平面、机器式样、精度范围，刀具的尺寸和型号、初始位置，进刀速度，刀具的方向和运动，以及冷却液的使用。观察自控机加工首批部件，用千分尺和量规检验加工工件的精度。

2183-130　**细目程序员**
(PROGRAMMER, DETAIL)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: **361**
GED: 4　SVP: 6　EC: I　PA: S67

从计算机型特有的编码系统中选择符号，逐步将其加在程序上，并写出机器处理指令。

利用计算机程序知识确定输入数据：如：产品的型号、数量和质量，原材料的数量和质以及设备的生产能力。就每一步程序，读出并说明存贮器中的字母，数码或特殊字符的顺序。用符号语言或编码写出计算机处理机器指令，以便把程序转移到穿孔卡或机器输入磁带上。标记编码表。指明编码和各程序步骤之间的关系以简化程序故障排除。与其他编程人员协商说明输入程序。

可与商业、工程和科学方面的程序员联合分析计算结果和开发操作程序表。

2183-150　**计算机制图专家**
(COMPUTER GRAPHICS SPECIAIST)（专业和技术服务，未归他类者）

开发、实现、评估和维护图表设备的硬件，软件和应用以满足用户的要求。

对外部提供的作图设备硬件及／或软件作出评估和实现计划。根据预先确定的为了开发和改变作图设备软件和硬件所要求的功能指标开发逻辑和性能规范。编码、测试和评估作图设备文件。开发作图设备的软件资料。实现内部开发或外部提供的作图设备的软件和硬件。指导操作、应用和／或用户对文件的使用，借助于作图设备的软件和硬件功能协助他们解决技术问题。分析在作图设备软件和硬件中的操作问题，调试和修改软件以解决存在的问题。指导对所装的作图系统实现后的审查，并执行测量和跟踪测试。参加图表的标准化和安全性检查。估算完成工作报告所需时间、成本和资源，并对照估算审查工作和进展。对功效方法标准提出修改意见以改善估算控制过程及／或功效。

GED: 5　SVP: 7　PA: S567　EC: I　DPT: 221

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	2	4	3	4	4	4	5	5	97	09

2183-154　**计算机硬件专家**
(COMDUTER HARDWARE SPECIALIST)（专业和技术服务，未归他类者）

开发、实现、评估和维护计算机硬件以满足用户的要求。

对硬件及／或计算机的环境要求和控制功能提出评估和实现计划。由功能性指标开发主机、终端和其他外围设备的性能规范。为设备的转移和安装提供平面布局和其他选址准备工作。复查安装计划并与操作人员及其他有关人员协商工作程序。监督设备的安装。写出环境保护设备的操作顺序。指导操作、应用和软件人员对文件的使用。就如何操作硬件环境保护和控制设备等方面，帮助他们解决技术问题。确保所装硬件得到维护保养以及环境保护和保安要求符合规定。指导对所装的硬件及环境保障和控制设备实现后的审查。执行估量和跟踪任务。估算完成工作所需时间、成本和资源。对研究工作进展情

况作出评述报告。对功效和方法标准提出修改意见以改善估算控制过程及／或功效。

GED: 5 SVP: 7 PA: S567 EC: I DPT: 221

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 4 4 4 5	97	09

2183-158 **小型计算机（微机）的专家**
(MINICOMPUTER／MICROCOMPUTER SPECIAIST) （专业和技术服务，未归他类者）

开发、实现、评估和维护小型计算机及微机的软件和硬件，以满足用户的要求。

评估和计划、补充由外部所提供的小型计算机（微机）的硬件和软件。根据预先确定的小型计算机或微机系统的功能性指标开发逻辑和性能规范。编码、测试和评估小型计算机（微机）的软件。开发小型计算机（微机）的软件贺料。实现内部开发或由外部提供的小型计算机（微机）的软件。指导操作、运用软件及／或用户对文件的使用，向他们提出建议用小型计算机（微机）的硬件和软件功能以解决技术问题。分析小型计算机（微机）软件和硬件使用中的问题；开发和实现软件中的修改。指导装有小型计算机系统者在实现后进行审查，执行测量和跟踪任务。参加小型计算机（微机）的标准化和安全性检查。估算完成工作所需时间、成本和资源，对照估算审查工作报告和进展。对功效和方法标准提出修改意见以改善估算控制过程及／或功效。

GED: 5 SVP: 7 PA: S567 EC: I DPT: 221

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 2 4 3 4 4 4 5 5	97	09

2183-162 **计算机通信专家**
(TELECOMMUNICATIONS SPECIALIST COMPUTERS) （专业和技术服务，未归他类者）

开发、实现，评估和维护通信的软件、硬件和网络以满足用户的要求。

根据预先确定的为了开发和改变通信软件和硬件所要求的功能性指标来开发逻辑和性能规范，开发网络规范。编码、测试和评估通信的软件，开发通信软件资料。完善内部开发或由外部提供的通信软件、硬件和网络的线路。指导操作、应用软件和／或用户对文件的使用，在通信网络的性能、软件的要求通信设备的运用等领域内向他们提出建议。分析通信的问题，开发和实现软件的修改，以解决存在的问题。对已安装的通信系统进行实现后的审查，进行测量和跟踪。对外部提供的通信硬件和软件的实现进行评价和计划，参加通信的标准化和安全性检查。估算完成项目所需时间、成本和资源，对照估算审查工作报告和进展。对功效和方法标准提出修改意见以改进估算控制过程和功效。

GED: 5 SVP: 7 PA: S567 EC: I DPT: 221

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 2 4 3 4 4 4 5 5	97	09

2189——数学、统计学、系统分析及有关领域的职业，未归他类者

本细类职业包括未归他类者的有关数学、统计学和系统分析领域的职业：如编码系统的分析和统计中的技术工作等。

2189-110 **密码分析员**
(CRYPTANALYST) （政府服务）
DPT: 281

解码专家

GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: S57

分析密码系统，为军事、外文或法律机构解码。

检查密码电文，揭示电文中用的密码系统的特点。用公式，编码本，化学药品、计算机技术、机械工具和一般的编码知识，分析电文、解释全部电文，并查询书刊和政府出版物，以求得确凿的证据。

有的可设计或改进编码。

2189-114 **统计技术员**
(STATISTICAL TECHNIAN) （专业和技术服务，未归他类者） DPT: 231

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: S47

利用数学和统计学的原理知识，进行统计学方面的各种技术工作，以协助履行以下某些职责：

协助制定调查设计，绘制调查表，用以收集就业、工作条件，工资、产品适用性和其他各方面的统计资料。制定编码系统和制表方法，用以加工所收集的统计资料。在调查进行的过程中，监管调查表的邮寄，资料的收集、整理以及编码制表工作。计算平均数、中数、众数、十分数、四分位数、中线、偏离值、相关值和其他统计数据，以有助于发展动向考查和评价。汇编、分析数据，并以数学、表格或图表形式介绍这些材料，以备统计学家，经济学家和其他人员作进一步说明。和参与调查活动的各方面人员通信，说明调查目的，解答提出的问题，并收集其他需要的信息。协助准备和分发最终的调查统计报告。

主类 23

社会科学及有关领域的职业

本主类职业包括如下业务：帮助个人、家庭和团体解决社会、经济和个人问题；计划和指导社会服务部门适应要求；将有关原则运用于成文法及法律部门；组织、发展、维持图书馆、档案馆、博物馆和美术馆；向个人和团体提出建议，以及履行其他有关的职责。关于社会科学领域和有关活动的经理职业划分在细类 1132。这些职业可分为以下子类：

231 社会科学方面的职业
233 社会工作及有关领域的职业
234 法律和法学方面的职业
235 图书馆学、博物馆学和档案学方面的职业
239 其他社会科学及有关领域的职业

231 —— 社会科学方面的职业

本子类职业包括如下业务：研究和积累有关社会、经济和政治现象的知识；运用各种社会科学各门学科的理论和原则，为决策提出建议。典型的专业有经济学、政治学、社会学、人类学、历史学、地理学、心理学、语言学和家政学，这些职业可分为以下细类：

2311 经济学家
2313 社会学家、人类学家及有关的社会科学家
2315 心理学家
2319 社会科学方面的职业，未归他类者

2311 —— 经济学家

本细类职业包括以下业务：研究、发展与运用经济学理论和原理制订计划，从而解决商品与劳务的生产和分配中出现的经济问题。其活动包括：研究经济科学的数学基础；建立模型，以说明和预测经济行为和形态；收集分析经济和统计资料的方法，并对这些资料加以汇编和解释；在对经济领域进行研究和对资料进行分析说明的基础上，写出报告、评估和预测；就专业领域，如财政、税收、国际贸易、劳动、农业运输、资源规划或工业规划等方面的经济问题，向私营工业和政府部门提供咨询，并调查特定商品和劳务的现有和潜在市场。

2311-110 **经济学研究监理**
(SUPERVISOR, ECONOMIC RESEARCH)(专业和技术服务，未归他类者)

指导和协调从事经济研究的经济学家的活动。

履行职责名称 01-250 所述的职责；分析说明复杂的研究材料，估计经济变量的内部关系，评价研究成果对考虑决策的意义。

DPT: 138

2311-114 **一般经济学家**
(ECONOMIST, GENERAL)(专业和技术服务，未归他类者)

进行研究工作、分析经济资料。根据过去和目前的趋势作出估计、预报和报告。

制订收集、分析技术和经济发展的背景材料的方法；编辑、组织、说明资料，并预报未来的趋势；向私营工业和政府部门就有关经营效益、销售方法和财政问题提供咨询；参与制订项目计划，并对负责制订政策的人提供协助；写出汇总发展情况和趋势的综合报告，帮助开展经济研究；运用现成的概念和技术分析资料，以解释各种经济趋势的差异和相互关系。

GED: 6 SVP: 8 PA: S56 EC: I DPT: 068

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 1 1 4 4 3 4 4 4 5 5	678	90Y

2311-118 **农业经济学家**
(AGRICULTURAL ECONOMIST)(专业和技术服务，未归他类者)

研究农业方面的经济问题，主要是关于农业资源的利用、农业生产以及农产品的销售，以改进现有的方法。

履行职责与职业 2311-114 相似。专门研究农业经济。在对过去农作物产量的记载，劳动力供应和一般经济状况和农业条件进行计算的基础上，预报农产品的生产和消费情况；调查国内外商品交换情况和农业运输、税收及价格问题，以确定最佳销售市场；研讨农业信贷结构和组织，提出改进农业财政的建议；提出新的方法和政策，以提高农业管理效益，增加农业收入和促成有利的农业立法。

GED: 6 SVP: 8 PA: S56 EC: I DPT: 068

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 1 1 4 4 3 4 4 4 5 5	678	90Y

2311-122 **发展经济学家**
(DEVELOPMENT ECONOMIST)(专业和技术服务，未归他类者)

分析研究发展中国家经济增长的因素。

履行职责与职业 2311-114 相似，专门研究不发达地区的

新兴工业的建立问题。研究这些地区决定经济增长的因素，分析多种经营对稳定地区的效果；对政府有关部门制定政策提出建议，以促进生产和其他经济变量的增长。

GED: 6 SVP: 8 PA: S56 EC: I DPT: 068

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 1 1 4 4 3 4 4 4 5 5	678	90Y

2311-126 计量经济学家

(ECONOMETRICIAN) (专业和技术服务，未归他类者)

使用统计法建立定量的模型，以说明和预报经济行为和形态。

履行职责与职业 2311-114 相似。专门研究计量经济研究理论。运用数学公式和统计技术，对经济理论和经济问题的解决进行检测和量化；用经济计量模型向私营工业和政府部门就可计量的执行政策的结果提供咨询。

GED: 6 SVP: 8 PA: S56 EC: I DPT: 068

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 1 A1 4 4 3 4 4 4 5 5	678	90Y

2311-130 金融经济学家

(FINANCIAL ECONOMIST) (专业和技术服务，未归他类者)

研究货币、信贷和信贷工具的性质，研究银行和其他金融机构，以改进货币政策，预测金融活动。

履行职责与职业 2311-114 相似。专门研究金融部门的金融活动和联邦政府与中央银行货币政策的经济方面。调查与改进信贷结构和贷款回收方法；检查银行存放款方法和手续，以便制订管理贷款及设定贷款利息和贴现率的调节方法；研究货币兑换，建议或订立新的国内和国际货币政策；调查研究货币数量、信贷和购买力之间的关系，找出建立和保持供需平衡的方法。

GED: 6 SVP: 8 PA: S56 EC: I DPT: 068

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 1 1 4 4 3 4 4 4 5 5	678	90Y

2311-134 工业经济学家

(INDUSTRIAL ECONOMIST) (专业和技术服务，未归他类者)

研究分析包括生产、定价、分配和使用商品及劳务在内的经济因素，以保证最大限度地使用资产来开发理想的市场。

履行职责与职业 2311-114 相似。专门研究与个别公司经济活动有关的问题；检查融资方法、生产成本和技术以及销售政策，以便找出可能实施的改革措施；研究工商企业的组织结构及其与销售和生产方法的关系；分析市场动向使生产适应未来消费需求；解释政府关于工业政策的规章和限制的影响。

GED: 6 SVP: 8 PA: S56 EC: I DPT: 068

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 1 1 4 4 3 4 4 4 5 5	678	90Y

2311-138 国际贸易经济学家

(INTERNATIONAL-TRADE ECONOMIST) (专业和技术服务，未归他类者)

研究国家之间的商务与劳务的交流情况，以实现有益的贸易平衡，并制订国际贸易政策。

履行职责与职业 2311-114 相似。专门研究国际贸易，确定诸如关税、卡特尔等贸易制限的内在因素，以便减少和消除贸易摩擦；研究外汇管制和外汇业务与外汇兑换率，以制订投资政策和资本转换政策；收集、分析统计资料和其他外贸情报。

有的可以对特定的地理区域或政治区域的经济情况进行专门的分析。

GED: 6 SVP: 8 PA: S56 EC: I DPT: 068

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 1 1 4 4 3 4 4 4 5 5	678	90Y

2311-142 劳动经济学家

(LABOUR ECONOMIST) (专业和技术服务，未归他类者)

人力资源经济学家

汇编并说明劳工供求、工资、工时和生产力等资料，以预测劳动趋势，并就劳动市场政策或计划提供建议或咨询。

履行职责与职业 2311-114 相似。专门研究有关劳动问题的经济方面；研究并提出解决劳资纠纷问题的仲裁和调解技术；研究下列诸因素的性质及其对劳动力和劳动市场的影响：劳动立法、失业保险、工伤事故条款、福利计划、教育、集体谈判、工会以及工业因素；充当政府机关、商业组织或工业团体关于劳动问题的顾问。

GED: 6 SVP: 8 PA: S56 EC: I DPT: 068

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 1 1 4 4 3 4 4 4 5 5	678	90Y

2311-146 数学经济学家

(MATHEMATICAL ECONOMIST) (专业和技术服务，未归他类者)

从经济行为的假设系统中，引伸出一些经济定理。

履行职责与职业 2311-114 相似。专门从整体上研究经济关系系统的结构，以便预测互相关联行为的理论上的结果，发展新的更好的经济研究法；就实际运用经济方法和技术提供咨询；把数学应用于经济学以计量和发展经济理论；用数学方法研究最佳资源配备和安排问题。

GED: 6 SVP: 8 PA: S56 EC: I DPT: 068

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 1 1 4 4 3 4 4 4 5 5	678	90Y

2311-150 价格经济学家

(PRICE ECONOMIST) (专业和技术服务,未归他类者)

研究价格理论，制定指导或解释价格活动的法律和原理。

履行职责与职业 2311-114 相似。专门研究价格资料和价格浮动情况，收集、分析、解释价格资料，以预测各种价格变

动的方向和程度；绘制价格浮动指数和图表；在分析资料的基础上，预测今后价格变动情况。用经济计量模型对各种经济政策对不同部门市场价格结构的影响进行模拟。

GED: 6 SVP: 8 PA: S56 EC: I DPT: 068

能向												兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C			
1	1	1	4	4	3	4	4	4	5	5		678	90Y

2311-152 **资源经济学家**

(RESOURCE ECONOMIST)（专业和技术服务，未归他类者）

研究和分析土地、水源、渔业、矿业或能源等资源的开发、利用及保护工作中的经济问题。

履行职责与职业 2311-114 相似。专门研究开发、利用、保护资源的经济问题。预测可再生资源的生产与消费，同时预测不可再生资源的供需、消费和枯竭情况。调查与经济有效地使用资源有关的贸易、交通、税收、关税和补贴等问题。分析经济因素，为石油、天然气、水、热、核能及其他资源的购买、生产、分配、消费和保护提供咨询意见。

GED: 6 SVP: 8 PA: S56 EC: I DPT: 068

能向												兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C			
1	1	1	4	4	3	4	4	4	5	5		678	90Y

2311-154 **税务经济学家**

(TAX ECONOMIST)（专业和技术服务，未归他类者）

收集、分析、解释影响政府和工业的税务问题的资料。

履行职责与职业 2311-114 相似。专门研究公共财政政策；调查政府收入渠道和开支办法；研究税收与财政政策对国民收入和全部工商业活动的影响；调查纳税人税务负担的分配，提出减少或消除税收上的不平等的方法，制订新型税收和征收办法；对财政政策问题提供咨询；就税务问题和税务立法向企业组织或其他团体提供咨询。

GED: 6 SVP: 8 PA: S56 EC: I DPT: 068

能向												兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C			
1	1	1	4	4	3	4	4	4	5	5		678	90Y

2311-156 **运输经济学家**

(TRANSPORT ECONOMIST)（专业和技术服务，未归他类者）

研究客货运输方面的经济问题。

履行职责与职业 2311-114 相似。专门从事客货运输业经济问题的研究，诸如：价格、投资和补贴。研究与运输需求有关的因素，制作所需的数学和经济计量模型。检查运输方面的供应、各种服务的价格和成本、利润、新的投资方案以及直接或间接的补贴。对新运输项目和政策对运输部门以及其他经济的影响进行评价。

GED: 6 SVP: 8 PA: S56 EC: I DPT: 068

能向												兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C			
1	1	1	4	4	3	4	4	4	5	5		678	90Y

2311-158 **市场研究分析家**

(MARKET-RESEARCH ANALYST)（专业和技术服务，未归他类者）

对当地一个地区或全国的市场情况进行研究，以决定某些特定商品和劳务的当前销售水平并评估潜在市场和未来趋势。

汇编诸如人口增长或减少、车辆和行人统计、零售销路和服务设施、房屋建筑的开工和竣工情况、城市分区法律和产业活动等方面的资料，并分别进行有关经济情况的分析；检查和分析有关过去销售情况和批发或零售的统计资料，以预测销售前景；收集竞争对手的资料，分析他们的价格、销售量和经营方法；收集预期顾客的购买习惯和嗜好的资料；对经济进行持续研究，找出经济趋势。

GED: 6 SVP: 8 PA: S56 EC: I DPT: 068

能向												兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C			
1	1	1	4	4	3	4	4	4	5	5		678	90Y

2311-199 **其他经济学家**

(OTHER ECONOMISTS)

本残余类包括现在未列入细类 2311 的经济学家。

2313 —— 社会学家、人类学家及有关的社会科学家

本细类职业包括以下业务：调查人类集团的起源、发展、演化、生活方式和人们之间的社会关系；收集、编制和说明关于社区（居民群）的组织、社会风俗、家庭及其他社会现象的资料，供管理人员、制定法律人员、教育工作者及其他解决社会问题的个人和组织使用；将人类化石的形体特征与现代人进行比较，并根据人类的发展周期、起源和发达程度进行分类，研究文化发展和社会发展，提供诸如有记载的历史考古和人种研究的及有关科学的研究成果，对人群体进行科学研究。社会工作者列入细类 2331。

2313-110 **人类学家**

(ANTHROPOLOGIST)（专业和技术服务，未归他类者）

研究人类社会和文化的起源、发展和作用以及人类的演化、形体特征和地理分布。

收集、分析和报告所研究的人类集团的社会文化行为资料、人工制品资料、语言资料和人类生物学资料；研究挖掘出土的材料，以重建已湮灭的文化记载。从各种语言语族与社会文化的关系着眼，研究人类集团的发展及其内部关系；对比研究现存的和灭绝的各种社会和文化，或文化的若干方面，以便决定它们的历史关系或类型；研究人体不同的原因和意义，研究文化、遗传和环境对人的外形的影响，讲授人类学专题。

GED: 6 SVP: 8 PA: L56 EC: I DPT: 068

能向												兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C			
1	1	3	2	2	4	4	4	4	5	4		768	9051

2313-114 **社会学家**

(SOCIOLOGIST)（专业和技术服务，未归他类者）

研究人类社会的发展、结构、社会模式和相互关系。

研究和调查诸如家庭、社区、教育、工业关系，犯罪、政治、少数民族、种族关系、贫困和大众传播工具等社会现象；分析和说明所得资料，并搜集同一领域或有关领域中相关的现存资料；向政府、教育机关、企业、福利组织及其他感兴趣的机构提供和介绍资料，并提出建议。讲授社会学方面的专题。

GED: 6 SVP: 8 PA: L56 EC: I DPT: 068

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 1 2 4 4 4 4 4 4 5 5	768	9051

2313-118 考古学家

(ARCHAEOLOGIST) (专业和技术服务，未归他类者)

研究文物(物件与构筑物)从而再现昔日的经济、社会、政治及文化生活。

研究档案资料，査阅书籍和论文，检验收集物，请教有关专家，获取收集物的具体年代、事件及文化背景以便研究。选择发掘的地点，请求有关当局准许进行挖掘工作，准备挖掘计划建议书并申请资金，组织现场测定与绘图，在挖掘工作之前，招聘一组专家。监督并协调挖掘人员、测绘人员、登记人员、摄影人员以及其他专业人员的活动，从而确保他们严格遵守标准化的发掘及记录方法，不失一件证据。监督发掘工作并且提供有关寻找建筑物遗址和收集、识别、保存文物的建议。回到机关后，对文物进行检查、分类，并且确定它们的真伪和本体。通过确定文物的历史重要性和这些文物所反映的制造时期人们的生活状况来解释所发现文物的意义。编写有关文物研究的文章和学术报告。帮助社区团体和历史协会开发、鉴赏并保护文物，并且协助修复历史建筑物。讲授考古学方面的专题。关于相关职业请参照子类 235。

GED: 6 SVP: 8 PA: M34567 EC: B DPT: 037

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 1 3 2 2 4 4 4 4 5 4	768	9051

2313-199 其他社会学家，人类学家及有关的社会科学家

(OTHER SOCIOLOGISTS, ANTHROPOLOGISTS AND RELATED SOCIAL SCIENTISTS)

本残余类包括未列人子类 2313 的社会学家，人类学家以及相关职业。

2315 —— 心理学家

本细类职业包括以下业务：收集、说明和运用关于人类行为和心理过程的科学资料。其活动包括：制订计划并从事试验，观察各种人和动物，调查有关个人的发展、人们的相互关系和教学过程的问题；研究和发展心理学原理和技术，建立心理学研究所用的方法，准备测验材料和测验标准；研究用于电子数据处理的心理学数据的编程方法；对某些个人的心理疾病和教育制度中儿童的某些要求进行诊断；为个人和团体提供辅导和咨询服务，实施纠正不良行为和习惯的计划；将心理学原理和技术运用于人事管理、销售和工业设计；组织实施心理测验并解释其结果。精神病医师划归细类 3111。

2315-110 普通心理学家

(PSYCHOLOGIST, GENERAL) (专业和技术服务，未归他类者)

收集、说明和运用科学资料以研究心理现象，在预测和控制社会行为时，系统地阐述和运用心理学原理和规律。

研究人的行为和思维过程，调查、推荐或提供心理问题的处理方法；对人和动物进行试验，观察他们的行为，测试他们心理和体力的特征；分析遗传影响以及环境因素对一个人的思想和行为的影响；诊断、治疗、预防个人性格障碍以及社会和职业环境的失调问题。

GED: 6 SVP: 8 PA: S56 EC: I DPT: 008

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 1 1 3 4 3 4 4 4 5 4	4678	05914

2315-114 实验心理学家

(PSYCHOLOGIST, EXPERIMENTAL) (专业和技术服务，未归他类者)

计划、设计并进行对各种人和动物的试验，分析试验结果，研究各种人和动物的行为问题。

履行职责与职业 2315-110 相似。专门对行为问题进行实验研究。拟定各种假设和实验计划，以便调整生长、智力、卫生、人格、学习、知觉和感觉过程；设计和配备供实验室研究工作使用的仪器设备；选择、控制和改变人和动物实验的各种变量；观察、记载有关变量改变引起的反应与行为，用统计技术分析实验结果，评估与原始假设有关的资料的意义；同其他专家合作，共同进行有关行为的学科研究；写出描述实验和说明实验结果的论文，以便出版或在科学会议上发表。

GED: 6 SVP: 8 PA: L4567 EC: I DPT: 061

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 1 1 3 4 3 4 4 4 5 4	678	091

2315-118 开发心理学家

(PSYCHOLOGIST, DEVELOPMENTAL) (专业和技术服务，未归他类者)

调查个人在情绪、心理、身体和社会方面上的发展和生长问题，以提高对行为起源和人的生长衰退过程的认识。

履行职责与职业 2351-110 相似。专门研究人类行为的正常模式。拟定各种假设或研究课题，选择或定出检验假设的调查方法；利用各种技术，研究儿童行为，以便分析学习的过程、儿童语言的发展和父母对儿童行为的影响；进行智力和操作式测验，以建立和测量儿童和成人的智力，心理生长、发展和衰退的模式；观察和记录婴幼儿行为，以了解他们的运动模式和感觉发展模式；利用调询表和面谈所获得的信息，分析社会价值观和态度的发展；根据研究结果，创立理论，用于少年犯罪、教育和老龄等领域。

GED: 6 SVP: 8 PA: S56 EC: I DPT: 068

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 1 1 3 4 3 4 4 4 5 4	678	091

2315−122 **教育心理学家**

(PSYCHOLOGIST, EDUCATIONAL)（专业和技术服务，未归他类者）

调查学习和教学过程，发展心理学原理和心理学技术，以促进每个人在知识、社交能力和情绪、感情方面的发展。

履行职责与职业 2315−110 相似。专门研究教育问题。进行各种实验。研究学习动机、教学环境中的训练转移和学生智能不同的原因；分析高能学生和低能学生的特点和调整适应能力，提出教育计划，以促进学生智能最大限度的发展；拟订、建立各种成绩测验、诊断测验与预测测验，以帮助教师有计划地改进教学法和教学内容；实施和解释标准化测验，以诊断学生的残障，预测成绩，拟订特殊的补救计划；调查教师的个人特点和适合于发挥他们的效能的条件；研究成功教师的特点，以便选择和调整教师；同教育专家合作，共同改进整个课程的内容和组织课堂教学的方法。

GED: 6 SVP: 8 PA: S56 EC: I DPT: 068

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
1	1	1	3	4	3	4	4	4	5	4	678	091

2315−126 **工程心理学家**

(PSYCHOLOGIST, ENGINEERING)（专业和技术服务，未归他类者）

进行研究并与设备设计人员合作，共同设计、改进、利用人机系统，以获得机器和人的最佳效率。

履行职责与职业 2315−110 相似。专门研究机器和人的生产能力。对设计机械系统、军事设备和工业产品时需要考虑的人的因素提出建议；参与解决如下问题：操纵机器所需的工人数量和工种、机器功能和操作工人功能的分配和场地布局安排；对各种岗位进行职务分析，以确定机器操纵工和维修人员所应具备的条件，供选择、安置和培训这些人员时参考；拟订培训方法和教学计划；编写教材、讲义，编制试题和视听教材，编写人类工程学资料手册，供设备设计人员使用；研究诸如温度、湿度和噪音对工人行为的影响；研究设备的功能设计，最大限度地减少感官要求；详细说明设备的理想大小和式样，运动方向和速度，以及各种控制器的位置。

GED: 6 SVP: 8 PA: S56 EC: I DPT: 068

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
1	1	1	3	4	3	4	4	4	5	4	678	091

2315−130 **社会心理学家**

(PSYCHOLOGIST, SOCIAL)（专业和技术服务，未归他类者）

运用观察、实验或调查技术，研究人们相互之间的心理，以了解个人和团体的思想、感情和行为。

履行职责与职业 2315−110 相似。专门研究个人和团体的行为。建立诸如评比尺度和抽样等方法，以收集和度量数据资料；进行民意测验，分析人们的态度和意见，以便据以预测政治、经济和其他行为；利用访问、问卷和其他技术，进行人员抽样统计；观察分析个人与宗教、民族、政治、职业及其他集团的关系，以研究一个集团当中人们相互之间的行为和该集团对个人的影响；调查个人的社会行为，以研究诸如偏见的来源和本质、价值观的传递和对养儿育女的态度等问题，以及影响个人心理、卫生的社会环境因素；对士气、动机和领导能力进行实验性研究，并就研究所得写出报告。

GED: 6 SVP: 8 PA: S56 EC: I DPT: 068

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
1	1	1	3	4	3	4	4	4	5	4	678	091

2315−134 **临床心理学家**

(PSYCHOLOGIST, CLINICAL)（专业和技术服务，未归他类者）

诊断一些人的精神疾病和情绪障碍，制订医疗计划。

履行职责与职业 2315−110 相似。专门考查行为问题，提供治疗和咨询，诊断、医治和预防精神疾病和人格障碍。察看门诊、医院、监狱和其他机关的病人，研究病例史和社会案例史；观察处于游乐或其他情况下的病人；选择、进行和解释智力、成绩、兴趣、个性或其他神经心理以及其他心理测验，以便诊断心理疾病和制订医疗方案；利用各种心理技术，如指示和非指示疗法、支持鼓励、改变环境、娱乐、看心理性戏剧等疗法，治疗心理疾病，实现有效的调整适应。

必要时可与其他专家合作制定其他医疗方案。

GED: 6 SVP: 8 PA: S56 EC: I DPT: 108

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
1	1	2	3	4	3	4	4	4	5	4	46785	05914

2315−138 **咨询心理学家**

(PSYCHOLOGIST, COUNSELLING)（专业和技术服务，未归他类者）

为学校、诊所、残废康复中心、企业和其他机构的个人或集体提供辅导和咨询服务。

履行职责与职业 2315−110 相似。专门帮助他人在个人、社会、教育和职业方面获得更有效的发展和调整适应，通过访问、查阅个人历史和观察，收集有关个人的资料：

选择、进行、记录、解释所设计的心理测验，以评估人的智力、能向、能力、兴趣和气质，评估数据，以确定问题的原因，并决定是否请教其他专家或单位；进行咨询性或诊疗性交谈，帮助个人深入认识自己的问题，明确目标，并安排反映他的兴趣、能力和要求的活动；提供职业、教育和其他方面的信息，使个人能够制订现实可行的教育计划和职业计划；随访咨询结果，判断处理措施的可靠性和有效性。

必要时可以从事改进诊断和咨询技术的研究。

GED: 6 SVP: 8 PA: S56 EC: I DPT: 108

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
1	1	2	3	4	3	4	4	4	5	4	46785	05914

2315−142 **工业心理学家**

(PSYCHOLOGIST, INDUSTRIAL)（专业和技术服务，未归他类者）

改进或发明心理学技术，并将这些技术用于人事管理、工业企业经营和推销问题。

履行职责与职业 2315-110 相似。专门研究人在工作环境中的行为。观察工作中得到各种支持帮助的细节，访问工人和监理人员，以规定体力、脑力、教育和其他方面的工作要求；发展交谈技术，分等标准，心理测验，以便在人员的选择、安排和晋级时，评估他们的技能、能力、天资和兴趣；根据学习原则和人与人之间的差别，组织培训计划；通过对生产率、事故减少情况、缺勤情况和商品周转情况的统计分析，评估和测定培训方法的效能；建议工人改进工作和进行个人的调整适应；调查自然工作环境问题，如照明、噪音、温度和通风状况，推荐改变自然工作环境的方案，以提高效率和降低事故发生率；进行考察研究，以确定有效的监督和领导的性质，分析影响士气和动机的因素；应用民意测验，研究顾客对新产品和包装设计的反应，测定不同广告媒介的效能，以利于产品和劳务的销售。

运用心理学原理和技术对军事人员进行挑选、培训、分类。

GED: 6 SVP: 8 PA: S56 EC: I DPT: 108

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 1 1 3 4 3 4 4 4 5 4	46785	05914

2315-146 **中小学心理学家**

(PSYCHOLOGIST, SCHOOL)（专业和技术服务，未归他类者）

评估在教育系统或学校中天赋高的、身体或精神上有缺陷的和心理不正常的儿童的要求，制订和实施补救计划，使他们获得最大的收益和顺应。

履行职责与职业 2315-110 相似。专门评估研究儿童的要求、能力上的缺陷和潜力。观察儿童在教室上课和在玩耍时的表现；研究儿童上学期间的成绩单，同父母和学校有关人员商谈儿童情况，进行诊断测验，说明研究结果；制订专门编班计划或其他处理方案；利用心理戏剧、娱乐和个人交谈，对学生个人和一组学生提供咨询，以帮助他们完成个人的社交、情感的顺应；为儿童或家庭安排医疗、职业和社会服务；参与制订补习教学班和测验计划，使之适应学生要求；担任学校董事会、主管人管理委员会以及学生父母和老师的顾问，提供有关学生心理学方面的服务。

GED: 6 SVP: 8 PA: S56 EC: I DPT: 108

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 1 2 3 4 3 4 4 4 5 4	46785	05914

2315-150 **心理测定学家**

(PSYCHOMETRIST)（专业和技术服务，未归他类者）

在心理学家监督下进行、记录和解释智力、能向、成绩和其他心理测验。

进行、记录和解释智力、能向、成绩和其他心理测验。结合教学、学习、动机、咨询辅导、个性、态度和心理反应等各种因素记录测验分数并解释其结果。收集、整理并分析心理实验和研究的数据。

GED: 5 SVP: 7 PA: S5 EC: I DPT: 267

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 2 3 4 3 4 4 4 5 4	67	0Y9

2315-199 **其他心理学家**

(OTHER PSYCHOLOGISTS)

本残余类包括与心理学原理研究及应用有关而又未被列入细类 2315 内的职业。

2319 —— 社会科学方面的职业，未归他类者

本细类包括未归他类的职业，涉及人类社会及其社会、政治制度和社会环境。其活动包括：从事政治制度的理论、起源、发展和作用的研究；调查和咨询关于地球表面各个区域及其居民的特征，解释自然和人类环境的相互作用，以便解答政府、工业和其社会机构、团体提出的各种问题；研究记录过去和现在的事件；研究语言的起源、发展和结构；为社会科学家提供技术支持或援助。城镇与地区规划人员、计划技术员和家政学家（除教师外）都划归这一类。当教师的家政学家划归细类 2731 和细类 2733。

2319-110 **地理学家**

(GEOGRAPHER)（专业和技术服务，未归他类者）

研究和分析地球上自然条件、生物和文化方面各种形态的空间分布。

观察、收集、测量与地理专业方面有关的数据，诸如气候、土壤、生物分布、社会、经济、政治活动。分析并解释统计数据和遥感信息。为工业部门提供有关市场问题、工业和商业选址及其他方面的技术咨询。以顾问的身份在城市规划、资源利用、运输、边界划分、污染控制等方面，向政府及其他机构提供咨询建议。

协助绘制地图、地图册以及其他地理资料。讲授地理方面的专题。

GED: 6 SVP: 8 PA: S56 EC: I DPT: 068

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 1 2 2 2 3 4 4 4 5 3	768	4901

2319-114 **历史学家**

(HISTORIAN)（专业和技术服务，未归他类者）

从事过去人类活动的一个或几个方面的研究，并把研究成果予以记载。

研究一个特定地区、特定国家或特定时期的历史，或研究历史的某一方面，如经济、社会或政治方面；通过参阅研究其他历史工作者或有关研究人员的著作，并参考档案、图书馆、手稿和报纸合订本以及信息资源，据以编写历史资料；组织、鉴定和评估资料，并以书画或其他形式提出研究成果和结论。

充任个人、社会团体或商业组织研究工作的顾问；讲授历史方面的专题。

GED: 6　SVP: 8　PA: S56　EC: I　DPT: 068

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 1 3 4 4 3 4 4 4 5 5	768	4901

2319-118　**语言学家**

(LINGUIST)（专业和技术服务，未归他类者）

研究各种语言的起源、结构和发展，并把语言学理论应用于解决教学、翻译和沟通、交流思想中的问题。

分析并描述古代和现代语言及语族。研究语言的特性，诸如音位学、词法、词义学、句法、方言差异和第一语言的掌握。根据出土文物中的例证，重建和解释古代语言。用标准的书写形式将过去没有文字的语言记录下来。编写语言教学和翻译材料、辞典、手册以及语言学习能向和熟练程度测试卷。担任政府语言计划的顾问。调查计算机在语言研究与通信方面的应用。讲授语言学方面的专题。

GED: 6　SVP: 8　PA: S56　EC: I　DPT: 068

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 1 4 3 3 3 4 4 4 5 4	678	90Y

2319-122　**政治学家**

(POLITICAL SCIENTIST)（专业和技术服务，未归他类者）

研究政治制度，政治运动和个人政治行为的理论、起源、发展、相互关系和作用。

研究领域包括：政治哲学、政治体制和政治制度的理论和实践；公务行政管理、政党、舆论的发展、国际关系以及政府和企业之间的关系。通过参阅有关文献和著作并观察和分析当代的政治制度和政治实践，收集研究资料，分析、综合和解释这些资料，并将分析研究的成果和结论提交有关机构和组织。

计划和指导舆论调查并说明结果；讲授政治科学方面的专题。

GED: 6　SVP: 8　PA: S56　EC: I　DPT: 068

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 1 2 4 4 3 4 4 4 5 5	768	901

2319-126　**家政学家**

(HOME ECONOMIST)（专业和技术服务，未归他类者）

通过研究、分析和进行各个领域的消费教育，发展、说明家政学，并将家政学原理运用于各个方面。就家庭成员的健康、营养和家庭福利向家庭主妇提出建议。改进家庭用品，并推动其销售。

依照规定的程序进行烹调，以检验和发展烹饪技术，检验和发展食品和奶制品以及新的食品配制方法；通过实验，检验纺织原料或衣物，以决定这种原料的耐穿力和效用；检验家用器械，如炉灶、洗衣机、烘干器和家用搅拌器，以决定家用器械的效用和需要改进的地方；安排和参加烹饪学校、时装表演和展览；就食品、纺织品服装、家用器械、家俱和家庭装饰材料的使用，向顾客提供建议；考察、分析市场销售趋势和顾客的需求爱好，向家用品制作者提供信息；在政府、工业部门及教育机关从事调查研究，以发展新的家庭用品，发掘有关食品及营养价值，以检验新原料的效益；编写书面材料，如烹饪手册、烹饪大全、主妇感兴趣的文章以及广告；为报刊广告商和电视节目准备食品和家庭用品说明，主办无线电广播和电视台的烹饪和家事节目；并为家庭用品制造商广为宣传，以促进销售。

GED: 5　SVP: 8　PA: L456　EC: I　DPT: 124

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 3 3 4 4 4 5 3	768	90Y5

2319-130　**城镇和区域计划专家**

(URBAN AND REGIONAL PLANNER)（专业和技术服务，未归他类者）

制订项目计划，在城镇和乡村控制使用土地和物质设施。

汇编影响土地使用的经济、法律、政治、文化、社会、心理和自然条件等因素的资料并加以分析、整理，写成报告。同地方当局、市政领导、社会科学工作者、律师和计划开发专家共同商议，对工商住宅地区的安排提出建议；向市政当局和工业当局提供文字报告和图表；就土地使用、公用事业、公益设施、建设和交通等措施提出意见，以控制和指导社区发展和更新；监督和协调技师和技术员工作。

GED: 5　SVP: 8　PA: S56　EC: I　DPT: 138

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 2 3 3 3 4 4 4 5 5	7682	4509

2319-132　**社区娱乐活动规划专家**

(COMMUNITY RECREATION PLANNER)（专业和技术服务，未归他类者）

规划和协调公园和其他社区娱乐活动设施的开发。

参加会议、研究会和其他讨论会以协助制订娱乐活动政策。视察现有娱乐设施，与社区各个集团会晤，散发问卷征求本地区群众对娱乐的要求。研究已有住宅建设方案中的娱乐设施，提出修改建议并认可方案。对社区各集团提出的建设网球场、运动场以及其他娱乐设施的要求进行评价，并同各集团讨论所提的项目。草拟初步构想方案，提交上级和社区各集团审议认可。向园林建筑师、工程师以及其他娱乐设施和相关领域的专家请教，取得技术咨询和帮助。审议成本估算和规划，协助制订项目的最后方案。绘制施工图或指导他人绘制。协调各承包商的施工进度。视察施工现场，检查是否符合规范，提出按进度分期付款的建议。视察建议的公园和娱乐设施地址，以便拟订建设方案并提出待解决的具体问题。编制预算草案，对将来的娱乐设施提建议。

GED: 5　SVP: 7　PA: S56　EC: B　DPT: 118

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 2 3 3 4 4 4 4 5 4	678	94510

2319-134　**家政技师**

(HOME ECONOMICS TECHNOLOGIST)（专业和技术服务，未归他类者）

发挥各种技师功能，以支持家政学家，如开发、检验新的、更好的消费品，改进家务工作，推动家用品的消费。

通过专业课和专业表演，就家庭预算和其他家庭管理问题向主妇提出建议，以改进家务工作；为食品、家用器械及其他家用品的制造商办理宣传与推销工作；在家用器械、食品、服装和纺织品的选择及使用方面向主妇提供咨询，并向制造商说明主妇的要求；参与研制、检验新的、更好的食品和新的家庭设备与材料。参看职务名称 02–420 中的定义。

GED: 5 SVP: 7 PA: L4567 EC: I DPT: 264

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 3 3 4 4 4 4 4 3 5 3	762	907Y

2319–142 **规划技术员**
(PLANNING TECHNICIAN)（专业和技术服务，未归他类者）

履行社区规划工作中各个方面的技术职能，主要是支持研究工作。

为规划涉及的地区准备图纸、图表以及其他说明材料。在规划专家的指导下对各个课题进行研究。主持或亲自进行土地利用、舆论以及其他调查。根据研究和调查的结果起草报告，供规划专家使用。审阅各种规划申请书。协助处理统计数据并保管计算机化的记录。协助规划专家起草正式规划方案、规划分区细则以及修正案。

GED: 4 SVP: 6 PA: S4567 EC: I DPT: 361

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 3 4 4 4 5 4	71	0Y9

2319–199 **其他社会科学方面的职业，未归他类者**
(OTHER OCCUPATIONS IN SOCIAL SCIENCES)

本残余类包括不能归入子类 231 的社会科学及有关职业。

233 —— 社会工作及有关领域的职业

本子类职业包括以下业务：帮助个人和团体解决诸如贫困、疾病、家庭不和、反社会行为、住房拥挤等问题；在青年俱乐部、社区活动中心、疗养设施和类似的组织中，组织和指导社会活动、娱乐活动和文化活动，进行有助于理解社会问题的研究。这些职业可分为以下细类：

2331 社会工作者
2333 福利和社区服务方面的职业
2339 社会工作及有关领域的职业，未归他类者

2331 —— 社会工作者

本细类职业包括以下业务：就种种社会问题的诊断和矫治向个人或团体提供专业咨询，就社会问题的解决提出和实施影响个人和社区的方案。

2331–110 **社会工作监理**
(SOCIAL-WORK SUPERVISOR)（社会福利）

指导与协调社会工作者、社会服务辅导人员的活动和社会工作专业学生校外实习的安排。

计划、组织和分配工作人员承担案例和其他职责，并协调其活动；通过个人和小组会议，帮助工作人员分析案例，改进他们社会工作的技能；评估工作人员的业绩，提出需要采取的措施；同主管部门协商，制订和实施政策。

在社会工作的方法和程序方面对本机构工作人员和社会工作专业高年级大学生进行培训。代表本机构参加社区活动和跨组织的委员会。履行职业 2331–126 规定的职责。

GED: 5 SVP: 8 PA: S56 EC: I DPT: 108

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5	4652	4579

2331–114 **社区组织工作者**
(COMMUNITY-ORGANIZATION WORKER)（社会福利）

通过与社区有关机构和团体协商，推动社会计划和社会发展工作。

研究评估现有的有关卫生、福利、娱乐、住房、就业、培训和其他社区服务设施等现有资源的优缺点；争取社区组织、社会机关和志愿团体的合作，以改进现有的服务并发展新的服务。

在组织和建立适应社区需要的项目方面给予指导和帮助；与其他机构协调工作计划；撰写报告；协助编制预算和加以说明，协助制订政策；指导和协调工作人员和志愿工作者的活动。组织研究会和工作会议。协助社区发展和自助的试验项目的实施。培训社会工作专业学生专门从事社区社会工作。专门从事社会工作中的某一领域工作，如身、心卫生，老龄化，少年犯罪，吸毒，城镇更新等；或专门从事某一类志愿协调机构的工作，如社区福利理事会或保健理事会，或兼顾筹措款项和福利事业规划的理事会。

GED: 5 SVP: 8 PA: S56 EC: I DPT: 118

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5	6245	4579

2331–118 **假释官员**
(PAROLE OFFICER)（政府服务）

从事监视少年或成年刑事犯或劳教人员假释后的活动。

访问刑事犯和劳教人员，根据他们的行为和勤奋程度、成熟程度和未来的社区环境，预测他们恢复正常生活的前景；参与制订他们将来的社会复归计划，向保释委员会提供情况和建议，以便决定是否准予保释；定期访问被保释的人员，并对诸如教育、就业和社会关系等问题提供咨询；与犯人社会复归工作有关的政府部门和福利组织保持联系。

必要时也可以取得被保释人员的家属的帮助，以解决社会复归问题；如果保释人员没有改好，也可以建议送他们回劳改或劳教机构，或采取其他补救做法。

GED: 5 SVP: 7 PA: S56 EC: I DPT: 108

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5	46	4579

2331-122 **缓刑监护官员**

(PROBATION OFFICER) (政府服务)

从事监视被缓刑的少年和成年罪犯的活动。

通过访问罪犯和他们的亲属及有关人员，进行少年或成年罪犯判决前的调查；向法庭提出罪犯社会背景的综合性报告；利用社区所属管教机构，提出安排社会复归计划；安排罪犯缓刑监视期间的就业或送交管教机构；定期评估缓刑罪犯的进步情况；负责签署缓刑人员在缓刑期间触犯缓刑条款的逮捕令。将少年犯交给有关辅导管教机构而不是法庭。招聘、培训管教少年犯的人员并监督他们的工作。

GED: 5 SVP: 7 PA: S56 EC: I DPT: 108

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5	46	4579

2331-124 **社会工作者**

(SOCIAL WORKER) (社会福利)

对个人、家庭和集体提供咨询和帮助，使其理解并解决他们各自面临的社会及行为方面的问题。

与当事人面谈从而确定问题的性质、程度和原因。与其家属或朋友面谈或者要求他们填写调查表格以取得有关当事人的补充情况。利用交谈和填表所获资料估量当事人的情况，确定帮助的方式和计划以解决帮助对象的具体问题和满足他们的需要。为他们讲述解决问题的对策。帮助他们改进态度和行为方式，同时培养他们处理问题的必要技能。把帮助对象介绍给社区机构和其他组织并请这些机构为他们提供适当的帮助。在他们的主要问题被解决之后，追踪其进展情况。准备有关的记录和报告。与其他有关方面的专业人员讨论这些帮助对象的实例并交换意见，探讨相应的工作方法。

GED: 5 SVP: 7 PA: S56 EC: I DPT: 108

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5	46	4579

2331-126 **社会调查社会工作者**

(SOCIAL WORKER, CASE WORK) (社会福利)

帮助个人和家庭明了和解决社会和行为问题。

会见有下列问题的当事人：个人的、社会的和家庭的调整适应问题，以及财务、就业和身心损伤问题，以决定问题的实质、范围和原因；掌握诸如社会、经济、环境、医药和心理因素的情况，以便全面了解当事人的处境；评估所得信息和当事人的能力，确定所需要的帮助方式，辅导当事人安排适应其需要的计划；通过社会工作的干预帮助当事人改变态度和行为模式并学会处理所需技能；把当事人介绍给社区机构和其他组织，请他们给予经济援助，或在就业、职业培训、住房、医疗或其他方面给予适当援助。在解决了迫切问题以后，随访当事人的进步；编制案例记录，并写出报告。同其他专业人员合作解决一些疑难案例。

GED: 5 SVP: 7 PA: S56 EC: I DPT: 108

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5	46	5794

2331-130 **集体社会工作者**

(SOCIAL WORKER, GROUP) (社会福利)

通过集体活动，帮助个人自我发展和实现集体目标。

建立集体，注意个人和集体的一致性，使建立的集体符合他们的才能、兴趣和需要；帮助集体确定目标和评估其活动；制订计划或协助集体制订计划，组织、领导各种活动，以达到集体目标，如社会改革，个人发展，减少感情和身心上的不顺应，丰富文化娱乐活动或发展教育；向集体成员提出建议，在集体内提出相互交往，以利于解决问题和发展所需的社交技能。同医务、教育或司法界的工作人员工作，获取补充记录或其他信息；也可以把集体成员转给地区机构或其他组织。保存个人或集体的进步记录。

GED: 5 SVP: 7 PA: S56 EC: I DPT: 108

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5	64	4579

2331-132 **社会工作官员**

(SOCIAL WORK OFFICER) (军事)

辅导并协助军事人员及其家属解决他们的家庭和社会问题，为社会福利法规及项目的制订和解释提供咨询。

履行职责名称 01-320 中所述的职责。与有个人问题、社会问题、财政问题及其他问题的军事人员或家属交谈以确定问题的性质、程度和原因。为军事人员及其家属提供案例调查服务以解决妨碍他们执行正常军务的问题。给军事当局指出影响军事人员工作效率和前途的现象。同民间的社会工作机构保持密切联系。为社区服务项目的协调和实施提供咨询。向官兵解释社会福利法规。帮助军队制定社会福利政策。

GED: 5 SVP: 7 PA: S56 EC: I DPT: 108

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5	46	597

2331-134 **帮助吸毒、酗酒成瘾者戒毒和戒酒的顾问**

(COUNSELLOR, ADDICTION) (社会福利)

规劝并帮助吸毒或酗酒的个人或小团体戒除毒瘾或酒瘾。

与有关人员及患者本人商谈以获得患者成瘾的社会、经济、医疗及其他因素的资料。审议这些资料，以确定成瘾的原因和程度。向患者讲解咨询程序，与患者一起讨论成瘾的原因和治疗方法。引导患者理解戒毒戒酒的方法并付诸实施。将患者介绍给合适的社区机构或诊所进行辅助治疗。劝告家属、朋友和亲属在患者治疗期间给予大力支持。定期与患者联系，观察患者恢复情况，帮助、鼓励患者完成治疗方案。向雇主、法院或有关当局递呈患者的治疗进展报告，并且决定结束治疗的时间。在调查和分析的基础上准备有关的病例记录、报告及专题文章。

GED: 5 SVP: 7 PA: S56 EC: I DPT: 208

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5	64	4579

2331－199　**其他社会工作者**

(OTHER　SOCIAL　WORKERS)

本残余类包括现在未列入细类 2331 的社会工作者。

2333 —— 福利和社区服务方面的职业

本细类职业包括以下业务：为个人或家庭或集体提供社会服务，或为职业社会工作者提供服务；在青年或家庭野营中，在社区活动中心、游乐场和其他机构中，组织和指导社会活动、娱乐活动和文化活动。管理公共福利计划和公共福利经费开支的职业列入细类 1119。

2333－110　**康乐活动主任**

(RECREATION　DIRECTOR)（社会福利）

为市政府机构、大的社区机构或私人组织计划、指导和实施大型娱乐活动与服务计划。

研究、分析娱乐要求和资源；拟订计划的方针；计划和实施体育、社交、娱乐和教育活动项目；组织和推动计划项目或指导下属人员组织和推动项目；对活动项目的目标、范围、经费筹措问题以及成果进行评价；向公众和舆论界说明计划及其方针；从省政府、公私机构、俱乐部、团体以及其他来源筹措经费。向活动项目的工作人员、城镇规划人员、开发人员以及其他与娱乐活动有关人员提供技术和专业咨询。聘请和解聘人员。监督和协调下属的工作。对新的设备器材的需要量和采购提出建议。与社区内其他机构、团体的代表协商合作。与社区组织和集团合作开发社区资源，开展娱乐活动。协助编制或亲自编制预算。

GED: 5　SVP: 7　PA: S56　EC: I　DPT: 118

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 4 4 4 4 5 5	2465	4591

2333－113　**项目主任**

(PROGRAM　DIRECTOR)（社会福利）

在社区活动中心、公私机构、俱乐部以及类似设施计划、组织和指导娱乐活动项目。

研究和分析对娱乐的需要和资源；对体育运动、社交、文化、青年以及其他特殊活动进行规划、组织和指导；聘请社区内的专家担任戏剧、工艺、运动和其他娱乐活动的顾问和业务指导，向舆论界和社区团体提供信息以宣传活动项目；监督和协调各项活动的业务指导人员的工作。培养志愿工作人员，分派他们参加各项活动。与其他项目工作人员讨论存在的问题、困难和交流组织活动的想法。撰写项目评价报告。必要时协助编制预算，参加某些活动，充任业务指导。

GED: 4　SVP: 7　PA: L56　EC: I　DPT: 138

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 4 4 4 4 4 4 5 5	4625	4591

2333－114　**野营主任**

(CAMP　DIRECTOR)（社会福利）

通过野营辅导员和其他人员，指导儿童、青年或家庭的野营活动。

计划室外娱乐和教育活动；任命、培训、监督野营辅导员和其他人员；拟订和实施保护野营者的健康、安全和福利的规定；开展野营的业务活动，如编制预算、采购和其他管理职责。计划和协调来访者的日间活动、闭幕宴会和其他特殊活动；必要时可以就野营者提出的特殊问题给予辅导咨询。

GED: 4　SVP: 7　PA: S56　EC: I　DPT: 138

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 4 4 4 4 4 4 5 5	462	4591

2333－115　**照料儿童工作者**

(CHILD-CARE　WORKER)（社会福利）

在寄宿制治疗设施中，在特殊教育计划或在社会干预计划中照料和辅导精神失调或心理残障儿童和青年。

监督日常活动，照料所管儿童和青年的需要。安排和指导文娱活动。辅导儿童和青年，帮助他们处理个人的和行为方面的问题。严格实施寄宿规则，采取措施控制违章和捣乱行为。对儿童和青年的问题及矫治进展进行评估和报告。与其他工作人员协商，把难办的人转给保健专业人员或社会工作者，请他们想办法。必要时在儿童与他们的父母之间进行调解。必要时，在社区举办的社会干预计划中给青年以个别辅导，或协助监督特殊教育班级中的精神失调儿童。必要时准备三餐，打扫卫生以及执行其他管家职责。

GED: 4　SVP: 6　PA: L56　EC: I　DPT: 308

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 4 4 4 4 4 5	465	5941

2333－116　**社区发展工作者**

(COMMUNITY-DEVELOPMENT　WORKER)（社会福利）

协助社区中的个人和集体建立适当的组织，掌握所需的技能以求解决当地的问题。

与社区中的个人和集体会晤，讨论和确定社区的问题，诸如住房不足，城镇更新，街道交通模式或娱乐、教育设施不足、计划安排不当等。对具体问题进行调研以弄清有关事实和情况。为社区提出各种处理和解决问题的办法。向组织和领导处理社区问题的专门委员会或其他团体提供信息。向委员会提供信息，说明社区有何资源可以利用。让委员会找政府有关部门和其他机构寻求援助。撰写报告。

GED: 4　SVP: 6　PA: S56　EC: I　DPT: 118

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 4 4 4 4 4 4 5 5	465	951

2333－117　**主妇辅导教师**

(TEACHING　HOMEMAKER)（社会福利）

在定期的家访或集体讨论或上课时，向有经济困难或社会问题的人传授基本的管家技能。

对当事人的管家技能进行评论以确定所需教导的性质。协助当事人编制家庭预算，指导如何经济地采购食品、衣物和其他必需品。就如何计划和烹调制作经济而合乎营养的饭菜进行示范表演。教会并鼓励使用打扫卫生、洗衣、缝纫和其他管家

技能。讨论照管儿童问题，如果显然有问题，就提出改进建议。鼓励当事人采用和维护个人卫生标准。告知当事人社区有什么资源、机构和项目可以提供帮助和娱乐。建议当事人找保健专业人员求教。对当事人的进展提交报告，保存记录。

GED: 4 SVP: 6 PA: L456 EC: I DPT: 327

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	4	4	4	4	4	4	5	5	46	597

2333-118 **社会服务助理**

(SOCIAL-SERVICES ASSISTANT)(社会福利)

帮助专业社会案例工作人员，并在其支持下向个人或家庭提供服务。

履行与案例工作有关的例行任务。帮助案例工作人员记录当事人的进步；回答当事人对日常事务提出的问题；保存案例档案，回答电话，起草复函；购买衣服、车船机票和其他物品,或帮助当事人作好自己的安排；根据案例的性质，陪同当事人回家，去法庭、矫治机构或其他处所。

GED: 4 SVP: 5 PA: S56 EC: I DPT: 368

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	4	4	4	4	4	4	5	5	46	51

2333-119 **重返社会训练阶段监理**

(HALF-WAY HOUSE SUPERVISOR) (社会福利)

为曾经接受监管的个人过渡到正常生活提供暂时的生活地点。

协助收容人员处理个人问题。就就业机会为收容人员辅导咨询。分配和执行管家任务，准备伙食以及户外维修工作。制订和实施训练所需经费和收容人员津贴的预算。为收容人员编写个人记录。与政府机构和其他社会服务机构保持联系。

GED: 4 SVP: 6 PA: L56 EC: I DPT: 168

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	4	4	4	4	4	4	5	5	465	4591

2333-120 **老年人活动助理**

(GERIATRIC-ACTIVITIES AIDE) (社会福利)

计划和安排老年人在养老院内进行社交及娱乐活动，鼓励住院老年人参与这些活动。

明确住院老人个人及集体的需求，并在养老院的方针政策指导下，开展适当的活动项目。组织社交活动，如：参加社交集会、舞会、节目晚会及逛商店以丰富养老院老人的生活。通过安排合适的场所、设备和教材，为养老院老人开设艺术或趣味性手工艺课程。根据每个老人健康情况、个人能力和适当的锻炼技巧，拟定健身项目。请有关专家给老人集体讲课，激发老人对体育活动、饮食构成及个人保健的兴趣和关注。计划并安排游览和采购的交通工具，从而为老人提供外出及购置个人用品的机会。每逢节假日组织家庭及其他社交聚会。检查音乐欣赏室的工作并为其提供唱片及其他设备。定期举办电影晚会。招聘、安排并培训志愿为养老院老人提供帮助的人员。与当地牧师联系，安排老人参加宗教礼仪和宗教节目，并安排牧师与老人直接接触。对老人的感情变化保持高度敏感，及时将老人介绍给有关人员如医务人员、牧师或社会工作者。把老人的活动计划与执行情况记录在案以评价计划的效果并提出建议及计划以后的活动。

GED: 4 SVP: 6 PA: M56 EC: I DPT: 228

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	4	4	4	4	4	4	5	5	46	514

2333-122 **康乐活动辅导员**

(RECREATION LEADER) (社会福利)

在娱乐场所主持不同年龄组的人参加的文娱和体育活动，并对他们进行辅导。

规划活动项目的细节。组装各种用品以及体育和比赛用设备。为社会或时事讨论小组或其他康乐活动，安排放映电影，约请演讲人和教员。在运动、工艺美术、音乐、戏剧以及其他活动方面对个人进行指教和辅导。协调有报酬的和自愿尽义务的教员或辅导员的工作。协助进行街道邻里的调查以确定人们对康乐活动的要求。

GED: 4 SVP: 6 PA: L456 EC: B DPT: 228

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	4	4	4	4	4	3	5	5	46	451

2333-124 **少年犯管教所工作人员**

(DETENTION-HOME WORKER)(社会福利)

照料少年犯管教所的监护室，监督收容儿童的活动。

说明管教所有什么设施并解释使用须知，向新来儿童介绍工作人员和其他儿童。辅导儿童，解除他们的疑虑，帮助他们解决个人和家庭问题。规划、监督和参加管教所组织的体育和创作活动。锁门和开门，护送儿童参加管教所的活动，活动结束后护送他们回监护室。操作电子锁和控制系统以控制儿童的进出活动。维持纪律并鼓励儿童们和睦相处。指导儿童做管教所的家务劳动。登记家长来访。打电话请医生治病或遇到紧急情况时报告警察或请求援助。释放儿童出所，交给官员或家长监管。必要时也可做饭和供饭，并执行其他管家职责。

GED: 4 SVP: 6 PA: M3456 EC: I6 DPT: 338

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	4	4	4	4	4	4	5	5	46	4579

2333-125 **智力迟钝者的照料人员**

(MENTAL-RETARDATION WORKER)(医疗，社会福利)

在寄宿制养护机构和受保护的车间中对智力迟钝儿童和成人进行教育、辅导和照料。

教寄宿者学习个人和社交技能，如个人卫生、习惯和行为举止。监督和参加娱乐、教育以及职业培训计划中的活动，与个人交谈，提出建议并对智力迟钝者进行指导和鼓励。维持秩序，执行机构的规章制度。记录每个人的进步，与其他工作人员商量个别学员的问题和治疗计划。必要时可参加清洁、准备食品等劳动，以及行使其管家职责。必要时可以给学员上文化

课或职业课。

GED: 4　SVP: 5　PA: M456　EC: I　DPT: 328

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 4 4 4 4 5 5	46	591

2333－126　**野营地顾问**

(CAMP COUNSELLOR) (社会福利)

指导日间野营和宿营的儿童和青年人在营地进行室外生活和有计划的娱乐活动。

鼓励野营者增进自然知识、开展集体运动和其他各种娱乐活动；指导野营者掌握野营技能，培养集体活动习惯、个人清洁习惯和良好的卫生和安全习惯；同宿营的人们住在一起，并监督他们的日常生活，如生活区是否清洁，宿营地是否干净和井井有条。

可以辅助教学人员，讲授和辅导工艺作业和室外运动，可以引导大家开展合唱、小组讨论活动以及指导长途步行和通夜划船旅行。为在宿营期间想家、与伙伴相处有困难以及遇到其他困难的孩子们提供咨询和安慰。

GED: 4　SVP: 4　PA: L456　EC: O　DPT: 328

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 4 3 4 3 4 5	46	15

2333－130　**主持集体之家的夫妇**

(COUPLE, GROUP HOME) (社会福利)

在社会机构主办的集体之家中负有照料孩子、管家以及教养儿童的责任。

履行管家职责或安排专职管家负责并指导其工作。采购副食品、儿童的衣服和个人用品。计划并参加游泳、远足、购物以及其他集体外出活动。提供手工艺品、音乐和阅读材料以鼓励和促进儿童的创造能力和兴趣。出现问题时辅导儿童或给予纪律处分。遇有紧急情况或重大问题时用电话告知监理。编制财务报告，提交监理。以书面或口头方式向监理或社会工作者报告儿童的进步和问题。与学校、社会工作者、假释官员和雇主保持密切联系。参加工作人员会议、研究会以及评议儿童情况的会议。

GED: 4　SVP: 8　PA: S56　EC: I　DPT: 108

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 1 3 4 4 3 4 4 4 5 5	2568	14590

2333－134　**访问主妇**

(VISITING HOMEMAKER) (社会福利)

在户主丧失行动能力、病后康复时期或家庭破裂时，照料户主及其家属。

计划和烹调三餐。采购副食和其他家庭用品，打扫当事人住宅的清洁卫生，洗衣以及完成其他家务劳动。照料和监督当事人的幼小子女。遵照医务人员或保健人员的指示，为老年人或患慢性病而在家疗养的病人在床上擦澡，按医生处方用药，以及照料其他事宜。遇到意外事故或异常事件或当事人迁居时向监理报告。

GED: 3　SVP: 5　PA: M4　EC: I　DPT: 677

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 4 4 4 3 5 5	46	591

2333－199　**其他福利和社区服务性职业**

(OTHER OCCUPATIONS IN WELFARE AND COMMUNITY SERVICES)

本残余类包括未列入子类 2333 的福利和社区服务职业。

2339 —— 社会工作及有关领域的职业，未归他类者

本细类包括从事社会工作和有关领域的一些没有归入他类的职业，如有助于认识问题的研究工作以及计划、安排学生活动。

2339－110　**社会福利研究公务员**

(RESEARCH OFFICER, SOCIAL WELFARE) (社会福利)

计划、组织和从事有助于认识社会问题的研究，制订、执行社会福利计划，并对社会服务和计划进行评价。

规划、制订研究计划；通过观察、访问和认真阅读文件，汇集资料；分析评估资料，必要时使用电子数据处理设备；写出描述性、分析性和评估性报告；向个人和集体说明并报告研究结果。指导统计员、统计员研究助理以及其他人员的工作，并与其他专业的工作人员合作。

GED: 5　SVP: 8　PA: S56　EC: I　DPT: 038

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 2 4 4 3 4 4 4 5 5	876	904

2339－114　**学生活动顾问**

(STUDENT-ACTIVITIES ADVISER) (社会福利)

计划、安排各学生集体的社会活动、文化活动和娱乐活动。

同各学生和教师集体一起，计划、安排活动；评估计划，提出修订建议；排定活动日程，避免重叠，并与学校的体育活动及其他学校的计划协调起来；和供餐包商、艺人、装饰工作者及其他人联系，为已排定的活动做好安排；参与制订新生辅导，熟悉学校环境；对学生集体的财政状况和改进组织的方法提出建议；推动学生参加社会活动、文化活动和娱乐活动；出版学生活动的日程表；应个人或集体的请求，就如何选择社会活动和如何利用闲暇时间提供咨询。

GED: 5　SVP: 6　PA: S56　EC: I　DPT: 118

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 3 3 4 4 4 4 4 4 5 5	246	459

2339－199　**其他社会工作及有关领域的职业，未归他类者**

(OTHER OCCUPATIONS IN SOCIAL WORK AND RELATED FIELDS)

本残余类包括未列入子类 233 的社会工作和有关领域的职业。

234 —— 法律和法学方面的职业

本子类职业包括以下业务：在司法部门中运用不成文法、文法和民事法的原则。其活动包括：主持审判程序；处理诉讼事务；制订法律文件；提供法律咨询和履行其他法律职能。这些职业可分为以下细类：

2341 法官和地方法官

2343 律师和公证人

2349 法律和法学方面的职业，未归他类者

2341 —— 法官和地方法官

本细类职业包括以下业务：主持审判程序和宣布法庭判决。其活动包括：受理法庭案件并进行裁决；评估、接受或拒绝证件；决定诉讼各方的权利和义务；在法律上指导陪审团和宣布法庭判决。

2341-110 **法官**

(JUDGE) (政府服务)

公断民事案件和刑事案件，执行法庭审判。

说明和实施诉讼条例；阅读或听取未设陪审团的民刑事案件的原告或公诉人的申述；在没有陪审团的案件中衡量和考虑证据，决定被告是有罪还是无辜并确定责任大小；在陪审团裁决的案件中，指导陪审团熟悉适用于本案件的法律。根据法律对刑事案件中断定有罪的人宣判，并在民事案件中决定赔偿损失或采取其他适当的了结措施。

GED: 6 SVP: 9 PA: S56 EC: I DPT: 108

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 1 3 4 4 4 4 4 4 5 5	456	4509

2343 —— 律师和公证人

本细类职业包括如下业务：进行辩护或向法庭起诉，草拟或证明法律文件。其活动包括：审查情况，研究法典、法令、判例和已有的规定，以决定适用的法律；对当事人就诸如买卖土地，依凭遗嘱或用其他方法处理财产，家庭关系，劳动关系和企业安排，包括公司结构和财务等方面的法定权利与义务提出建议。

2343-110 **律师**

(LAWYER) (专业和技术服务，未归他类者)

在商业和个人业务中以及在法庭、裁判所以及董事会上充任当事人的法律顾问，保护当事人的合法利益。

就所有涉及法律的事务充任当事人顾问。起草遗嘱、合同、公司章程、公司细则以及其他法律文书。进行或指导他人进行产权归属的调研，并提供与不动产交易有关的其他服务，会见证人，听取犯罪事实或察看揭发、展示的证件，审查证件文本，研究有关法律条款和裁判规程以便起诉或为刑事或民事案件准备起诉。谈判民事纠纷的了结。在法庭上或在司法的和准司法的裁判所上，在行政委员会以及政府机构中为当事人辩护。在财产或家庭法律事务中充任执行人、受托管理人或法律监护人。

GED: 6 SVP: 8 PA: S56 EC: I DPT: 108

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 1 3 4 4 3 4 4 4 5 5	2568	14590

2343-112 **法律官员**

(LEGAL OFFICER) (军事)

根据军法或其他指定地域的政策与要求，法律官员为武装力量和国防部提供法律服务。

履行职责名称 01-320 所述的职责。协助地方军法署长官处理法律方面的事务（包括政府控告军人和军人向政府申诉维护个人权益两方面）。制定并修改有关法律和行政政策与惯例的文件。为官兵提供所有法律问题的咨询，解释有关军事和民事法规。与指挥员商议军纪问题，包括即刻审判和军事法庭。在军法总署事务所内向军事和非军事人员提供法律帮助。精通某一领域的法律，如：所有权法、合同法、财务行政法、刑法、军法、抚恤金法或者国际法并在国防总部的军法总署办公室负责那一方面的工作。在暂时调任对外事务部期间，可在驻外使馆履行法律职责。

GED: 6 SVP: 8 PA: S56 EC: I DPT: 108

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 1 3 4 4 3 4 4 4 5 5	2568	14590

2343-114 魁北克公证人

(NOTARY, QUEBEC) (专业和技术服务，未归他类者)

起草契据与合同，使之确实有效；代表当事人履行非争议性手续。

起草合同、抵押单据、契据、遗嘱和其他法律文件；证实、证明和承认文件上的签名和日期有效；按照公认的方式保存当事人草拟的或存放的所有文件原件于防火库，直到公证人的职责终了；发表经证实的原件的副本或摘要；代表个人或公司谈判抵押贷款；在公证人职权范围内，充当当事人法律顾问；代表当事人履行非争议性手续，如监护人的任命；处理财产归属；清付租税和其他未偿付的欠款，解决债务问题，查清财产权。参看职务名称 02-180 所述业务。

GED: 6 SVP: 8 PA: S56 EC: I DPT: 118

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 1 3 4 4 3 4 4 4 5 5	2568	14590

2343-118 **不列颠哥伦比亚公证人**

(NOTARY PUBLIC, BRITISH COLUMBIA) (商业服务)

制订法律文件并证明其有效性。

制订合同、抵押单据、契据、遗嘱和其他法律文件；证实、证明和承认文件上的签名的有效性；在法庭宣读宣誓书和作证书，要证人宣誓；安排检验遗嘱，管理死者遗产；记录正式资料，如意向日期和专利登记日期。参看职务名称 02-180。

GED: 5 SVP: 6 PA: S56 EC: I DPT: 168

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5	26	054

2343–199 **其他律师和公证人**

(OTHER LAWYERS AND NOTARIES)

本残余类包括现在没有列入细类2343的律师和公证人。

2349 —— 法律和法学方面的职业，未归他类者

本细类包括未归他类的法律职业，其业务为运用法律原则给法律界人士提供帮助并在法庭中任公职。其活动包括：代表当事人申请专利或注册商标，在律师监督下执行例行的法律和行政职责，查询公共记录以了解以往的专利权或土地产权归属，在法庭上执行法律程序上的和文书的职责，把传票和法庭文书送给有关人员，主持违反交通法规和其他轻微违法行为的诉讼。法庭记录和文书列入细类4111。

法律辅助职业

2349–110 至 2349–126

2349–110 **专利代理人**

(PATENT AGENT)（专业和技术服务，未归他类者）

代表发明人向专利局申请专利，并就专利法的各个方面向发明人提供咨询。

同发明人一起研究、分析和讨论发明，以确定发明的独创性。亲自或指导他人查阅专利局的档案以确定发明有无侵犯以前的专利。就发明是否可以申请专利以及有关专利法事宜向发明人提供咨询。起草专利申请文书，包括发明的技术说明和要求专利所保护的范围。在专利局代表发明人，起草专利申请书的修改稿，或提交主张授予专利的书面论据以反驳官方的反对意见。必要时通过外国专利代理人申请外国专利。

GED: 5 SVP: 8 PA: S56 EC: I DPT: 168

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 4 4 4 4 5 5	71	901

2349–114 **法律书记员**

(LAW CLERK)（专业和技术服务，未归他类者）

在律师事务所、商业、金融机构以及政府机关的律师的监督下履行日常的法律和行政职责。

同当事人或办案律师讨论案情的法律细节。查询和研究有关的记录、文件和资料。找到证人并同他们交谈。解释法律和规章，并将其运用于案情。起草案情要点、起诉状、合同、抵押契据以及其他文书。在不需律师出面的事务中代理当事人，并向当事人提供咨询。保存文书档案。监督和培训下属人员。

GED: 5 SVP: 7 PA: S56 EC: I DPT: 218

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5	62	90Y

2349–115 **商标代理人**

(TRADE MARK AGENT)（商业服务）

向当事人提供咨询，代理其利益申请注册商标。

查询各种索引、期刊、名录以及其他资料，以确定当事人提出的商标能否注册。就商标法和有关规章向当事人提供咨询。起草注册商标的申请书。撰写声明反对或维护新注册的商标。起草有关商标转让、代理人变更以及其他有关事宜的文件。

GED: 5 SVP: 7 PA: S56 EC: I DPT: 368

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 4 4 4 4 5 5	21	90

2349–117 **专利查询专家**

(PATENT SEARCHER)（专业和技术服务，未归他类者）

代发明人和专利代理人查阅专利局档案以确定发明能否申请专利或发现有无专利侵权情况。

研究准备申请专利的发明或工艺，或调查该项发明或工艺有无专利侵权问题。在专利局档案中找出有关的专利。研究专利代理人或发明人需要的专利和其他有关信息，并取得专利文件的复本。把查询所见写成报告，连同专利复本送交发明人或专利代理人。

GED: 5 SVP: 6 PA: S56 EC: I DPT: 368

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 4 4 4 4 5 5	17	09

2349–118 **合同书记员**

(CONTRACT CLERK)（商业服务）

协助法律代表起草书面的企业合同。

审阅协议书，检查它是否符合公司的规章制度、商品和劳务的价格等规定。起草合同形式的协议书并且必须取得法律部门的认可。归档保存法律文书和财产记录。按照指示修改标准合同的格式。

GED: 5 SVP: 6 PA: S EC: I DPT: 288

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5	1	0Y

2349–122 **地产契据书记员**

(LAND–TITLES CLERK)（文书事务）

审阅和处理购买或租借土地和石油、要求获得天然气和矿产开采权的购地协议或租约，以求符合行政上和法律上的有关这类文书的规定。

审阅租约、契约和购地协议，以保证文书符合有关具体规定。对照产权提要审查租约，以保证产权叙述得完整并发现其中的缺陷。确定需要什么样的证明文件才能弥补缺陷。同地产业主以及其他人协商以获取为保证产权叙述完整所需的遗嘱、产权转让书以及其他文件。起草和修改契约、转让证书、权利放弃证书以及其他文件以满足规定的要求。遗产有争议时中止发给管理证书的申请、租契和其他文件载人适当的地产产权依据或在地产登记机构存档。起草涉及地产交易的函件和记录。计算费用、租金和经纪人佣金，并提出付款要求。收集整理有

关地产问题的资料以便回答有关这方面的查询。

GED: 5　SVP: 6　PA: S56　EC: I　DPT: 268

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	4	4	3	4	4	4	5	5	62	0Y51

2349-126　所有权审查员

(TITLE　EXAMINER)（商业服务，保险和不动产）

查阅政府机构档案并编写涉及财产所有权的文书的提要。

审查抵押契据、留置权证件、判决书、有关人员的生卒年月以及房地产图纸的文本或其他档案，以确定法律上的限制并查对财产的法律说明。复制或摘录抵押契据、财产托管契约、契约以及其他涉及财产所有权的文书。分析限制情况，撰写报告，说明为澄清所有权需要采取的行动。把所有权提要和报告提交律师或当事人。

GED: 4　SVP: 6　PA: S　EC: I　DPT: 388

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	4	4	3	4	4	4	5	5	13	0Y

法庭官员

2349-131 至 2349-199

2349-131　非专业检查官

(LAY　PROSECUTOR)（政府服务）

代表省、市政府对涉嫌违反交通规则及其他小错误者进行检查。

阅读警方报告，询问证人和律师以确定案件的事实真相。重新审查证据以确定案件是否需要开庭审理。如果需要，安排审理日期和程序以强迫证人和被告出庭，代表政府公诉，并且当着法官或地方法官的面向证人和被告提问。

GED: 4　SVP: 7　PA: S56　EC: I　DPT: 258

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	4	4	4	4	4	4	5	5	62	50

2349-132　行政司法官员

(SHERIFF)（政府服务）

组织和指导法庭命令的送达和实施，挑选陪审员并负责某一司法区域行政法办公室的工作。

监督并参与送达及执行令状、传票以及其他法院的命令。监督并参与按照法庭命令没收和出售财产的工作。委派、监督或亲自处理事务性工作，如记帐、准备书面报告和作记录，对服务费进行估价、收集和记录。准备陪审团名单并召集合格的陪审员。押送犯人往返于法庭与监狱之间，或者从一个监狱到另一个监狱，并保证犯人的安全。宣读罪行，出示证据，领读誓言，倾听法官和陪审团的吩咐以及执行法庭有关任务。

GED: 4　SVP: 6　PA: M56　EC: B6　DPT: 138

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	4	4	4	4	4	4	5	5	62	450

2349-134　法庭书记员

(COURT　CLERK)（政府服务）

履行与法庭业务有关的文书事务和程序职责：

准备待审案件目录表；接受、审阅、归档与法庭诉讼有关的文书，如原告诉状、被告答辩状、申诉书等，会见法官、律师、诉讼当事人以及证人，查阅档案以回答质询并获取法庭所需资料。宣布开庭和法官入庭；让陪审团成员和证人宣誓并就座；对陪审员点名，征询陪审员意见；宣读法庭对陪审团的指示和有关情况。对提交法院的证件进行编号、登记并负责保管。担任诉讼记录工作，打印法庭审理案件清单及处理情况。估算诉讼费用，对所收费用、罚款以及其他所收款项记账。必要时监督其他工作人员履行法院文书事务。必要时也可填发传票和其他法庭命令。必要时也可安排陪审员的交通和食宿。

GED: 4　SVP: 6　PA: L456　EC: I　DPT: 367

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	4	4	3	4	4	4	5	5	2	51

2349-136　法警

(BAILIFF)（商业服务；政府服务）

作为法庭官员或私人执行机构中债权人的代理人，送达法令和法律文件，扣押或重新占有财产。

发送传票及其他法律命令和文件。在法庭的命令或债主的同意下，找到、扣押和转移财产。驱逐长住的和商业性的房客。当在私人机构服务时，收集商业租金或过期的市政税。报告文件送达情况和依法没收和将要没收的财产的情况。管理好有关记录和账单。执行法庭的任务，如请证人出庭作证和听任陪审团人员的调遣。如果需要，为没收的物品安排一个拍卖会。

GED: 4　SVP: 5　PA: M56　EC: B6　DPT: 367

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	4	4	4	4	4	4	5	5	2	5

2349-138　副行政司法官

(SHERIFF,　DEPUTY)（政府服务）

执行法庭法律诉讼程序并为法庭提供其他服务。

送达法庭传票，执行法庭命令，如追回或没收财务；押送犯人进出法庭或从一个监狱到另一个监狱，保证犯人的安全；必要时，可宣布开庭，维持法庭程序，并履行有关职责；保存法庭诉讼记录。

如果需要，可以给行政司法官办公处配备办事员与其他职员，并监督其工作。

GED: 3　SVP: 4　PA: M56　EC: B6　DPT: 568

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	4	4	4	4	4	4	5	5	62	50

2349-199　其他法律和法学方面的职业

(OTHER　OCCUPATIONS　IN　LAW　AND　JURISPRUDENCE)

本残余类包括不能在他处列入子类 234 的与法律和法学有

关的职业。

235 —— 图书馆学、博物馆学和档案学方面的职业

本子类职业包括以下业务：图书馆学和档案学，包括公立、私立图书馆和档案馆的有关业务；维护博物馆、美术馆及有关的陈设品。这些职业可分为以下细类：

2350　图书馆学、博物馆学和档案学方面职业的监理
2351　图书馆馆员、档案馆馆员和文物保管员
2353　图书馆学、博物馆学和档案学方面的技术员
2359　图书馆学、博物馆学和档案学方面的职业，未归他类者

2350 —— 图书馆学、博物馆学和档案馆学方面职业的监理

本细类职业包括如下业务：管理和协调从事有关图书馆学、博物馆学和档案学的工作人员的活动，并指导和组织美术馆及类似的设施；博物馆、美术馆高级馆员也划归这一细类。图书馆主任馆员、博物馆和美术馆主任馆员划归细类 1132。

2350-110　**博物馆(美术馆)高级馆员**
(CURATOR)　(教育)

协调、管理博物馆或美术馆中从事研究、教育和文化工作的人员的活动。

推荐文物、绘画、书籍、文件或其他收藏品以丰富博物馆或美术馆的馆藏和改进教育或研究设施。对入藏项目进行研究并监督新入藏项目的登记、分类、编目。采取措施保证馆藏得到妥善保管。决定展览、展出的主题。协调展品的题材选样、设计和安装。编制、撰写与展览和博物馆馆藏有关的目录、文章和宣传介绍材料。从事专门领域的研究工作并组织从事研究或发现的野外考察团组。与其他科学家、研究机构和团体交换科学、教育或文化情报。

GED: 6　SVP: 8　PA: S　EC: I　DPT: 018

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 2 3 3 2 4 4 4 4 5 4	6257	45901

2350-114　**博物馆展出部主任**
(CHIEF-DISPLAY　OFFICER,　MUSEUM)
(教育)

指导、协调各类博物馆内从事筹备和安排各类展品、展出设计和组装的工作人员的活动。

制订长期和临时展出的计划和审阅展出方案；确定展览课题，安排工作次序；指导和协调负责筹备和安排展出的部门和已签订了长期展出或临时展出合同的商业公司之间的工作；同高级科学官员和其他部门的负责官员协商，提出最有效的展出方法；估算展出所需开支，控制展出经费预算。

GED: 5　SVP: 8　PA: L　EC: I　DPT: 118

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 3 3 4 4 4 4 4 4	652	4509

2350-118　**图书馆技术服务监理**
(SUPERVISING　LIBRARIAN,　TECHNICAL SERVICES)　(教育)

指导和协调从事图书资料的选编、采购、交换和编目人员的活动（参看细类 2351）。

履行职责名称 01-250 所述的职责；批准订购单；通过购买、赠送或交换，尽快获得书刊，制订或修订已有的编目方法，以适应收集和使用人员的要求，保证有一个全馆一致的编目系统。依据图书馆规定的方针，对没有利用的或不需要的书刊进行处置或保存。

GED: 5　SVP: 7　PA: S56　EC: I　DPT: 138

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5	65	4509

2350-120　**博物馆登记人**
(REGISTRAR,　MUSEUM)　(教育)

监督并参与博物馆或美术馆史料汇编和实物分类工作。

将收集的物品登记编号并分类。详细登记物品的情况和来源。准备收集品的目录卷并且定期编制收集品清单。监督助手的编号、编目以及准备档案的工作。与主管有关类别收藏的负责人合作研究，对收藏物品进行完整的鉴别。登记礼品、借物和遗赠物品并且做出合适的契约性的安排。计划和监督物品处理和入库工作。监督博物馆仓库重地的管理工作，为租借物品的展出办理保险、装船及海关手续，并且写明租借物品的状况。

GED: 5　SVP: 7　PA: L　EC: I　DPT: 337

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 4	65	4509

2350-122　**博物馆展出主任技术员**
(CHIEF　PREPARATOR)　(教育)

指导和协调从事展橱、照明设备和其他博物馆展出所需特殊设备的制作和安装人员的活动。

实施职责名称 01-250 所述的职责。监督、指导下属工作人员建造、安装展品家俱、照明装置、版画的衬里和镜框、制作模型，接收和发运物品以及执行其他与准备博物馆展出有关的职责。协助选择展品所需器材。

GED: 4　SVP: 8　PA: L　EC: I　DPT: 138

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 4 4 4 5 4	65	4509Y

2350-199　**其他图书馆学、博物馆学和档案学方面职业的监理**
(OTHER　SUPERVISORS: OCCUPATIONS IN LIBRARY, MUSEUM　AND　ARCHIVAL SCIENCES)

本残余类包括现在没有列入细类 2350 的从事图书馆学、博物馆学和档案学工作的监理。

2351 —— 图书馆馆员、档案馆馆员和文物保管员

本细类职业包括以下业务：组织、建立和经常有系统地收集

书籍和其他记录材料，供读者使用；收集保存永久性记录和具有历史价值的文件；计划并参加保护和修复古物和艺术品的工作。

图书馆馆员

2351-110 至 2351-126

2351-110　图书馆参考部馆员

(REFERENCE LIBRARIAN)（教育）

建立和维持图书馆的参考部，为读者提供信息，或指导读者查找适当的资料源。

查找资料源，编辑专题书目和阅读书目，撰写文摘和索引材料以建立和扩大参考资料。整理或指导下属人员安排整理参考资料。回答读者的询问。指导读者查找有关的资料源以协助其进行研究。必要时可履行职业名称 2351-114 所述职责。

GED: 6　SVP: 7　PA: L456　EC: I　DPT: 167

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 2 4 4 4 5 4	625	490

2351-114　图书馆员

(LIBRARIAN)（教育）

建立、组织和维护图书馆馆藏，促使馆藏得到利用，并为读者提供有关的咨询服务。

推荐书刊和视听材料（唱片、录音带、电影等）以及其他图书馆材料，以便纳入馆藏。分别按照书名、作者和主题对图书馆材料进行分类和编目。编制专题书目、索引、阅读书目以及其他检索工具。向读者解释如何使用缩微片阅读器、索引和其他阅读指南以便找到所需具体资料。向个别或集体读者介绍图书馆服务项目。指导展览书刊的汇集和排列。指导办事人员收发图书馆材料和上架书刊。

GED: 5　SVP: 7　PA: L456　EC: I　DPT: 167

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 2 4 4 4 5 4	625	4901

2351-118　专门图书馆馆员

(SPECIAL LIBRARIAN)（教育）

建立、组织和维护专门图书馆馆藏，促使馆藏得到利用。

评价和选择公司、机构、组织或特殊读者群感兴趣的书籍、期刊、技术报告和其他材料。按照适合专题和读者对象的方式对馆藏进行分类、编目。搜集某些专题的信息或材料以便提供参考服务。检查馆藏，使其保持良好状况并及时补充新材料。搜集与馆藏有关的古老的或不寻常的材料。必要时也可履行职业名称 2351-114 的职责。

GED: 5　SVP: 7　PA: L456　EC: I　DPT: 167

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 2 4 4 4 5 4	625	490

2351-120　流动图书车图书管理员

(BOOKMOBILE LIBRARIAN)（教育）

组织并且办理流动图书车的服务项目。

向在校儿童、社区团体及各类组织解释如何利用流动图书车的服务。借出并回收图书馆书籍和其他资料。然后将图书分类并上架。在教室里、流动图书车上或者社区活动中心里给孩子们讲故事。与大图书馆和社区活动场所联系为孩子们放映电影、木偶剧和其他特别节目。准备并张贴特殊活动的海报。撰写流动图书车的工作情况报告。如有需要，亲自驾驶流动图书车或其他车辆，履行与职业名称 2351-114 类似的职类。

GED: 4　SVP: 6　PA: L456　EC: I　DPT: 167

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 4 4 3 4 4 4 4 4	62	459

2351-121　负责计算机检索的图书馆员

(COMPUTER-SEARCH LIBRARIAN)（教育）

开发并指导计算机化的文献目录资料库检索，为用户提供资料信息。

与用户讨论研究题目从而确定所需信息的性质和范围。选择最适于用户需要的资料库（信息收集计算机化）。从专门的字典和主题词表中选择专有名词和概念为计算机检索使用。将这些专有名词和概念有规律的排列起来以便完整地、准确地搜索资料库。操纵终端机，将检索的指令直接传送给计算机，或者将情报交给键控穿孔机操作员处理。如果收到的信息不符合用户的要求，修改检索指令或者选择新的资料库。向用户介绍有关资料源。

GED: 5　SVP: 7　PA: S456　EC: I　DPT: 264

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 3 2 4 4 4 5 5	639	90

2351-122　书目编纂者

(BIBLIOGRAPHER)（教育）

分析已出版的或未出版的材料，制作索引，并按照指定的主题排列引证或参考书目，以便读者使用。

查找图书馆目录、主题索引、期刊索引以及其他参考资料，熟悉有关主题馆藏以便选出有关书刊、篇目名称。以标准格式列举并描述所选书名、篇名（带或不带简介）。按照主题、作者、出版时间或其他适于材料类型和编制书目宗旨的准则排列引证或参考文献。向读者提供有关专题馆藏的信息。

GED: 5　SVP: 7　PA: S4　EC: I　DPT: 267

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 2 4 4 4 5 5	623	90

2351-126　编目员

(CATALOGUER)（教育）

对书刊和其他材料进行分类、编目，给予适当标题以保证读者易于找到馆藏中所需的材料。

按照标准的编目规则给图书馆材料以正确的目录标题，并参考权威的目录学著作以验证标题是否恰当。审阅图书馆材料以确定其内容或主题。按照权威十进位分类法、美国国会图书馆分类法或其他公认的图书分类方法，参照主题词表选定分类代码数和标题。按照标准的书目著录规则确定并记录识别和描

述每一出版物所需的书目细节。修改和更新各种目录中的书目材料。必要时可履行职业名称 2351-114 的职责。

GED: 5　SVP: 7　PA: S4　EC: I　DPT: 287

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 2 4 4 4 5 5	63	0Y

档案馆馆员
2351-146

2351-146　档案馆馆员
(ARCHIVIST)　(教育)

评价、获得、安排和指导对需要永久保存的记录和有历史价值的文件的保管。

对政府和私人的记录、手稿、照片、地图、录音带以及其他文件的历史价值进行评价。寻找有价值的记录和文件，购买其原件或复制件或动员持有者捐献。按照最适于记录各文件的性质和可能用途的方式对记录和文件进行编排或指导他人进行编排。编制新到的材料目录、索引和其他检索工具。选择记录和文件供出版或展览之用。指导研究人员找到适当的记录和文件。对记录和文件进行历史研究以便得到进行签定、辨别真伪和明确其历史意义和相互关系所需的完备知识。指导或参加保存或恢复记录和文件的工作。剔除已无保存价值的记录和文件。准备演讲、讲稿、文章和报告。

GED: 5　SVP: 7　PA: S567　EC: I　DPT: 167

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 3 2 2 4 4 4 5 4	675	940

文物保护员
2351-166 至 2351-199

2351-166　文物保护员
(CONSERVATOR)　(教育)

计划、协调和参与文物保护项目以保护和修复古物和艺术品。监督指导下属职工的工作。

对采用的分析测试手段提出意见并参加技术检验以确定古物保护和修复的措施。运用科学知识、审美素养、技术程序和手工、工艺技巧保护和修复古物和艺术品。监督并指导从事保护和修复古物和艺术品工作技术员的活动。在历史及考古研究方面，就有关鉴别古物和艺术品的真伪和状况方面，为博物馆各类馆藏负责人提供咨询意见。就古物的环境要求、是否宜于租借和运送、本身状况和安全事宜，向博物馆提供咨询意见。指导博物馆管理人员，技术人员以及其他人员处理、安放和保存古物和艺术品。培训技术员及初级文物保护人员。研究并评估新的文化保护及修复方法。准备文物保护实验室工作的进展报告、技术报告以及其他报告。撰写并发表有关文物保护与修复新技术及其他方面的文章和论文。

GED: 5　SVP: 8　PA: L4567　EC: I　DPT: 121

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 2 2 4 3 3 3 5 2	670	94Y

2351-199　其他图书馆员、档案馆员和文物保管员
(OTHER LIBRARIANS, ARCHIVISTS AND CONSERVATORS)

本残余类包括现在未列入细类 2351 的图书馆员、档案馆员和文物保管员。

2353——图书馆学、博物馆学和档案学方面的技术员

本细类职业包括一些履行专门技术职责的职业，通常属于直接支持图书馆员、博物馆员、美术馆员、文物保存员和档案馆员者。活动包括：协助保存和修复艺术品；编纂有关博物馆馆藏的资料；协助建立和维持图书馆馆藏；准备博物馆和美术馆的展品；制作和安放兽皮标本。

2353-118　动物标本制作员
(TAXIDERMIST)　(教育，杂类服务)

剥制和制作鸟兽的逼真标本，用于科学研究或展览。

用刀子、剪子和其他工具剥掉死体皮，用刮刀、刷子以及其他工具清洗鸟兽皮并施用防腐液；利用金属丝和制型纸制作逼真的体形框架，或仿照动物形体用粘土制作模型，向铸模内注入泡沫塑料。使用粘合剂把兽皮蒙在造好的或买来的框架上。安上眼睛、牙齿和爪子，整刷毛皮或羽毛，使标本栩栩如生。必要时制作附有模拟自然环境的动物标本。必要时可制作死兽的面部石膏模型以利于再现原状。采用其他技术保存标本，例如，必要时可在特制真空室中冷冻干燥软体动物。必要时可参加野外旅行以搜集标本。

GED: 4　SVP: 7　PA: M347　EC: I7　DPT: 281

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 2 2 4 3 3 3 5 3	80	09Y1

2353-126　设备修复员
(EQUIPMENT RESTORER)　(教育)

在展品保存员或博物馆高级馆员的指导下对科技博物馆展出的机器和设备进行清洁、修复和修理。

使用手工和电动工具组装机械、工具、铁路车辆、汽车、飞机、战场遗物以及其他物品。设计和制造部件以取代丢失的或破损的部件。除掉旧漆、锈和其他缺陷，然后重新整修、恢复原状。绘制设备草图或摄影以保证能重新组装。修理和恢复各种技术仪器和通信设备。记录每台机器或每件文物的修复工作。协助安装和安排展品。必要时可协助馆员进行研究以判断机器、标本或文物的真伪。

GED: 4　SVP: 6　PA: L2347　EC: I56　DPT: 281

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 2 2 4 3 2 3 4 3	190	09Y1

2353-127　展览会前的准备人员
(PREPARATOR)　(教育)

安排和准备博物馆或美术馆的展览。

依靠手艺人的技能设计展厅布局、展品框架和展室面积并予以布置，或者监督工作人员从事上述设计和布置工作。安装

灯光和其他展览设备。准备和安放展品，给版画和绘画配边衬并装框。制作比例模型及复制文物所需的铸件或模型以供展出。必要时做展品的清洁工作。接收、发送展品，并完成装箱和开箱工作，或者监督其他职工完成这些工作。制作巡回展出的展品的保护容器。

GED: 4 SVP: 6 PA: M47 EC: I6 DPT: 361

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	3	3	4	3	3	3	4	4	190	09

2353-128 **标本和文物的保存和修复技术员**

(CONSERVATION AND RESTORATION TECHNICIAN) (教育)

在管理人员的监督下，履行技术职责，帮助保护和修复标本和文物。

采用各种工具，清洁剂、化学剂和技术手段清除标本及文物上的污垢、油漆、清漆和其他东西。使用水或者化学制剂来去掉标本或文物上的凝结物并使之稳定。借助带粘性的材料，给标本和文物进行简单的修补工作。用保护剂将标本或文物浸没、浸透或者给它们涂上保护层以利保存。将每一个标本或文物的处理情况记录下来，并把处理过的标本装箱存放起来。写出标本状况报告。协助制作标本或文物的复制品。经常检查湿度和温度记录并且向上级监督人员及时报告出现的问题。贮存足够的化学溶液以备保存和修复标本之用。

GED: 4 SVP: 6 PA: L347 EC: I6 DPT: 381

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	4	4	4	3	4	3	4	4	190	09Y

2353-130 **博物馆馆藏编目员**

(CATALOGUER, MUSEUM) (教育)

编纂博物馆或美术馆馆藏物品的资料。

准备工作单，内容包括鉴别资料、来源、古物或艺术品的状况。使用标准化的登录手续给物品编号。为每一项目打印目录卡。对每项馆藏进行摄影或安排摄影。按顺序排列目录卡和照片。协助其他工作人员进行运送馆藏物品过程中的搬运、保管和准备工作。必要时可协助研究文物的来源、性质和保存方法。

GED: 4 SVP: 6 PA: L47 EC: I DPT: 367

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	4	4	2	4	4	4	4	4	1	09

2353-134 **图书馆技术员**

(LIBRARY TECHNICIAN) (教育)

协助建立、组织和维护图书馆馆藏并帮助读者利用馆藏。

查找书目资料、出版商目录以及其他资料，以便提供编制采购目录所需信息；订购图书资料并进行验收；在目录卡上著录新到书刊材料的书（刊）名、作者和其他资料；修改、更新目录资料，维护其他图书馆系列资料；帮助读者在系列资料和上架书刊中找到合适的参考资料；向读者说明或示范从系列资料和上架书刊中查找所需读物的程序，并解释如何使用视听设备和缩微片阅读器。为宣传目的举办和安排图书和其他图书馆材料的展览。安排馆际互借。必要时可对办事人员、书刊流通或图书馆其他部门进行指导。参看职务名称 02-240 的定义。

GED: 4 SVP: 6 PA: L4 EC: I DPT: 367

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	4	4	2	4	4	4	4	4	1	09

2353-199 **其他图书馆学、博物馆学和档案学方面的技术员**

(OTHER TECHNICIANS IN LIBRARY, MUSEUM AND ARCHIVAL SCIENCES)

本残余类包括现在未列入细类 2353 的图书馆学、博物馆学和档案学方面的技术员。

2359 —— 图书馆学、博物馆学和档案学方面的职业，未归他类者

本细类包括未归他类的职业，所涉及的业务如下：设计博物馆的展品，协调博物馆的馆外宣教服务，建立和主持博物馆的教育计划，查找百科全书所有者所需的资料。

2359-110 **博物馆展览设计师**

(EXHIBIT DESIGNER, MUSEUM) (教育)

设计博物馆的展览并协调从事建造、安排和准备工作的人员的活动。

就提出的展出方案与研究馆员和其他工作人员进行商议；设计陈列方案，绘制、制作或指导他人绘制、制作工作图和模型。拟订或受理初步开支估算，在给投标的机械、电气或其他展出承包商介绍情况的会上协助主持者并帮助选择承包商。对准备展品的博物馆工作人员的活动进行协调和监督，并监督展出合同的执行情况；确保不拖延工期，以及做工和所用的材料符合规定。审阅已完成的陈列设计，务使符合设计意图。撰写论述陈列设计各个方面的文章以供发表。

GED: 5 SVP: 8 PA: L567 EC: I DPT: 111

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	3	3	4	4	4	4	5	3	825	945X

2359-114 **美术馆主任保护师**

(CHIEF CONSERVATOR, ART GALLERY) (教育)

规划、组织及指导美术馆的绘画、艺术品的检查和保护工作。

对有价值的油画、版画、绘画以及雕塑进行详细检查，判明其状况。建议采用适当的科学检验和分析方法来确定艺术品损坏的状况和原因。指导美术品保护师和技术员对损坏的或偶然破损的艺术品进行修复。为艺术品的修复和保护规划采用新的设备、仪器和办法。可在美术馆领导决定是否购入以前，应领导要求对艺术品进行精密检查以便鉴别真伪。就艺术品的包装和运输提供技术咨询。就艺术品的保护方法向其他机构、机关提供咨询。对美术馆

的馆藏组织系统的检查并撰写书面报告。必要时可讲授与美术品修复和保护有关的专题。

GED: 5　SVP: 9　PA: L7　EC: I　DPT: 061

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 3 2 4 3 3 3 5 2	715	0Y945

2359－115　**博物馆巡回展出人员**

(EXTENSION OFFICER, MUSEUM)（教育）

协调并监督博物馆或美术馆馆藏巡回展出的组织工作和日程安排。

与博物馆馆长和设计人员协商，制定巡回展出的要求和目的，并制定巡回展出的主题和有关说明材料。计划并协调展出的组织工作和日程安排。与其他展出机构、组织和中心保持联系。安排来自其他机构的巡回展出并协调有关的日程安排。

GED: 5　SVP: 7　PA: S56　EC: I　DPT: 138

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 4 4 4 4 5 5	26	9045

2359－116　**博物馆教育工作者**

(MUSEUM EDUCATOR)（教育）

制定、指导并实施教育计划以提高人们对博物馆展品的理解力和欣赏水平。

在博物馆内外，计划、安排和组织参观考察、讲座和课程，并且组织电影、音乐会以及其他教育服务项目。设计、传授和管理与学校课程有关的博物馆教育计划。在学校教师及学生来博物馆访问之前，准备好教案。负责安排学校访问博物馆的日程。评估博物馆教学的新办法，并提出意见。对博物馆讲解员进行培训，监督、评价他们的工作。利用博物馆的巡回展览车开设教育项目。必要时，可以帮助驾驶巡回展览车。

GED: 5　SVP: 7　PA: S56　EC: I　DPT: 168

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 4 4 4 4 5 5	26	9045

2359－118　**百科全书问讯服务员**

(INFORMATION SERVICE WORKER, ENCYCLOPEDIA)（教育）

汇编各种专题资料以回答百科全书所有者的询问。

查阅百科全书和与询问者的题目有关的文献资料。把查阅所得写成书面提要寄给提问者。保存问讯人员档案。

GED: 4　SVP: 6　PA: S　EC: I　DPT: 378

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 3 4 4 4 5 5	6	90

2359－199　**其他图书馆学、博物馆学和档案学方面的职业**

(OTHER OCCUPATIONS IN LIBRARY, MUSEUM AND ARCHIVAL SCIENCES)

本残余类包括不能列入子类235的图书馆学、博物馆学及档案学方面的职业。

239 —— 其他社会科学及有关领域的职业

本子类职业包如下业务：向个人和团体提供有关教育、社会服务和职业环境的咨询；并向个人提供有关就业和恢复正常生活及有关婚姻关系的咨询。这些职业又可分为以下细类：

2391　教育和职业辅导员

2399　其他社会科学及有关领域的职业，未归他类者

2391 —— 教育和职业辅导员

本细类职业主要包括以下业务：向个人和集体提供关于教育、职业和社会事务的咨询；通过对能力、天资兴趣、个性和工作经历的评价以及通过提供教育、职业信息，帮助学生或工人了解自己、发展自己和制订择业计划。其活动包括：收集、分析、编制和解释关于个人及其教育和职业环境的资料，并帮助个人建立和别人的最佳关系。

2391－110　**辅导主任**

(GUIDANCE HEAD)（教育）

对在学校从事教育辅导工作的辅导员给予指导，并对个别学生和学生集体进行辅导。

分配和评价辅导员的工作，指导他们的业务进修。就个人、社交、教育和择业问题以及目标，对个人和集体给予辅导。分析咨询辅导工作的程序和技术以改进工作质量。对社区各种集体和学校教师讲有关辅导工作的事宜，与学校、社区、企业以及政府机构商量，协调各种辅导服务。保证辅导工作有充分的信息作依据。

GED: 5　SVP: 8　PA: S56　EC: I　DPT: 108

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 1 3 4 4 4 4 4 4 5 5	24568	4591

2391－114　**一般辅导员**

(COUNSELLOR, GENERAL)（教育，社会福利）

就教育安排、职业选择以及个人发展或人际关系的处理等对个人和集体进行辅导。

搜集和审阅个人记录和报告；进行交谈，安排测验并查询其他有关资料源；分析当事人情况以评估其能力、能向、健康状况、个性、工作经历以及其他因素。向当事人说明教育上的要求和可以选择的职业，结合个人的能力、爱好以及其他因素向当事人提出探索这些领域的方法。提出可能的就业机会并说明对之进行调查的步骤。掌握教育和职业的最新信息，以协助当事人。通过同个人或集体讨论，帮助他们理解、对付和克服所面临的个人和社会问题并发展其技能和办法。起草和保存讨论提要、计划、转请其他专家辅导的安排、随访工作以及其他记录。与其他专业人员和有关个人就当事人的问题进行协商。

GED: 5　SVP: 7　PA: S56　EC: I　DPT: 108

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 4 4 4 4 5 5	4568	459

2391—118 **教育辅导员**

(COUNSELLOR, EDUCATIONAL) (教育)

在学校就教育、职业和个人的发展等问题对学生进行辅导。

履行与职业名称 2391—114 所述类似的职责。通过个别讨论、通过对标准化测试、学业成绩单以及其他信息的解释辅导个别学生；给学生提供关于学校录取标准、开设的课程、给予资助以及就业机会等方面的信息；安排并参加学生的集体讨论或研讨会，以便认识择业目标或发展学习技能或个人能力，有时建议学生参加由其他辅导员主持的研讨活动。同学生、学生家长、教师、社会工作者以及心理学家商量以便解决学生的教育或社会问题。与社区、企业和政府机构合作，帮助建立择业辅导、到企事业单位实习以及其他工作计划。让校内师生了解学校有什么测验和辅导服务以及信息资源。

GED: 5 SVP: 7 PA: S56 EC: I DPT: 108

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	4	4	4	4	4	4	5	5	4568	459

2391—122 **职业辅导员**

(COUNSELLOR, VOCATIONAL) (教育，社会福利)

对个人进行择业、职业培训、就业和就业后的进修提高等方面的辅导。

履行与职业名称 2391—114 所述类似的职责。对标准测验的结果和工作经历进行分析和评价，与个人进行交谈、协助他们选择最合适的职业；讨论可能从事的职业，就如何进行继续教育和培训方能最大限度地发挥个人的能向、兴趣和性格提出建议。为当事人提供印刷的、视听的或计算机存储的职业信息、安排人演讲，组织参观工商企业或其他机构。

GED: 5 SVP: 7 PA: S56 EC: I DPT: 108

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	4	4	4	4	4	4	5	5	4568	459

2391—199 **其他教育和职业辅导员**

(OTHER EDUCATIONAL AND VOCATIONAL COUNSELLORS)

本残余类包括现在未列入细类 2391 的教育和职业辅导职业。

2399 —— 其他社会科学及有关领域的职业，未归他类者

本细类包括未归他类的社会科学和相关领域的职业，涉及的业务是在就业、康复（或回归社会过正常生活）等方面向身体、情感、精神或社交方面有残疾或缺陷的个人进行咨询辅导，或对情侣或夫妻就婚姻问题或夫妻关系进行咨询辅导。

2399—110 **恢复就业专家**

(REHABILITATION SPECIALIST) (政府服务)

推动和发展诸如身心残疾人员、劳教机构昔日收容人员、老年工人、退伍军人、有情绪障碍的人以及其他有就业问题的人的就业服务事宜。

对辅导、培养和安置当事人从事有益职业的工作人员的活动加以协调；就恢复就业计划向工作人员和其他对此有利害关系的方面提供专业和技术方面的咨询、信息和指导；对现有计划的效果进行评价并提出改进建议；开展和指导收集有关恢复就业活动的统计资料；与政府当局就标准、规章制度以及费用的实施进行协商；撰写分析材料、报告、论文以及技术资料；参加研讨会和其他会议，研究其他机构现有的或建议举办的计划。

GED: 5 SVP: 8 PA: S56 EC: I DPT: 118

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	4	4	4	4	4	4	5	5	468	45971

2399—114 **恢复就业辅导员**

(COUNSELLOR, REHABILITATION) (医疗、社会福利)

向身体、精神有残疾和不适应社会生活的人提供咨询辅导。

履行与职业名称 2391—114 所述类似的职责。评估当事人的资格和能力；协助当事人确定职业目标；调查现有职业培训计划；与雇主、企业集团、教育工作者、医学专家、疗法师以及其他辅导员协商，为当事人选择恰当的治疗方式、培训或职业。安排当事人参加治疗或培训计划，或安排工作；协助当事人处理社会适应问题；与当事人保持联系，直至达到职业目标。

GED: 5 SVP: 7 PA: S56 EC: I DPT: 108

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	4	4	4	4	4	4	5	5	468	45971

2399—118 **教育机构的分类官员**

(CLASSIFICATION OFFICER, CORRECTIONAL INSTITUTION) (政府服务)

会见、评估和辅导教养机构的收容人员以便协助制订和实施恢复正常生活和就业的计划。

会见新收容者和惯犯，研究他们的历史和有关档案并从劳教工作人员那里了解更多的情况，以便为收容人员制定适当的恢复正常生活计划。确定收容人员心理—社会的、职业培训和文化学习的以及其他的需要，并辅导和协助他们处理个人的和有关教养机构的、家庭的和社区的问题。定期评估收容人员的进步，给他们分配合适的工作，举办恢复正常生活和就业的培训，并安排其他回归社会的活动。征求劳教工作人员的意见，研究收容人员行为和进步情况的报告，以便估计收容人员是否宜于假释。与主管收容人员假释后的照料或复归社会工作的私立、公立以及政府机构建立和保持工作关系。主持工作人员培训研究班。

GED: 5 SVP: 7 PA: S56 EC: I DPT: 108

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	4	4	4	4	4	4	5	5	468	45971

2399-122 婚姻问题咨询

(COUNSELLOR, MARRIAGE)（社会福利）

为遇到婚姻问题的夫妻或期待结婚的个人或情侣提供咨询。

与咨询事务所接待员、委托者以及夫妻（或情侣）本人交谈，以获得夫妻（情侣）关系的背景情况及问题所在。评价情侣关系的发展状况及结婚的可能性。定期安排与情侣交谈。以积极的方法使情侣摆脱紧张状态。在每次交谈之后，准备进度报告以整理保存夫妻（情侣）关系发展的材料。与其他学科的专业人员讨论案例并且与他们紧密协作安排有关法律、医疗及特种疗法事宜。为情侣和个人提供婚前咨询。

GED: 5 SVP: 7 PA: S56 EC: I DPT: 208

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 4 4 4 4 5 5	468	45971

2399-126 学生考勤方面的咨询人

(COUNSELLOR, ATTENDANCE)（教育，社会福利）

对经常、连续旷课的中、小学生进行调查并且与他们谈话以解决旷课问题。

与校方、家长或社会工作者商议以掌握学生情况和确定其旷课的原因。与学生、家长和老师面谈证实并分析这些原因。劝告学生及他们的家长制止旷课行为并且加强家庭与学校的联系。如有必要，负责将学生和家长介绍给有关诊所或者社区机构。为每一个案例准备最新档案资料。向学生和家长说明习惯性旷课的法律后果。准备法庭程序并为制止旷课行为的努力作证。填写每月的考勤报告以用于统计和拨款需要。审查那些未满法定离校年龄而想找工作或当学徒的学生的申请表并且提出相应的处理措施。调查并批准学生转校以及接收未在学区定居的学生。

GED: 5 SVP: 6 PA: S56 EC: I DPT: 208

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 4 4 4 4 5 5	468	45971

2399-130 催眠疗法师

(HYPNOTHERAPIST)（专业和技术服务，未归他类者）

通过催眠术，诱导患者进入催眠状态以增强激发因素或改变行为。

与患者面谈以确定问题所在和判断患者是否对暗示敏感。如已确认按照患者的现状对其行使催眠疗法可能有害，应即把患者转到适宜的专业医疗或社区服务设施治疗。在准备进入催眠状态以前要向患者解释催眠术的过程，并描述进入催眠状态时出现的感受。根据患者接受暗示的能力和问题性质选择适当的催眠方法和技术诱导患者进入催眠状态。加深患者的恍惚状态并达到所需要的程度，并在患者处于此状态时利用暗示、假设及多层次交流方法向患者提出设想。用特殊技术结束催眠状态并使患者意识恢复正常。可以与其他专家商讨并在他们的行业中使用催眠疗法。可指导人们进行自我催眠疗法。

GED: 5 SVP: 6 PA: S56 EC: I DPT: 208

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 4 4 4 4 5 5	468	45971

2399-199 社会科学和有关领域的杂项职业

(MISCELLANEOUS OCCUPATIONS IN SOCIAL SCIENCES AND RELATED FIELDS)

本残余类包括不能列入子类 239 的社会科学和有关领域的职业。

主类 25

宗教方面的职业

本主类包括以下业务：向某一宗教或某一教派的信徒和其他人员提供精神和道德上的指导；讲经并从事与实践和传教有关的其他活动。这些职业可分为以下子类：

251　宗教方面的职业

251 —— 宗教方面的职业

本子类职业包括以下业务：满足教徒或某一宗教社区的全部精神需要。其活动包括：领礼拜，举行圣餐礼，提供精神和道德上的动力和指导；管理并从事宗教教育以及从事与宗教活动和布道有关的活动。与宗教职责设有直接关系的，如教育、社会服务工作，护理、宣传等职业分别列入专门的主类：主类23、27、31。宗教职业这一子类可分为以下细类：

2511　牧师
2513　修女和修士
2519　宗教方面的职业，未归他类者

2511 —— 牧师

本细类职业包括以下业务：为教徒或某一宗教信仰的社区提供动力，并对他们进行指导和进行宗教训练。其活动包括：领礼拜，举行圣餐礼，监督并指导个人和家庭的咨询和走访。维护宗教传统，监督宗教教育以及从事其他和宗教活动、布道有关的活动。

2511-110　**牧师**
(MINISTER)　(宗教)

向教徒、教区和宗教社区的人们提供宗教生活中的动力启示并对他们进行宗教训练。

准备并主持礼拜，根据公认的仪式、顺序+或传统主持婚礼。举行圣餐礼；准备并进行布道、训戒或特殊谈话。主持殡葬仪式和特殊纪念活动，协助安排音乐演奏。在那些不按宗教仪式、顺序做礼拜的地方，安排祷告和其他礼拜活动。参加宗教社区的慈善、社会服务和社会福利活动。进行宗教讲学，组织青年人或其他人参加社区的活动。管理那些属于本教区的私立学校，提供宗教教育。指导研讨组、静修和研究班，主管婚前和家庭的咨询工作。将有特殊困难的人介绍到专门机构。走访病弱者的家庭、医院和单位，组织并进行教区内的巡视。向教徒和关在监狱者，住在休养所、老人之家以及其他机构的人员提供咨询。根据民法、教规和教会法的要求记录活动，与选出的非教徒分担教区或会众的行政、财务业务。必要时，专门在国内外传教机构、军队、大学、工厂、监狱或医院中的小教堂任职。必要时，在公立学校中教授宗教课程。

对来自中央机构或宗教总部、宗教社区、经过任命或挑选出来执行协调、管理政策、监督其他牧师的牧师，可给予称谓，如大主教、副主教、祭司长、主教、代主教、总教长、教长、长老会会长、监督、代理监督。

GED: 6　SVP: 8　PA: L56　EC: I　DPT: 008

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 4 4 4 4 5 5	4658	59417

2511-114　**拉比**
(RABBI)　(宗教)

担任犹太教的精神领袖，为满足其信徒在宗教、教育、精神生活和祭司方面的需要服务。

指导教徒的犹太教教育，参加犹太教社区的慈善、社会服务和反毁誉活动。通过希伯来、阿拉米和依地语研究犹太传统的起源，为犹太学术增色。根据正教、老教和新教等犹太教分支的传统主持生死婚丧仪式。安排、主持宗教活动。准备讲经内容和布教。参加教派间的一些活动，在犹太教和非犹太教社区进行磋商时，向犹太教社区提出建议。走访住在家或医院或收容在教养机构中的病人。从事婚前和家庭的咨询。向被关在监狱或其他教养机构的本教区的教徒提供咨询。在决定涉及到犹太教规的问题时，做会众的最后决断人。主持婚礼仪式。根据犹太人的习惯主持葬礼，并提供有关举哀居丧习俗的咨询。必要时，在非犹太教的高等学校中任教。

GED: 6　SVP: 8　PA: L56　EC: I　DPT: 008

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 4 4 4 4 5 5	4658	14579

2511-199　**其他宗教牧师**
(OTHER MINISTERS OF RELIGION)

本残余类包括目前未归入细类 2511 的宗教牧师。

2513 —— 修女和修士

本细类包括不担任凡俗职务的宗教神职中的修女和修士。履行凡俗职类的修女和修士根据他们从事的凡俗工作分类。本细类是专为加拿大统计需要而设，并无单个职业说明。

2519 —— 宗教方面的职业，未归他类者

本细类包括把全部时间都用来直接帮助神职人员而又未归入他类的职业。这一细类的从业人员或是某一教会的人员，或是合格的非神职人员。其活动包括：协助牧师进行礼拜和宗教仪式，提供宗教教育，向个人和家庭提供咨询服务。

2519-110　**歌班乐师**

(CANTOR)　(宗教)

为犹太教教堂所有音乐活动提供指导和咨询。

负责犹太教礼拜中的音乐。同拉比及相应的音乐委员会商量，安排犹太教教堂的音乐。组织有才华的青年人主持仪式，为犹太兄弟会、姐妹会善行进行训练。教授音乐，例如，在宗教集会和会堂学校的课堂上以及成人教育活动中教唱圣歌和宗教节日歌曲。为纪念犹太教音乐月，筹备特殊纪念仪式和音乐会，负责圣日前的神学研究班和圣日期间歌咏活动的训练和指导。

GED: 5　SVP: 8　PA: S56　EC: I　DPT: 328

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5	65	1549

2519-114　**宗教教育工作者**

(RELIGIOUS EDUCATION WORKER)(宗教)

计划、组织和监督在教徒中促进宗教教育的活动。

与神职人员或宗教顾问委员会合作，拟定和安排课程或长远的综合性的宗教教育项目以促进宗教教育。设置满足自己负责的各年龄组所需要的必修课程。招募合适的教员，指导他们的训练课程。鼓励人们参加课外的宗教活动。走访信徒家庭和宗教团体，取得他们的支持，使他们参加宗教教育并提高他们的兴趣。为不同年龄组的人订购活动所需要的物品。如艺术、手工艺、音乐和宗教研究用品。肩负特殊使命或为某个教堂、教区、会议或评议会等各教派的活动而工作。

GED: 5　SVP: 7　PA: S56　EC: I　DPT: 138

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5	645	75941

2519-199　**其他宗教方面的职业，未归他类者**

(OTHER RELIGIOUS WORKERS)

本残余类包括不能归入子类 251 的宗教职业。

主类 27

教学及有关职业

本主类职业包括以下业务：从事各级课堂教学，个别辅导，研究，教法教具咨询，组织教学活动，以及完成有关的工作。教学及有关职业可分为下列子类：

271　大学教学及有关职业
273　小学和中学教学及有关职业
279　其他教学及有关职业

271 —— 大学教学及有关职业

本子类职业包括以下业务：在大学和有学位授予权的学院中从事教学及研究工作。系主任或院长列入细类 1133。不从事学分课程课堂教学的体育和文娱活动教师列入细类 3710。大学教学及有关职业可分为以下细类：

2711　大学教师
2719　大学教学及有关职业，未归他类者

2711 —— 大学教师

本细类职业包括以下业务：在大学和有学位授予权的学院中从事与教学和研究有关的工作。职责范围包括：担任所设专业教学计划中的一、二门课程；备课并授课；组织研讨会或实验课；启发和引导课堂讨论；提供课外专题阅读书目；筹备并安排考试及批阅试卷；拟定作文题并批阅文章；指导研究生的课题研究；从事某一领域的学术研究并在专业杂志或书中发表著述；参与系委员会的工作，如修订课程、学术计划和学位规定等；向学生提出学术及其他方面的建议；帮助学生组织各种学术、文化和政治俱乐部或团体；向政府、企业或个人提供专业性咨询服务；出席地区性和国际性专题学术会议；在需要时以函授或夜校兼课的方式担任大学成人教育课程或附校课程教学。这一级教师通常专于某一学科或两种以上相关学科。

2711－110　**学院或大学的系主任**
(DEPARTMENT HEAD, COLLEGE OR UNIVERSITY)（教育）

计划、组织并协调学院或大学系内的工作。

拟定教学计划、课表、并安排教师授课。对教师候选人进行面试并提出对录用者的推荐意见。与系里同事谈话，交换意见，并制定系内的活动方针。参与系委员会的工作，如修订教学计划、拟定课程和学位规定，以及其他学术计划。向学生提供学术和职业方面的建议。向政府和企业提供专业性咨询服务。出席涉及本人专业的地区性、全国性及国际性会议。起草并提交本系预算和报告。可能担任一门或多门课程教学。

GED: 6　SVP: 8　PA: S56　EC: I　DPT: 138

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 1 2 4 3 3 4 4 4 5 5	265	4590

2711－112　**大学农学教师**
(UNIVERSITY TEACHER, AGRICULTUR)（教育）

在大学或有学位授予权的学院担任大学生或研究生的农业课程教学。

履行细类 2177 中所述的职责。在农业领域有某方面专长，如农艺学、畜牧业、水土科学和农场管理。

GED: 6　SVP: 8　PA: L56　EC: I　DPT: 228

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 1 2 3 3 3 4 4 4 5 4	68547	4590

2711－114　**大学教育学教师**
(UNIVERSITY TEACHER, EDUCATION)（教育）

在大学或有学位授予权的学院担任大学生或研究生的教育原理和实践课程教学。

履行细类 2711 中所述的职责。在教育领域有某方面或多方面专长，如课程计划和组织，教育心理学，教育史，学校管理，以及英语、历史、数学、体育、科学等学科的教学方法，组织并指导师范学员的教学实习。

GED: 6　SVP: 8　PA: L56　EC: I　DPT: 228

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 1 3 4 4 3 4 4 4 5 5	6854	4590

2711－118　**大学工程和建筑学教师**
(UNIVERSITY TEACHER, ENGINEERING AND ARCHITECTURE)（教育）

在大学或有学位授予权的学院担任大学生或研究生的工程或建筑学课程教学。

履行细类 2711 中所述的职责．在工程学领域具有某方面专长，如化工、土木、电气、工管、机械、冶金或采矿；或具有建筑学或城市规划方面的专长。

GED: 6　SVP: 8　PA: L56　EC: I　DPT: 228

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 1 1 1 2 3 3 3 3 5 5	68547	4590

2711－122　**大学人文科学教师**
(UNIVERSITY TEACHER, HUMANITIES)

(教育)

在大学或有学位授予权的学院担任大学生或研究生的人文学科课程教学。

履行细类 2711 中所述的职责。在人文学科领域具有某方面或多方面专长，如古典著作、戏剧、新闻、语言、文学、语言学、音乐、绘画、哲学、宗教、雕塑及历史。擅长讲授某一地区或文化集团的历史、地理、政治或文学。

GED: 6 SVP: 8 PA: L56 EC: I DPT: 228

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 1 3 3 3 3 4 4 4 5 5	6854	4590

2711—126 **大学法学教师**

(UNIVERSITY TEACHER, LAW) (教育)

在大学或有学位授予权的学院担任大学生或研究生的法律课程教学。

履行细类 2711 中所述的职责。在法学的某方面或多方面有专长，如行政法、宪法、刑法、衡平法、遗嘱和托管财产、证据、国际法、法理学、法律程序、不动产、税务及民事的侵权行为等。

GED: 6 SVP: 8 PA: L56 EC: I DPT: 228

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 1 3 4 4 3 4 4 4 5 5	6854	4590

2711—130 **大学生命科学教师**

(UNIVERSITY TEACHER, LIFE SCIENCES) (教育)

在大学或有学位授予权的学院担任大学生或研究生的生命科学课程教学。

履行细类 2711 中所述的职责。在生命科学某一领域或多领域具有专长，如细菌学、生物化学、生物学、植物学、食品科学、林学、生理学、动物学等。

GED: 6 SVP: 8 PA: L56 EC: I DPT: 228

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 1 2 3 2 3 4 4 4 5 4	68547	4590

2711—134 **大学数学及计算机科学教师**

(UNIVERSITY TEACHER, MATHEMATICS AND COMPUTER SCIENCE) (教育)

在大学或有学位授予权的学院担任大学生或研究生的数学、计算机科学课程教学。

履行细类 2711 中所述的职责。在数学领域具有某方面专长，如保险统计科学、统计理论及其他学术科目；在计算机科学领域有某方面特长，如计算机的设计与功能、运筹学等。

GED: 6 SVP: 8 PA: L56 EC: I DPT: 228

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 1 1 3 3 3 4 4 4 5 5	68547	4590

2711—138 **大学医学科学教师**

(UNIVERSITY TEACHER, MEDICAL SCIENCES) (教育)

在大学或有学位授予权的学院担任大学生或研究生的医学科学课程教学。

履行细类 2711 中所述的职责。在医学科学领域具有某方面或多方面专长，如解剖学、牙科、卫生学、实验室技术、内科学、护理、药学、神经病学、公共卫生、外科学、疗法学、兽医学等。

GED: 6 SVP: 8 PA: L56 EC: I DPT: 228

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 1 1 2 2 3 3 3 3 5 4	68547	4590

2711—142 **大学自然科学教师**

(UNIVERSITY TEACHER, PHYSICAL SCIENCES) (教育)

在大学或有学位授予权的学院担任大学生或研究生的自然科学课程教学。

履行细类 2711 中所述的职责。在自然科学领域具有某方面或多方面专长，如天文学、化学、物理学、地质学、地球物理学、冶金学、气象学等。

GED: 6 SVP: 8 PA: L56 EC: I DPT: 228

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 1 1 3 2 3 3 3 3 5 4	68547	4590

2711—146 **大学社会科学教师**

(UNIVERSITY TEACHERS, SOCIAL SCIENCES) (教育)

在大学或有学位授予权的学院担任大学生或研究生的社会科学课程教学。

履行细类 2711 中所述的职责。在社会科学领域具有某方面专长，如人类学、考古学、企业管理、政治学、经济学、地理学、图书馆学、心理学、公共行政管理、社会学、社会工作以及犯罪学。

GED: 6 SVP: 8 PA: L56 EC: I DPT: 228

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 1 3 4 4 3 4 4 4 5 5	6854	4590

2711—199 **其他大学教师**

(OTHER UNIVERSITY TEACHERS)

本残余类包括未归入细类 2711 的大学教师。

2719 —— 大学教学及有关职业，未归他类者

本细类职业包括以下业务：协助大学教授从事教学和研究活动，未归他类的职业。职责范围包括：协助教员在教学工作中准备并使用视听教具，演示实验室技术，指导并协助实验室工作，参加研究项目，指导夜校、函授、电大等学生的作业，讲课、指导研讨会和小组讨论，筹备并安排考试，批阅试卷和论文，以及从事其他指派的工作。

2719—110 **研究生助教**

(GRADUATE ASSISTANT) (教育)

在攻读大学高级学位的同时，协助大学教授的教学和研究活动。

选择、组织及编辑教学材料，如参考书目和用于课堂教学的视听材料；讲课、指导研讨会和小组讨论；为实验室的演示和研究活动购置和装备仪器；在实验课上进行各种技术和步骤的示范；协助研究人员进行实验分析并编写报告；为大学的出版物筹备和组织文字材料；筹备并安排考试；批阅试卷和论文并起草报告。如果需要，指导从事研究活动的实验室工作人员。

GED: 5　SVP: 7　PA: L567　EC: I　DPT: 220

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 3 3 3 4 4 4 5 5	64	590Y1

2719-112　**博士后研究员**

(POST-DOCTORAL FELLOW) (教育)

从事博士水平以上的与高级学术或专业有关的教学和科研。

在研究员协议规定的期限内，履行职责以取得学术和专业上的高深的知识和经验。

2719-199　**其他大学教学及有关职业，未归他类者**

(OTHER UNIVERSITY TEACHING AND RELATED OCCUPATIONS)

本残余类包括未归入子类 271 的大学内非专业教学及有关工作人员。

273 —— 小学和中学教学及有关职业

本子类职业包括以下业务：在幼儿园、小学和中学从事教学的工作。这些职业可分为以下细类：

2731　小学和幼儿园教师
2733　中学教师
2739　小学和中学教学及有关职业，未归他类者

2731 —— 小学和幼儿园教师

本细类职业包括以下业务：从事与中学以下水平的多种教学有关的工作。职责包括：担任基础课程教学，如读、写、算术及小学中的家政课；鼓励学生自我表达、树立自我信心和友好关系；教学生唱歌、做游戏和一些简单事情；教授那些需特殊安排才能发挥教育潜力的小学学生；促进小学、幼儿园和托儿所儿童在体育、智育及集体观念等方面的发展。

2731-110　**普通小学教师**

(ELEMENTARY-SCHOOL TEACHER, GENERAL) (教育)

担任小学课程教学。

拟定读、写、算以及其他基础课程的教学要点，如初级自然科学和社会科学；在课堂教学中利用说话、示范和视听设备阐明教学内容；布置攻课，批阅作业并听取学生的口头表达，组织学生讨论并指导课堂作业；筹备、安排考试，批改试卷并填好记分册；安排并带领学生进行野外教学；维持课堂和校内纪律；对学生的发展给予指导并解决调整适应和学业问题；向家长介绍学生的进步情况和存在的问题，并提出补救办法；记考勤和学习成绩。如果需要，可帮助组织田径运动、校内音乐会、特别兴趣项目及其他课外活动。还可在某方面具有特长，如音乐、家政、工艺、体育及室外教育活动。

GED: 5　SVP: 6　PA: L456　EC: B　DPT: 224

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 4	645	4590

2731-111　**小学特殊教育教师**

(ELEMENTARY-SCHOOL TEACHER, SPECIAL EDUCATION) (教育)

担任那些需按特殊教学安排的小学生的课程教学。

履行职责与职业 2731-110 相似。能担任特殊班的教学，个别辅导那些由于情绪障碍、行为异常、智力超常或弱智低能和身体上、感官上和学习上有障碍而需特殊教育的小学学生。能为教普通生和特殊生混合班的教师提供咨询。

GED: 5　SVP: 7　PA: L456　EC: I　DPT: 228

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 4	645	4590

2731-112　**小学英语(作为第二语言)教师**

(ELEMENTARY-SCHOOL TEACHER, ENGLISH AS SECOND LANGUAGE) (教育)

在小学担任英语(作为第二语言)的课程教学。

履行职责与职业 2733-110 相似。

GED: 5　SVP: 6　PA: L456　EC: B　DPT: 228

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 4	654	4590

2731-113　**小学法语(作为第二语言)教师**

(ELEMENTARY-SCHOOL TEACHER, FRENCH AS SECOND LANGUAGE) (教育)

在小学担任法语(作为第二语言)课程教学。

履行职责与职业 2731-110 相似。

GED: 5　SVP: 6　PA: L456　EC: B　DPT: 228

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 4 4 4 3 4 4 4 5 5	654	4590

2731-114　**幼儿园教师**

(KINDERGARTEN TEACHER) (教育)

在幼儿园里向孩子介绍音乐、艺术和文学的基本知识，促进他们在德、智、体等方面的发展，并为入小学作准备。

通过戏剧表演、讲故事、实地参观和小组讨论等多种多样的形式使孩子对周围的自然和社会环境发生兴趣并逐步了解环境；组织孩子们参加需要集体合作的游戏、小组活动，以培养孩子们的耐心、涵养、自信心及教育他们尊重他人。鼓励学生

唱歌、跳舞和进行其他有节奏的活动，以及运用艺术素材来提高孩子们的自我表达能力和对美的欣赏；教育孩子们讲究个人卫生，自己照顾自己，安排好孩子们的休息时间；利用辅助练习册、示范和教具教孩子们学习入门课程，如拼读和识数；观察孩子们的情况，注意有无患病或情绪障碍，并对发展情况给予评价；同孩子的家长讨论孩子的成长及存在的问题。管理好出勤和成绩档案。

GED: 5 SVP: 6 PA: L456 EC: B DPT: 224

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	4	4	4	3	4	4	4	5	4	654	4590

2731-115 **小学其他语言教师**

(ELEMENTARY-SCHOOL TEACHER, OTHER LANGUAGES) (教育)

在小学担任除英、法以外的语言课程教学。

履行职责与职业 2731-110 相似。除英、法语外在其他语言方面有教学专长。

GED: 5 SVP: 6 PA: L456 EC: I DPT: 228

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	4	4	4	3	4	4	4	5	5	654	4590

2731-118 **托儿所教师**

(PRE-SCHOOL TEACHER) (教育)

组织并带领托儿所和日托中心的学龄前儿童进行各种活动。

按照使孩子们在智力、体育和情感上发展的原则，计划日常活动。将孩子们分成小组和围成圆圈并参加他们的游戏。给孩子们讲故事，教他们用手指和手做游戏并鼓励他们积极活动。准备手工材料，为孩子们做示范并鼓励他们使用指画、剪刀、浆糊和蜡笔。管理好室内外活动，指导孩子们使用和爱护器械，并鼓励孩子们的合作和积极参与精神。指导和帮助孩子们养成良好的饮食、休息、使用厕所及爱护自己衣物的习惯。注意观察孩子们，以便及时发现他们学习上的障碍和情感上的问题，并评价孩子们所取得的进步。与家长和同事讨论孩子们的成长和问题。组织参观当地名胜。记录孩子们出勤和进步情况。协调和促进其他职工和志愿者的活动。出席讨论和发展新教学方法的研讨会。必要时，协助管家。

GED: 5 SVP: 6 PA: L34567 EC: B DPT: 324

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	4	4	4	4	4	4	5	4	645	4590

2731-142 **日托中心辅助工作人员**

(DAY-CARE WORKER ASSISTANT) (教育)

在正规教师的指导下，组织和带领一组日托中心的学龄前儿童进行各种活动。

让孩子们围成圆圈，教他们唱歌；给他们读或讲故事并鼓励孩子们参加。让孩子们围成游戏圆圈，教他们用手和手指做游戏。准备手工材料并示范如何使用指画、剪刀、浆糊和腊笔。帮助其他工作人员安装和拆卸室内和室外活动器械并在活动场地看护孩子们。带孩子们到卫生间，指导和帮助他们使用厕所和洗手。准备小吃并在用餐时间里照顾好孩子们。帮助孩子们做休息前的准备，在孩子们休息时看护他们。向管理员提供有关孩子们表现的书面报告并协助管理员记好档案。回答家长提问，向管理员汇报特殊问题，参加讨论孩子们的进步和问题的会议。必要时协助做好管家事务。

GED: 3 SVP: 4 PA: L456 EC: B DPT: 324

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	4	4	4	4	4	4	5	4	645	590

2731-199 **其他小学和幼儿园教师**

(OTHER ELEMENTARY AND KINDERGARTEN TEACHERS)

本残余类包括未归入细类 2731 的其他小学和幼儿园教师。

2733 —— 中学教师

本细类职业包括以下业务：在小学和大学或有学位授予权的学院之间的中学教授普通课或职业技术课等课程。他们可能被要求教授一门以上的课程。小学和中学教研组长列入本细类内，按专长、学科分类。辅导员则列入细类 2391 中。

2733-110 **中学普通学科教师**

(SECONDARY-SCHOOL TEACHER, GENERAL) (教育)

在中学担任一门或几门普通学科教学。

制定教学计划范围内规定课程的教学大纲。通过教材讲解、讨论、车间实习和实验课以及视听设备等手段指导学生。布置功课和修改作业。拟定、安排考试并批阅试卷来观察学生的进步并填写记分册。维持课堂及校内纪律。参加教师会议、教育会议和教师培训班。参与其他有关工作，如主办特别活动和学生组织，帮助学生选择学习科目以及在他们遇到学习上或其他方面问题时提供建议。

GED: 5 SVP: 7 PA: L456 EC: I DPT: 228

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	2	4	3	3	4	4	4	5	4	654	4590

2733-118 **中学艺术教师**

(SECONDARY-SCHOOL TEACHER, ARTS) (教育)

在中学担任艺术课程教学。

履行职责与职业 2733-110 相似。在艺术领域的一门或几门学科上有教学专长，如：戏剧、音乐、美术和手工。

GED: 5 SVP: 7 PA: L4567 EC: I DPT: 221

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	4	4	3	4	4	4	5	5	654	4590

2733-122 **中学工艺教师**

(SECONDARY-SCHOOL TEACHER, INDUSTRIAL ARTS) (教育)

担任作为中学正规教学的一部分的工艺基础课程教学。

履行职责与职业 2733-110 相似。在工艺基础课的某方面或多方面有教学专长，如：制图、木工、机工车间的实际操作。

GED: 5 SVP: 7 PA: L456 EC: I DPT: 224

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

2 2 3 3 3 3 3 3 3 4 5 654 4590

2733-126 **中学技术、职业课教师**

(SECONDARY-SCHOOL TEACHER, TECHNICAL AND VOCATIONAL) (教育)

在普通和技术高中担任技术、职业课程教学使学生为将来就业和接受继续教育做好准备。

履行职责与职业名称 2733-110 相似。在机器操作、制图、汽车维修、美容工艺、干洗和饮食服务等一门或几门学科上有专长。

GED: 5 SVP: 7 PA: L456 EC: I DPT: 224

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

2 2 3 3 3 3 3 3 3 4 5 654 4590

2733-130 **中学家政教师**

(SECONDARY-SCHOOL TEACHER, HOME ECONOMICS) (教育)

在中学担任家政学课程教学。

履行职责与职业 2733-110 相似。在家政学的某方面或几方面有教学专长，如食品、营养、纺织和服装制作。

GED: 5 SVP: 7 PA: L456 EC: I DPT: 227

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

2 2 3 3 3 3 3 3 3 4 3 654 4590

2733-134 **中学体育教师**

(SECONDARY-SCHOOL TEACHER PHYSICAL EDUCATION) (教育)

在中学担任体育和卫生课的教学。

履行职责与职业 2733-110 相似。

2733-138 **中学商业／贸易教师**

(SECONDARY-SCHOOL TEACHER, BUSINESS / COMMERCE) (教育)

在中学担任商业或贸易课程教学。

履行职责与职业 2733-110 相似。在商业或贸易的某方面或几方面有教学专长，如基础会计、打字、速记和数据处理。

GED: 5 SVP: 7 PA: L456 EC: I DPT: 228

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

2 2 2 4 4 3 4 4 4 5 5 654 4590

2733-142 **中学古典语言教师**

(SECONDARY-SCHOOL TEACHER CLASSICAL LANGUAGES) (教育)

在中学担任古典语言课程教学。

履行职责与职业 2733-110 相似。在古典语言方面有某种或多种教学专长，如拉丁文或希腊文。

GED: 5 SVP: 7 PA: L456 EC: I DPT: 228

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5 654 4590

2733-146 **中学英语教师**

(SECONDARY-SCHOOL TEACHER, ENGLISH) (教育)

在中学担任英语课程教学。

履行职责与职业 2733-110 相似。在英语教学方面有某种或多种教学专长，如写作和文学。

GED: 5 SVP: 7 PA: L456 EC: I DPT: 228

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5 654 4590

2733-150 **中学英语(作为第二语言)教师**

(SECONDARY-SCHOOL TEACHER, ENGLISH AS SECOND LANGUAGE) (教育)

在中学担任英语(作为第二语言)课程教学。

履行职责与职业 2733-110 相似。

GED: 5 SVP: 7 PA: L456 EC: I DPT: 228

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5 654 4590

2733-154 **中学法语教师**

(SECONDARY-SCHOOL TEACHER, FRENCH) (教育)

在中学担任法语课程教学。

履行职责与职业 2733-110 相似。在法语教学方面有某种或多种教学专长，如写作和文学。

GED: 5 SVP: 7 PA: L456 EC: I DPT: 228

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5 654 4590

2733-158 **中学法语(作为第二语言)教师**

(SECONDARY-SCHOOL TEACHER, FRENCH AS SECOND LANGUAGE) (教育)

在中学担任法语(作为第二语言)课程教学。

履行职责与职业 2733-110 相似。

GED: 5 SVP: 7 PA: L456 EC: I DPT: 228

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5 654 4590

2733-162 **中学数学教师**

(SECONDARY-SCHOOL TEACHER, MATHEMATICS) (教育)

在中学担任数学课程教学。

履行职责与职业 2733-110 相似。在数学领域的某方面或几方面有教学专长，如代数、几何和微积分。

GED: 5 SVP: 7 PA: L456 EC: I DPT: 228

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 2 4 4 3 4 4 4 5 5	654	4590

2733-166 **中学现代语言教师**
(SECONDARY-SCHOOL TEACHER, MODERN LANGUAGES) (教育)

在中学担任现代语言课程教学。

履行职责与职业 2733-110 相似。在现代语言方面有某种或多种教学专长，如德语、意大利语和西班牙语。

GED: 5 SVP: 7 PA: L456 EC: I DPT: 228

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5	654	4590

2733-170 **中学宗教和道德教育教师**
(SECONDARY-SCHOOL TEACHER, RELIGIOUS AND MORAL EDUCATION) (教育)

在中学担任宗教和道德课程教学。

履行职责与职业 2733-110 相似。

GED: 5 SVP: 7 PA: L456 EC: I DPT: 228

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5	654	4590

2733-174 **中学自然科学教师**
(SECONDARY-SCHOOL TEACHER, SCIENCES) (教育)

在中学担任自然科学课程教学。

履行职责与职业 2733-110 相似。在自然科学领域的某方面或几方面有教学专长，如生物、化学和物理。

GED: 5 SVP: 7 PA: L456 EC: I DPT: 227

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 2 3 3 3 4 4 4 5 5	6547	4590

2733-178 **中学社会科学教师**
(SECONDARY-SCHOOL TEACHER, SOCIAL SCIENCES) (教育)

在中学担任社会科学课程教学。

履行职责与职业 2733-110 相似。在社会科学的某方面或多方面有教学专长，如图书馆学、经济学、地理和历史。

GED: 5 SVP: 7 PA: L456 EC: I DPT: 228

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5	654	4590

2733-182 **中学特殊教育教师**
(SECONDARY-SCHOOL TEACHER, SPECIAL EDUCATION) (教育)

在普通、职业和技术中学担任那些需有特殊教学安排才能发挥其潜力的学生的教学。

履行职责与职业 2733-110 相似。担任特殊班的教学工作和个别辅导那些由于情绪障碍、行为异常、智力超常或弱智低能和身体上、感官上和学习上有障碍而需要特殊教学计划的学生。能为教普通生和特殊生混合班的教师提供咨询。

GED: 5 SVP: 7 PA: L456 EC: I DPT: 228

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 3 3 3 4 4 4 5 4	654	4590

2733-199 **其他中学教师**
(OTHER SECONDARY SCHOOL TEACHERS)

本残余类包括现在未归人细类 2733 的中学教师。

2739 —— 小学和中学教学及有关职业，未归他类者

本细类包括未归他类的与小学和中学教学有关的职业。

2739-199 **其他小学和中学教学及有关职业，未归他类者**
(OTHER ELEMENTARY AND SECONDARY SCHOOL TEACHING AND RELATED OCCUPATIONS)

本残余类包括未归人子类 273 的小学和中学教学及有关职业。

279 —— 其他教学及有关职业

本子类职业包括以下业务：在技术学校、职业学校、美术学校、社区学院以及师范学院从事教学和指导工作，包括商业、工业、政府和其他教育机构内的教学、指导及培训职业。这些职业可分为下列细类：

2791 社区学院和职业学校教师
2792 艺术教师
2793 中学后教师，未归他类者
2795 特殊学生的教师，未归他类者
2797 教员和训练员，未归他类者
2799 其他教学及有关职业，未归他类者

2791 —— 社区学院和职业学校教师

本细类职业包括以下业务：在社区学院、农学院、理工学院、私立学校或其他职业院校从事职业课程和普通课程教学工作。职责包括：制定教学计划范围内的学科教学大纲；通过演讲、示范、讨论、研讨会、案例分析、实验课和实习课等向学生讲授知识；运用视听和其他教学手段；拟定、安排考试，而且批阅试卷以观察学生的进步并填写记分册；在学院的课程安排方面为学生提供咨询；帮助学生举办学术活动、文化和政治俱乐部或团体；参与系委员会有关教学计划

修订，课程和学位要求和购置教学仪器设备预算等方面的事务；出席与本人专业有关的会议；参加教师和专业会议；注意专业变化新动态；起草报告；购置教学仪器设备和爱护现有设备；参与成人培训或学院夜校、函授、电大项目。教类似课程的中学教师列入细类 2733。

2791-110 **职业专科学院普通课程教师**
(ACADEMIC TEACHER, VOCATIONAL INSTITUTE) (教育)

在社区学院、技术专科学校或任何其他为准备学生就业而办的机构中担任普通课程教学。

履行细类 2791 中所述的职责。有教某一门或几门学科的专长，如化学、经济学、英语、法语或数学。

GED: 5 SVP: 7 PA: L4567 EC: I DPT: 227

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 3 3 4 4 4 5 5	564	4590

2791-111 **社区学院系主任**
(DEPARTMENT HEAD, COMMUNITY COLLEGE) (教育)

计划、监督和协调社区学院、技术专科学校或类似为学生就业做准备的学院的某一系的工作。

协调本系内教员的选拔、考核评价工作。作为委员会的领导或委员，制订学术方针、计划和程序或提出有关建议。与工业界、政府和其他院校的代表保持联系，以便了解专业的变化、掌握就业机会情况和本行业对培训的要求。编制并执行本系财政预算。在课程选择和其他学术或经济问题上为学生提供参考意见。如需要，担任一门或几门课程教学。

GED: 5 SVP: 8 PA: S56 EC: I DPT: 138

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5	564	4590

2791-114 **应用艺术课程职业教师**
(VOCATIONAL TEACHER, APPLIED-ARTS SUBJECTS) (教育)

在社区学院、技术专科学校或任何其他为准备学生就业而办的机构中担任应用艺术科目教学。

履行细类 2791 中所述的职责。在一种或几种学科方面具有教学专长，如版画艺术、室内设计、新闻、警务、儿童看护、图书馆服务、康乐活动或美术。

GED: 5 SVP: 7 PA: L4567 EC: I DPT: 227

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5	564	4590

2791-118 **商业课程职业教师**
(VOCATIONAL TEACHER, BUSINESS SUBJECTS) (教育)

在社区学院、技术专科学校或任何其他为准备学生就业而办的机构中担任商业科目教学。

履行细类 2791 中所述的职责。在商业某一方面或几方面具有教学专长，如簿记、数据处理、市场学、秘书学、企业法、行政管理或旅馆管理。

GED: 5 SVP: 7 PA: L4567 EC: I DPT: 227

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 2 4 3 2 4 4 4 5 5	564	4590

2791-122 **工程技术课程职业教师**
(VOCATIONAL TEACHER, TECHNOLOGICAL SUBJECTS) (教育)

在社区学院、技术专科学校或任何其他为准备学生就业而办的教育机构中担任工程技术科目教学。

履行细类 2791 中所述的职责。在某方面或多方面具有教学专长，如化学工艺、电子工艺、机械工艺、医学工艺或采矿工艺。

GED: 5 SVP: 7 PA: L4567 EC: I DPT: 227

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 2 3 3 3 3 3 3 4 4	5647	4590

2791-126 **技术课程职业教师**
(VOCATIONAL TEACHER, TECHNICAL SUBJECTS) (教育)

在社区学院、技术专科学校或任何其他为准备学生就业而办的教育机构中担任技术科目教学。

履行细类 2791 中所述的职责。在技术的某方面或几方面具有教学专长，如制图、焊接、电器维修、园林、社区规划、病历管理或牙科助理课程。

GED: 5 SVP: 7 PA: L4567 EC: I DPT: 227

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 2 2 3 3 3 3 3 4 4	5647	4590

2791-130 **美发教师**
(TEACHER, HAIRDRESSING) (教育)

担任美发理论与实践课程教学。

讲授解剖学原理、卫生、化学以及其他与美发有关的课程。讲授和示范如何剪发、卷发、烫发、做发型。讲授和示范洗发、染发、漂发、分色染发、将头发染成霜白色、卷发矫直和其他修整头发的技术。为学生讲授美发店的管理、公共关系和经营技巧。讲授和示范面部和头部的治疗法、修指甲、趾甲术及假发的保养方法。布置和监督学生的实习，为学生安排实践和书面考试并打分。记录学生的学习进展情况。

GED: 4 SVP: 7 PA: L4567 EC: I DPT: 224

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 3 3 4 5 3	5684	4590

2791-199 **其他社区学院和职业教师**

(OTHER COMMUNITY COLLEGE AND VOCATIONAL TEACHERS)

本残余类包括未归入细类 2791 的社区学院和职业教师。

2792 —— 艺术教师

本细类职业包括以下业务：在私人家庭、工作间、艺术院校或类似的场所从事与美术、音乐、戏剧或舞蹈教学有关的工作。非艺术院校和中小学的艺术教师归入细类 2711，2731，2733 和 2791。从事与指挥器乐或声乐演出有关的职业者列入细类 3332。

2792-110 **声乐教师**

(MUSIC TEACHER，VOCAL)（教育）

担任个人或小组的歌唱教学。

根据个人或小组的兴趣和能力拟定声乐教学计划；向学生介绍音乐和歌唱的基本知识，向合唱团体介绍音乐演出技巧并训练他们练习合唱，布置用气和嗓子运用方面的专门练习。

能担任音乐理论、历史、和声、形式、或旋律配合法等方面的教学。必要时，辅导学生参加音乐节、独唱会、演奏会和考试，并在音乐演出时为合唱团安排曲目和指挥。

GED: 5 SVP: 8 PA: L4567 EC: I DPT: 228

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	4	3	3	4	4	4	5	5	4568	49X5

2792-114 **器乐教师**

(MUSIC TEACHER，INSTRUMENTAL)（教育）

教个人或小组识乐谱、演奏乐器。

根据学生的兴趣和能力拟定器乐教学计划；演示器乐技巧，通过使用视听设备和图解，教学生演奏某种乐器；布置练习，以提高手指、手和脚的敏捷性。

可担任音乐理论、历史、和声、形式或旋律配合法等方面的教学。如必要，辅导学生参加音乐节、独奏会、音乐会和考试，并为管乐队或交响乐队安排曲目和指挥。

GED: 5 SVP: 8 PA: L4567 EC: I DPT: 221

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	3	3	3	2	1	3	5	5	4568	49X5

2792-118 **美术教师**

(TEACHER，ART)（教育）

担任个人或小组美术课程的教学。

为美术专业学生安排学习项目和有关活动；讲授艺术方面的历史和理论；演示如何使用和选择用于绘画、制陶、雕塑和其他艺术形式的材料。给每一学员单独布置设计作业，学员必须运用有关艺术材料和设计方面的知识并且表达要新颖，以便培养学生的创造能力。为学生提供视听辅助教材，并组织参观美术馆和博物馆。评价学生的作品，提出建议、批评和鼓励。如有必要，可安排学生的作品展览。

GED: 5 SVP: 7 PA:L4567 EC: I DPT: 221

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	4	2	2	4	3	2	3	5	1	4568	49X5

2792-122 **戏剧艺术教师**

(TEACHER，DRAMATIC ART)（教育）

教业余或专业演员表演技巧和方法。

安排即兴表演来评价学生的能力；根据表演者的能力选择适当的训练方法；在摄影、舞台、嗓子运用、其他技巧以及对戏剧中角色的处理等方面对表演者给予指导并安排训练；向表演者讲解戏装、行头、化装和仪表方面的知识；传授戏剧中具体角色试演时的正确方法和技巧。如有必要，辅导演员在舞台、银幕或电视方面的表演技巧。

GED: 5 SVP: 7 PA: L56 EC: I DPT: 228

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	3	3	3	4	4	4	4	4	4568	49X5

2792-126 **舞蹈教师**

(TEACHER，DANCING)（教育）

向个人或小组学生传授芭蕾、交际舞、踢踏舞、及其他形式的舞蹈。

通过面试和观察确定学生的兴趣以及身体和艺术方面的才能，并安排适当的舞蹈课程；解释并示范配合音乐或韵律伴奏协调身体动作技巧和步法；训练学生的舞步和规定动作技巧。如必要，辅导学生参加舞蹈节、独舞会、音乐会和考试以及讲授仪仗棒表演技巧、行进变动和舞蹈科目。

GED: 4 SVP: 7 PA: L23456 EC: I DPT: 221

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	3	4	2	3	4	3	3	3	1	5	4568	49X5

2792-199 **其他艺术教师**

(OTHER FINE ARTS TEACHERS)

本残余类包括目前未归入细类 2792 的艺术教师。

2793 —— 中学后教师，未归他类者

本细类包括未归他类的在护士学校、师范学校、师范学院或圣经进修学院内从事与中学后水平教学有关的职业。

2793-110 **圣经学校教师**

(TEACHER，BIBLE COLLEGE)（教育）

在中学后教派或教会学校担任普通和神学科及圣经研究方面的教学。

备课并为学生讲一门或几门课，如英语、历史、数学、语言、神学和圣经等科目；布置作业，如阅读、写作、解数学题；命题，组织、安排考试并批阅试卷；对学生的进步予以鉴定并提出升级、留级或退学的建议。

GED: 5 SVP: 8 PA: L567 EC: I DPT: 228

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	4	4	3	4	4	4	5	5	654	4590

2793-114　**师范学院教师**

(TEACHER, TEACHERS' COLLEGE)

(教育)

为培训未来的教师拟定课程并承担课堂教学。

教授师范生有关教育心理学、哲学和教育社会学方面的知识；传授教学方法和教具应用方法、课程研究和学校管理、课程编排及内容；观察师范生在实际教学中的效果并给予鉴定，提出改进建议，必要时可向小学专业人员讲授儿童发育和成长，社会中的儿童、少年儿童教育以及教学方法等科目；必要时可专攻一门或几门，如歌唱教学或语言教学。

GED: 5　SVP: 8　PA: L567　EC: I　DPT: 228

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	4	4	3	4	4	4	5	5	654	4590

2793-118　**护理教员**

(NURSING　INSTRUCTOR) (教育)

向护士学员和助理护士学员讲授护理理论和实践。

评价和选择教材、教具以准备讲课；在课堂讲授护理步骤，并在基层医务部门教授如何实际应用护理技术和护理病人的知识，从理论和实际应用两方面介绍与护理相关的物理、生物及心理科目；通过安排考试对学员的进展进行鉴定；记录学生的课堂成绩和临床经验；参加制定教学大纲和教课进度表的工作，同其他医务人员和护理人员总结课程效果，以分析和提高教学和护理工作。必要时，向各种医疗和有关的卫生工作者传授护理常规和技术。

GED: 5　SVP: 8　PA: L567　EC: I　DPT: 228

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	3	3	3	3	4	4	5	4	654	4590

2793-199　**其他中学后教师，未归他类者**

(OTHER　POST-SECONDARY　SCHOOL TEACHERS)

本残余类包括目前未归入细类 2793 的其他中学后教师。

2795 —— 特殊学生的教师，未归他类者

本细类职业包括未归他类的如下业务：在寄宿学校、治疗中心或医院，作为康复或治疗小组成员，从事残疾儿童和成人小学和中学课程的教学或进行有利于复归社会的培训。职责包括：教学、调动学生的积极性，促使他们向更高的学习目标发展；向盲人讲授盲文和如何运用触觉；向耳聋者讲授手势语和唇读法；承担弱智者、残疾者的教学工作。

2795-110　**盲人教育教师**

(TEACHER, EDUCATION　OF　THE BLIND) (教育)

为盲人学生讲授小学和中学课程。

向学生讲授盲文的读写，如何使用石板和铁笔、盲文书写器和打字机等辅助工具；充分估计学生的需要，使课程设置和教学方法满足他们的需要；担任数学、英语、自然科学等科目的教学。组织现场教学，鼓励课堂讨论，帮助学生掌握社会生活技巧、识别日常生活中经常遇到的实物和情景。准备学生学习进展的报告。教授专业课，如家政学、音乐、金、木工或手工。如需要，可担任还有其他残疾的学生的教学工作。

GED: 5　SVP: 7　PA: L4567　EC: B　DPT: 224

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	3	4	3	3	3	4	5	5	465	4590

2795-114　**弱智学生教师**

(TEACHER-OF-THE-MENTALLY-HANDICAPPED) (教育)

为智力残疾儿童和成人讲授基础学术科目和生活技巧。

根据学生的文化程度，拟定学习课程；讲授阅读、写作和算术等基础科目。教授个人和社会生活技巧，为学生将来自食其力和参加社会生产做准备。安排心理测验并分析结果；准备学生学习进展的报告。

GED: 5　SVP: 7　PA: L567　EC: I　DPT: 227

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	4	4	3	4	4	4	5	5	465	4590

2795-118　**聋人教育教师**

(TEACHER-OF-THE-DEAF) (教育)

为耳聋学生讲授小学和中学课程。

根据学生与他人交流的需要，讲授唇读、哑语和符号文字。采用特殊手段和技艺讲授说话时声音的形成和变化，如使用助听器、扩音器械、镜子和其他器械。根据学生情况，修改学校教学计划和教学方法。讲授数学、英语、自然科学等科目。鼓励学生用声音交流；帮助他们培养社会生活能力和在日常生活中与他人交流的能力。报告学生进步情况。如需要可讲授职业科目，如金属加工、焊接、打字和缝纫。如需要，可担任还有其他残疾的学生的教学工作。

GED: 5　SVP: 7　PA: L4567　EC: I　DPT: 224

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	4	3	3	4	4	4	5	5	465	4590

2795-122　**残疾人教育教师**

(TEACHER-OF-THE-PHYSICALLY-HANDICAPPED) (教育)

为身体残疾学生讲授小学和中学课程。

估计学生的能力和限度，拟定能达到最好效果的训练课程；讲授数学、英语、自然科学和其他基础科目，安排和调整学生用的桌子、打字机、翻页器及其他设备。设计教学材料、教学方法和辅助手段来配合训练和正常生活的恢复。准备学生学习进展的报告。在家庭、医院、治疗中心或学校课堂担任教学工作。

GED: 5　SVP: 7　PA: L4567　EC: I　DPT: 224

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	3	3	3	3	3	3	4	5	465	4590

2795-126 **恢复盲人正常生活教师**
(TEACHER, REHABILIITATION-OF-THE-BLIND) (教育)

训练盲人达到自理和独立程度。

训练他们料理自己的事情，如穿衣、打扮、吃饭；传授手工技巧，以提高触觉感；向学生讲授盲文的读写；向盲人讲授并示范拐杖的正确使用和安全措施；利用各种实际和模拟条件训练学生掌握周围环境，发现危险和障碍物，学会单独行走。准备每个学生的学习进展报告。如果需要，可在室外活动训练方面有专长，还可负责指导游泳、跳舞、滚球或纸牌游戏等集体活动。

GED: 4 SVP: 6 PA: L456 EC: B DPT: 224

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	3	4	4	4	3	4	5	5	465	4590

2795-199 **其他特殊学生的教师，未归他类者**
(OTHER TEACHERS OF EXCEPTIONAL STUDENTS) (教育)

本残余类包括目前未归入细类2795的其他特殊学生教育的教师。

2797 —— 教员和训练员，未归他类者

本细类包括未归他类的在商业、工业和政府内从事与指导和训练有关的职业。职责包括：在飞行步骤与技艺、飞行条例、气象和导航方面指导飞行学员和地勤人员；指导学员正确驾驶和保养机动车辆；讲解交通规则，培训工作人员操作和维修具体设备的技能。教会学生缝纫的技术和技巧。

2797-110 **飞行总教练**
(CHIEF-FLYING INSTRUCCTOR) (教育)

监督和协调飞行教练的工作，并对教练、飞行员和学员进行熟练程度的考核。

根据政府的要求，按照飞机飞行技术和步骤所规定的准则拟定学习课程；定期检查公司教练和飞行员的业务水平，并向他们推荐培训项目；与其他教练协调，并和学员一起放飞，以对他们的进展程度和能力做出鉴定，以及做出准许毕业、继续培训或勒令退学决定；对飞机驾驶员候选人进行考核，并发表公司录用与否的意见。指导学生的飞行技巧；在政府授权范围内组织飞行执照的飞行考核；监督从事专门飞行训练的飞行教练的工作。

GED: 5 SVP: 8 PA: L4567 EC: B DPT: 123

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	2	2	2	3	2	3	3	3	4	659	589Y0

2797-114 **人员培训和发展监理**
(SUPERVISOR, STAFF TRAINING AND DEVELOPMENT) (教育)

在商业、工业或政府机构内组织、管理和实施培训和教育项目。

与厂级负责人及车间主任商讨，拟定项目范围，并做出决定；把工厂工序、工作因素、安全规章、监督方法及有关方面的知识运用于制定课堂教学或在职培训项目；安排讲座或培训监督的工作以及组织编写培训手册，安排培训考核，利用直观教具和其他培训材料；向教练和监督人员讲授正确的训练方式方法，并安排他们参与具体培训项目；将训练活动记录备案；训练完成后，通过对工人操作情况的考核和审查做出项目效果的鉴定；将训练项目与社区学院和大学内开设的技术和专业课程联系起来。为公司的教育项目以及提升和调动推荐人选，并提出筛选和评议意见；协助进行工作简化改革；组织竞赛和其他活动，以提高工作成效。

GED: 5 SVP: 8 PA: L456 EC: I DPT: 127

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	4	3	4	3	4	4	4	5	5	65	45901

2797-118 **航空公司飞行员教练**
(INSTRUCTOR, AIRLINE PILOT) (空运)

对新驾驶员和有经验的驾驶员进行有关公司政策、飞机和设备操作使用方面的训练。

向新驾驶员讲授飞行条例和飞行步骤，并安排学员进行操纵飞机的训练，该飞机的类型是航空公司所使用的；设计能使有经验的驾驶员了解新设备的课程，并使他们能通过更新现有执照的考试。举办导航复习课程；从事航空公司驾驶员工作并驾驶定期航班；定期随驾驶员飞行，检查飞行条例的执行情况并将结果写成报告。

GED: S SVP: 8 PA: L4567 EC: I DPT: 223

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	2	2	2	3	2	3	3	3	4	659	589Y0

2797-120 **计算机培训专家**
(TRAINING SPECIALIST, COMPUTERS) (教育)

为计算机用户开发、使用、提出和评估培训项目。

与计算机用户和信息管理人员谈话以弄清培训要求。分析和评估现行培训要求。提出培训开发建议和用户(包括操作人员和管理人员)重审建议。设计、开发培训项目。评估培训课程的设计方案，编写培训文件。评估和计划运用外部提供的教育成果。给用户和信息人员举办内部开发的或外部提供的培训课程。评价学生的表现和培训课程的效果。估计培训活动所需时间、成本和经费预算。对照估计数审查报告工作进展情况。提出建议修改操作或方法标准以便改进估算和管理过程与工作。

GED: 5 SVP: 7 PA: S567 EC: I DPT:221

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	4	4	3	4	4	4	5	5	65	4590

2797-122 **飞行教练**
(FLYING INSTRUCTOR) (教育)

向飞行学员讲授固定翼飞机的飞行技艺和步骤。

进行飞机飞行前检查的示范；讲解并示范如何控制和使用发动机及飞行仪器。传授在地面和空中操纵飞机的各种有效技艺，如滑行、起飞、转弯、失速、盘旋、降落以及其他操作；

指导学员使用无线电和其他通信和导航仪器。如需要，在训练结束时安排熟练程度考核，并提出考核和申请执照方面的建议；如需要，可传授无动力飞行技艺。

GED: 5　SVP: 7　PA: L4567　EC: B　DPT: 223

能向

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
2	2	2	2	2	3	2	3	3	3	4	659	589Y0

2797-126　**直升机飞行教练**

(FLYING　INSTRUCTOR, HELICOPTER)
(教育)

向飞行学员传授直升机的飞行技艺和步骤。

向学员讲授旋转翼飞行理论，直升机体系及其操纵，以及安全步骤；进行飞行前检查的示范；教授飞行中如何使用控制装置并讲解它们的工作原理，如盘旋，自转(滑翔)，起飞和降落；指导学员使用无线电和其他通信导航设备；对学员做出鉴定并报告学员参加执照考试的准备情况；做货物的起吊，提升、运送和空投示范，向程度高的学员讲授气流利用，寻找与搜索海拔高的降落地点方面的技能。

GED: 5　SVP: 7　PA: L4567　E: B　DPT: 223

能向

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
2	2	2	2	2	3	2	3	3	3	4	659	589Y0

2797-128　**缝纫教导员**

(SEWING　INSTRUCTOR)　(教育)

教学生缝纫，裁剪和女服制做的技术技巧。

分发课程指南手册并向学生介绍课程梗概。用例子讲解缝纫技巧并解释准确量体、选择正确款式尺寸的重要性。示范如何将服装样子铺在衣料上用针别好、如何按照符号和记号进行裁剪。教学生如何根据量体的结果修改和调整款式。组织讨论课上所做的衣服式样。讲解衣料的种类，在衣料选择和缝纫方法方面给学生提供参考意见。教学生使用和保养缝纫机。实际操作缝纫机，向学生示范锁扣眼、缝纫、安拉链等技术。教学生打绷线、锁边等基本手工缝纫技术。示范平烫和蒸气熨。示范和讲授女服缝纫裁剪的高级技术。教学生如何制做编织、皮、毛和其他非普通料子的服装。起草工作报告。检修缝纫机。

GED: 4　SVP: 7　PA: S45678　EC: I　DPT: 221

能向

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
3	3	4	2	3	4	3	3	4	4	4	56	4590

2797-129　**航空医学教官**

(AEROMEDICAL　INSTRUCTOR)　(军事)

为空军的航空和飞行安全提供航空医学培训。

履行职责名称 01-300 所述的职责。从理论上和实践上讲授在飞行中如何使用与人员活动、安全和救生有关的器械，能使用航空医学培训器材和视听教具；操纵低压仓、人体离心机和弹射训练模拟器。监视在航空医疗训练中由于低压和其他不利环境所引起的人体生理变化并进行紧急情况下的医疗救护。协助飞机医生对飞机失事和人体生理事故进行医疗调查。检查和保养低压仓、附设的保护、应急和急救设施及辨别方向和视听训练器材。记录档案。

GED: 4　SVP: 7　PA: L4567　EC: I　DPT: 224

能向

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
2	2	3	3	3	4	3	4	4	5	5	69	0Y9

2797-130　**地勤学校教练**

(GROUND-SCHOOL INSTRUCTOR)　(教育)

在地勤学校担任某些科目的课堂教学。

拟定教学大纲和教学方法；准备教材；授课、示范并为学员提供实践机会；讲授无线电通信、摩尔斯电码使用、无线电导航方法、气象、飞机引擎、飞机机架构造，及飞行条例和方法；利用飞机模拟器进行仪表飞行训练；演示飞机紧急设备的使用；通过书面、观摩实际操作和面试的方式考察学员的进步程度。如需要，可向学员介绍航线和机场特征以及天气对飞行的制约。

GED: 4　SVP: 7　PA: L4567　EC: I　DPT: 227

能向

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
2	2	3	3	4	3	3	4	4	4	4	65	45901

2797-134　**警务教练**

(INSTRUCTOR, POLICE)　(教育)

向新手和其他警务人员讲授执法和警务常规。

准备包括各种警务工作作用的讲座，并担任授课，例如：调查方式和方法、司法、法律概况以及社会生活；讲授射击术和如何保养枪支；指导学员进行体力锻炼并讲授空手道和柔道等徒手自卫方法；对学员的学习训练情况做出鉴定并写出报告。

GED: 4　SVP: 7　PA: L4567　EC: B　DPT: 227

能向

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
2	2	4	4	4	4	3	4	4	4	4	65	45901

2797-138　**航空公司乘务员教练**

(INSTRUCTOR, FLIGHT　ATTENDANT)
(教育)

对乘务员和事务长进行机上旅客服务项目的训练。

向学员讲授公司的组织结构、人事纪律和个人仪表的重要性；讲解航行、气象和航空方面的基本知识和术语；向学员讲授迎接旅客、核实机票、登记目的地、寻找座位和督促旅客遵守安全规定的方法；进行飞行中端送食物、饮料方法的示范；讲授如何发现旅客不舒服的迹象；向学员传授机仓设备、急救和紧急设备的使用；制定并修改训练手册；定期随学员飞行，以保证他们遵守航空规则；评价和记录学员的表现，并和学员讨论其成绩纪录。

GED:4　SVP: 7　PA: L4567　EC: I　DPT: 227

能向

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
3	3	4	4	4	4	4	4	4	4	4	65	45901

2797-142　**训练代表**

(TRAINING REPRESENTATIVE)　(教育)

为商业、工业和政府部门的雇员安排在职培训项目。

审定以下各项培训工作的一般及特殊要求和目的；新雇员入门培训、在职培训，徒工培训，卫生和安全培训，领导艺术培训、推销技巧培训，以及为使人们适应科学技术、政策变化而举办的培训班。选择和编制培训手册、示范、视听教材、参考书及其他辅助教材。制定教学大纲和教案。对雇员进行个别或编组教学。根据培训的需要和不同方法所产生的不同效果，分别举行讲座、示范、研究班和研讨会。考核和评价学员的进步。

GED: 4 SVP: 7 PA: L456 EC: I DPT: 227

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	3	4	3	4	4	4	5	5	65	45901

2797–146 **汽车驾驶教练**

(INSTRUCTOR, AUTO DRIVING) (教育)

向个人或集体讲授机动车辆的正确驾驶理论和应用。

运用黑板图表和视听教具说明讲解机动车辆的操纵和机械原理、驾驶技术和紧急措施；观察学员实际驾驶情况，讲解制动、离合器、变速装置或自动换档、信号和车灯的使用并进行示范。

讲授交通规则和保险法规。

GED: 4 SVP: 6 PA: L4567 EC: B DPT: 223

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	3	4	4	3	4	3	3	4	65	4590

2797–199 **其他实际操作教员和训练员，未归他类者**

(OTHER INSTRUCTORS AND TRAINING OFFICERS)

本残余类包括目前未归入细类 2797 的教练员和训练员。

2799 —— 其他教学及有关职业，未归他类者

本细类包括未归他类的与教学及有关活动相联系的职业，例如，在学校系统内协调课程的内容和表达方法；提供视听、咨询和其他教育资源的帮助，以及举办函授课程和娱乐项目，或自我提高训练。

2799–110 **项目协调员**

(PROGRAM CO-ORDINATOR) (教育)

与学校系统内的教师、校长和行政人员进行磋商，以协调项目，向领导提供建议，并为某一具体科目提供教材资源和辅导教学方法。

出任课程委员会成员，从事对教育项目某一具体方面的计划、发展和改进工作；协助选择教科书和教具；为教师编写课程指导书；应约访问学校，通过讨论、建议和示范来协助教师增强他们在特定学科的技能；注意教育领域的新动向；组织研讨会和会议，向教师进行教学项目和新教学方法的培训。如需要，安排学校之间的音乐和体育学科的活动。

GED: 5 SVP: 8 PA: S56 EC: I DPT: 128

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	4	4	3	4	4	4	5	5	625	95

2799–114 **视听教具专家**

(AUDIOVISUAL SPECIALIST) (教育)

计划和协调视听教具和教学材料的选择和使用，以满足一所学校或地区所有学校的需要。

根据对教学需要的了解和现有材料状况，在如何为具体科目选择视听材料方面向教学人员提供建议；同教师协商，研究或改进视听方法和材料，并建议购置新设备；计划和监督生产电影、唱片和幻灯片，用于课堂教学。管理视听教具、器材的分配、使用和维修。必要时在视听设备的安装和操作方面对教师进行技术指导。

GED: 5 SVP: 7 PA: L4567 EC: I DPT: 138

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	3	3	4	3	3	3	5	4	69	95

2799–115 **生活技巧训练员**

(LIFE SKILLS COACH) (教育；社会福利)

带领小组学员上好生活技巧课，帮助他们学习和掌握为适应日常生活所必须的新行为。

通过散发调查表、与社会团体人士商量和提供示范等手段，调查社会需要，举办生活技巧训练项目。以自我完善、家庭生活、业余爱好、社区生活及就业为中心，制定适合需求的训练项目草案。通过了解背景情况和研究现存问题及考虑到个人障碍和动机的不同，面试、筛选参加者，使每一组的成员具有相对同等的水平。根据参加者的需要和有关社会团体提出要达到的目标和方针，编制训练纲要和调整课堂教学和技巧训练的程序。如有必要，负责安排合适的训练器械。按照各组的情况，向学员介绍、示范有关方面的生活技巧并带领他们进行训练，如人际关系和自我管理技巧、解决问题和判断事物的能力。观察学员有声或无声的反应并定期与学员交换意见，以发现小组情况变化并及时采取行动，以保证学员能积极参加训练。聘请并安排客座演讲者向各小组介绍现有的可供选择的在教育、就业、业余爱好等有关领域方面的训练项目。应要求对小组成员进行个别辅导。以项目目的和个人目标为依据，比较各人和小组的进步以便评价训练项目的效率。使用和保养为提高学习效率而设置的视听设备。

GED: 4 SVP: 7 PA: L456 EC: I DPT: 227

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	4	4	3	4	4	4	5	5	645	4590

2799–118 **函授教学教员**

(INSTRUCTOR, CORRESPONDENCE SCHOOL) (教育)

监管和辅导函授学校学员的文化、技术及其他课目的学习。

编写教材和试题寄给学员，批改收回的试卷和问题，并注意学生的进步和存在问题；采用电话和通信形式对学员进行指导和辅导，将学员的进步情况记录下来。

GED: 4 SVP: 7 PA: S56 EC: I DPT: 228

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	4	4	3	4	4	4	5	5	64	90

2799-122 **教育资源助理**
(EDUCATIONAL-RESOURCES ASSISTANT)
(教学)

通过从事下列各类工作，在教育或其他机构中协助教学和辅导人员：

在教师或辅导员的指导下制定授课教案，安排考试并批阅试卷；在正常或特殊教育课堂上，协助教师进行文化课教学和康复治疗工作。协助教师运用放映机、投影器、收录机和其他视听教具。将地图、挂图、实验室设备和其他仪器等分类、编目并妥善保管；将考试材料、考试结果和辅导记录保存起来或归档。参见职务名称02-040定义。

GED: 4 SVP: 6 PA: L456 EC: B DPT: 667

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	3	3	3	4	3	3	5	4	69	90

2799-126 **仪态课程教员**
(INSTRUCTOR, CHARM COURSE) (教育)

向个人或团组讲授自我外貌美化的方法和技巧。

观察学员的外表以确定面容、体态或坐立姿势等方面存在的问题；教学员如何正确使用化妆品和保护皮肤。讲解优美的步态、坐态及其他的正确动作和姿势。向学员讲授如何选择基本服装，提出选择发型的建议。对那些体形不美的学员提出锻炼和节食的建议。概述礼仪成规。

GED: 4 SVP: 4 PA: L567 EC: I DPT: 328

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	3	3	4	4	4	4	5	3	68	59X

2799-199 **其他教学及有关职业，未归他类者**
(MISCELLANEOUS TEACHING AND RELATED OCCUPATIONS)

本残余类包括目前未能归入子类279的从事教学及有关的职业。

主类 31

医疗和保健方面的职业

本主类职业包括以下业务：预防和诊断人和动物疾病，开处方和对疾病(包括牙病)进行内、外科治疗，进行职业性和非职业性护理，以及提供特殊医疗服务；提供药物、膳食、验光以及医疗后勤服务。社会福利工作归入子类233，医疗和保健方面的管理人员归入主类11中相应的细类。医疗和保健方面的职业分为下列子类。

311 健康诊断和医疗方面的职业
313 护理、治疗及有关的辅助性职业
315 其他医疗和保健方面的职业

311 —— 健康诊断和医疗方面的职业

本子类职业包括以下业务：应用医学知识于人和动物疾病的预防、诊断以及实施内外科治疗；检查、诊断、预防和治疗牙和口腔疾病。本子类还包括采用推拿、物理疗法以及足医术进行诊断和治疗疾病的职业。健康诊断和医疗方面的职业可分为以下细类：

3111 内科医师和外科医师
3113 牙科医师
3115 兽医
3117 骨科医师和按摩医师
3119 健康诊断和医疗方面的职业，未归他类者

3111 —— 内科医师和外科医师

本细类职业包括以下业务：预防、诊断和治疗人类疾病。其工作包括：进行体格检查、诊断、开处方、对人体疾病、机能失调和创伤进行治疗，以及采用治疗预防技术；用手术治疗人体创伤、疾病和机能失调，以及进行其他有关措施。医学病理学家归入细类2133。

3111-110 **心脏病医师**
(CARDIOLOGIST) (医疗)
诊断和治疗心血管系统疾病。
履行职责与职业3111-118相似。
GED: 6 SVP: 9 PA: L4567 EC: I DPT: 101

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 1 2 2 2 3 3 2 2 4 3	745	059

3111-111 **过敏性疾病科医师**
(ALLEFRGIST) (医疗)
诊断和处理过敏性疾患。
履行职责与职业3111-118相似。
GED: 6 SVP: 9 PA: L4567 EC: I DPT: 101

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 1 2 2 2 3 3 2 2 4 3	745	059

3111-112 **心血管外科和胸外科医师**
(CARDIOVASCULAR AND THORACIC SURGEON) (医疗)
进行外科手术以治疗胸腔中的先天和后天的疾病，包括心脏、肺脏和食道。
履行职责与职业3111-146相似。
GED: 6 SVP: 9 PA: L4567 EC: I DPT: 101

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 1 2 1 1 3 1 1 1 4 4	745	0598Y

3111-114 **皮肤科医师**
(DERMATOLOGIST) (医疗)
诊断和治疗人的皮肤病。
询问病人并检查皮肤。取血样，涂片和其他样品供实验室检查。分析这些报告和体检化验结果，以进行诊断、处方和下药。利用表面放射疗法、擦皮法及外科切除法治疗皮肤感染、脓肿和皮肤赘生物。
GED: 6 SVP: 9 PA: L4567 EC: I DPT: 101

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 1 2 1 1 3 3 2 2 4 3	745	059

3111-115 **内分泌科医师**
(ENDOCRINOLOGIST) (医疗)
诊断和治疗涉及内分泌腺体的疾病。
履行职责与职业3111-118相似。
GED: 6 SVP: 9 PA: L4567 EC: I DPT: 101

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 1 2 2 2 3 3 2 2 4 3	745	059

3111-116 **胃肠（消化）科医师**

(GASTROENTEROLOGIST)（医疗）

诊断和治疗胃肠疾病。

履行职责与职业 3111-118 相似。

GED: 6 SVP: 9 PA: L4567 EC: I DPT: 101

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
1	1	2	2	2	3	3	2	2	4	3	745	059

3111-117 **血液病科医师**

(HAEMATOLOGIST)（医疗）

诊断和治疗血液的疾病。

履行职责与职业 3111-118 相似。

GED: 6 SVP: 9 PA: L–567 EC: I DPT: 101

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
1	1	2	2	2	3	3	2	2	4	3	745	059

3111-118 **内科医师**

(INTERNIST)（医疗）

诊断和治疗人体内脏疾患。

询问和检查病人。开化验单或进行各种化验、X 射线检查及其他检查。分析化验 X 光和检查所见，进行诊断。开出处方、对病人的饮食、锻练、工作提出建议。有外科指征时，将病人转人外科。作为其他内外科医师的顾问。

有的可专治身体某一部位或某一特定病情，并给予相应的称谓，如：

过敏病医师

胃肠病医师

内分泌医师

血液病医师

GED: 6 SVP: 9 PA: L4567 EC: I DPT: 101

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
1	1	2	2	2	3	3	2	2	4	3	745	059

3111-120 **肾脏病医师**

(NEPHROLOGIST)（医疗）

诊断和治疗肾脏的衰竭。

履行职责与职业 3111-118 相似。但专长是应用透析和器官移植的技术治疗肾脏衰竭。

GED: 6 SVP: 9 PA: L4567 EC: I DPT: 101

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
1	1	2	2	1	3	2	2	2	5	3	754	05981

3111-122 **神经科医师**

(NEUROLOGIST)（医疗）

诊断和治疗器质性疾病和神经系统的失调。

问诊和检查病人。进行 X 光检查。开单或进行病人血液、脑脊液的化学、显微镜和其他方面的检查，以便作出诊断。确定病理性血液情况或寄生虫的存在。开处方和投药。

GED: 6 SVP: 9 PA: L4567 EC: I DPT: 101

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
1	1	2	1	1	3	2	2	2	5	4	745	059

3111-124 **神经外科医师**

(NEUROSURGEON)（医疗）

实行包括头颅、脑、脊髓、神经的外科手术。

履行职责与职业 3111-146 相似。

GED: 6 SVP: 9 PA: L4567 EC: I DPT: 101

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
1	1	2	1	1	3	1	1	1	4	4	745	0598Y

3111-125 **核医学专家**

(NUCLEAR–MEDICINE SPECIALIST)（医疗）

引入放射性物质到人体以诊断和治疗疾病。

检查病人和审查病史以确定可行的诊断和治疗过程。注射或口服一定量的放射性物质，以诊断或治疗疾病。监理那些从事放射性扫描和化验的技师。解释扫描和化验结果以确定疾病的性质和程度，提供给查询情况的内外科医生参考。

GED: 6 SVP: 9 PA: L4567 EC: I6 DPT: 101

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
1	1	2	1	1	3	3	2	2	4	3	745	0591

3111-126 **妇产科医师**

(OBSTETRICIAN–GYNAECOLOGIST)（医疗）

对妇女的生殖和生殖器官提供全面保健。问诊和检查病人，开单或进行化验和其他检查。分析物诊和化验结果以确定病情。推荐修改的食谱和体力活动安排，开医嘱、接生和照顾产后母亲，诊断和治疗生殖器官的疾病。进行手术。

GED: 6 SVP: 9 PA: L4567 EC: I DPT: 101

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
1	1	2	1	1	3	1	1	1	4	3	745	05981Y

3111-130 **眼科医师**

(OPHTHIALMOLOGIST)（医疗）

诊断和治疗眼的缺陷、疾病和外伤。

诊查病人眼的器质性或先天性疾病的症状。进行检查以确定视力丧失、外伤及其他眼病等的性质与程度、开处方进行治疗，指导病人做治疗性眼运动。开出配镜处方。进行手术。

GED: 6 SVP: 9 PA: L4567 EC: I DPT: 101

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
1	1	2	1	1	3	1	1	1	4	3	745	05981Y

3111-132 **矫形科医师**

(ORTHOPAEDIC SURGEON)（医疗）

进行外科手术以保留和重建四肢、脊柱及相关结构的外形和功能。

履行职责与职业 3111-146 相似。

GED: 6 SVP: 9 PA: L4567 EC: I DPT: 101
能向 兴趣 性格
G V N S P Q K F M E C
1 1 2 1 1 3 1 1 1 4 4 745 0598Y

3111-134 耳鼻喉科医师
(OTOLARYNGOLOGIST) (医疗)

诊断和治疗耳鼻喉疾病。

使用听力计、棱镜、鼻腔镜及其他仪器检查患病器官，诊断疾病。进行检查，确定听力和语言丧失的程度开处方和实施治疗，进行手术。

GED: 6 SVP: 9 PA: L4567 EC: I DPT: 101
能向 兴趣 性格
G V N S P Q K F M E C
1 1 2 1 1 3 1 1 1 4 5 745 05981Y

3111-138 理疗医师
(PHYSIATRIST) (医疗)

诊断运动系统疾患，开治疗医嘱，使病人在身体和精神上得到康复，以便返回工作岗位。

使用电诊断和其他诊断方法诊断病人。开处方并使用光疗、热疗、水疗和其他疗法进行治疗，指导医疗辅助人员明确医疗目的及疗期，提出旨在促进特定解剖部位和肌肉群的功能练习。建议病人就诊于职业治疗师和其他专家，建议和指导安装假肢和矫形治疗。

GED: 6 SVP: 9 PA: L4567 EC: I DPT: 101
能向 兴趣 性格
G V N S P Q K F M E C
1 1 2 1 1 3 4 4 4 5 4 745 0591

3111-139 成形科医师
(PLASTIC SURGEON) (医疗)

进行手术以重建面部及身体某一部分的外形及功能。

履行职责与职业 3111-146 相似。

GED: 6 SVP: 9 PA: L4567 EC: I DPT: 101
能向 兴趣 性格
G V N S P Q K F M E C
1 1 2 1 1 3 1 1 1 4 4 745 0598Y

3111-141 放射治疗(肿瘤) 科医师
(RADIATION ONCOLOGIST) (医疗)

开处放并指导人体疾病的放射治疗。

检查病人和分析病史以确定治疗方案，估算和调整放射剂量，指导和管理对病人放射治疗的实施，体腔内放入镭及其他放射性物质，定期检査病人有无复发和扩散的特征。

GED: 6 SVP: 9 PA: L4567 EC: I 6 DPT: 101
能向 兴趣 性格
G V N S P Q K F M E C
1 1 2 1 1 3 3 2 2 4 3 745 0591

3111-142 放射诊断科医师
(RADIOLOGIST DIAGNOSTIC) (医疗)

使用X光片诊断人体疾病。

给病人注入造影剂，在X光片上显示器官和人体内部结构，观察X光片以诊断疾病，并向内外科医师报告所见。

GED: 6 SVP: 9 PA: L47 EC: I6 DPT: 101
能向 兴趣 性格
G V N S P Q K F M E C
1 1 2 1 1 3 3 3 3 5 4 745 059

3111-143 呼吸科医师
(RESPIROLOGIST) (医疗)

诊断和治疗呼吸系统疾病。

履行职责与职业 3111-118 相似。

GED: 6 SVP: 9 PA: L4567 EC: I DPT: 101
能向 兴趣 性格
G V N S P Q K F M E C
1 1 2 2 2 3 3 2 2 4 3 745 059

3111-144 风湿病科医师
(RHEUMATOLOGIST) (医疗)

诊断和治疗风湿病和关节炎。

履行职责与职业 3111-118 相似。

GED: 6 SVP: 9 PA: L4567 EC: I DPT: 101
能向 兴趣 性格
G V N S P Q K F M E C
1 1 2 2 2 3 3 2 2 4 3 745 059

3111-145 临床免疫医师
(CLINICAL IMMUNOLOGIST) (医疗)

诊断和处理免疫系统的疾病。

履行职责与职业 3111-118 相似，但专长是应用免疫学理论的技术对患有过敏体质、免疫缺陷，自家免疫病的病人或需要器官移植的病人进行诊治。对病人进行直接处理或提出会诊性处理意见，并鉴别出与免疫学有关的病状。指导并管理与临床免疫学有关的实验室设施。进行临床免疫学的研究和开发免疫诊断实验。向社区报告有关免疫接种的情况。

GED: 6 SVP: 9 PA: L4567 EC: I DPT: 101
能向 兴趣 性格
G V N S P Q K F M E C
1 1 2 2 2 3 3 2 2 4 3 745 059

3111-146 普通外科医师
(SURGEON GENERAL) (医疗)

进行手术并提供有关的医疗保健，矫治畸形，医治创伤和改善病人的机能。

问诊，检查病人，审阅病史。开单或进行化验，X光及其他诊断措施。开出医疗处方。分析化验，X光及体检所见，确定手术的必要性。请麻醉医师会诊，开出术前病人准备的医嘱，确保手术装置的灭菌和无菌操作。进行手术。开术后医嘱，观察病人的病程。记好手术记录。开出理疗及其他疗法的处方，以帮助病人康复。

GED: 6 SVP: 9 PA: L4567 EC: I DPT: 101
能向 兴趣 性格
G V N S P Q K F M E C
1 1 2 1 1 3 1 1 1 4 4 745 5089Y

3111-150 **泌尿科医师**

(UROLOGIST) (医疗)

诊断和治疗生殖和泌尿系统疾病。

使用X射线、荧光检查和其他诊断方法检查病人。使用透热治疗机、导尿管、膀胱镜和类似设备治疗病人，开处方，用药物治疗，进行手术。

GED: 6 SVP: 9 PA: L4567 EC: I DPT: 101

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

1 1 2 1 1 3 1 1 1 4 3 745 05981Y

3111-154 **麻醉师**

(ANAESTHETIST) (医疗)

给病人使用麻醉药。既防止在手术过程中的疼痛，以维持肌体的主要功能。

检查病人确定适合的麻醉药物和镇静作用。与病人的主治医师讨论有关问题。进行吸入、静注、脊髓或其他麻醉，对副作用或并发症采取治疗措施。在术中或刚结束后，监测病人的重要指征。在术前、术中以及术后记录麻醉剂和镇静剂的种类与用量以及病人的情况。与其他医护人员合作，诊断和治疗需要重病监护或复苏的病人。

GED: 6 SVP: 9 PA: L4567 EC: I DPT: 101

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

1 1 2 2 1 3 3 2 2 4 3 745 0598Y

3111-156 **老年病学医师**

(GERIATRICIAN) (医疗)

诊断和治疗老年人的疾病。

履行职责与职业3111-166相似。但专门从事于组织老年人并进行保健。通过提供下述有关知识如老化、老年的临床问题，老年的疾病特点，并组织起医疗的、社会的以及志愿的服务，以便对老年病进行早期诊断和积极治疗。汇总其他保健专业人员如社会工作者、理疗师、药剂师、心理学家等的意见对老年人病情进行综合评估，主持病例讨论会，为老年病人的集体治疗方案进行评价、评估并开出处方。在社区内，建议并动员资助式组织志愿服务以维持老年病人独立的生活和促进家庭保健。与卫生部门和社区的官员协商，以保证对老年人的保健服务和适时发布为老年人服务的制度与措施。

GED: 6 SVP: 9 PA: L4567 EC: I DPT: 101

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

1 1 2 1 1 3 2 2 2 4 3 745 05981

3111-158 **儿科医师**

(PAEDIATRICIAN) (医疗)

诊断和治疗儿童的疾病。

检查确定病人的疾病，开单或进行化验和其他诊断措施。开处方和投药、预防接种和进行其他治疗；与治疗儿科疾病的其他各科医师会诊。

诊断和治疗围产期间的异常和畸形。必要时进行手术。

GED: 6 SVP: 9 PA: L4567 EC: I DPT: 101

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

1 1 2 1 1 3 2 2 2 5 4 745 05981

3111-160 **急诊科医师**

(EMERGENCY PHYSICIAN) (医疗)

在医院的急诊室诊断和治疗患有急性病或外伤的病人。

履行职责与职业3111-166相似。但其专长是对急性病、外伤进行立即识别、判断并作出反应。对危及生命的病人，优先安排病人的急救转运，进行及时的处理。应用广博的医疗知识和多种医学技术作出快速而准确的诊断。在有关的专科医生到达前，对危及生命的急症进行早期处理。擅长对因外伤或疾病引起的损伤进行治疗。一旦急症得以缓解即将病人转到其他医疗机构继续治疗。参与城市的有计划的急诊服务系统，并使医院能对社区的天灾人祸作出反应。

GED: 6 SVP: 9 PA: L4567 EC: I DPT: 101

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

1 1 2 1 1 3 2 2 2 4 3 745 05981

3111-162 **精神病科医师**

(PSYCHIATRIST) (医疗)

诊断和治疗精神疾病和行为异常。

研究从病人、亲属及其他来源所得到的病人的医学上的和精神的病史，检查病人确定其一般身体状况。开化验单，颅骨的X光照像，进行心理评估试验和其他诊断措施。通过评价这些化验和体检的结果，诊断疾病的性质和程度。开处方并进行药物、心理、电休克和其他治疗。

GED: 6 SVP: 9 PA: L4567 EC: I DPT: 104

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

1 1 2 1 1 3 4 4 4 5 4 745 059

3111-165 **内外科住院医师**

(RESIDENT PHYSICIAN OR SURGEON) (医疗)

在指定的医院里做医疗工作，作为取得专科医师资格的必要途径。

其主要职责是，医学院毕业和临床实习后、在一段特定的时期内，得到进一步的培养教育，在家庭医师的工作范围内或内外科的某一具体分支取得实践经验。

GED: 6 SVP: 8 PA: L4567 EC: I DPT: 101

3111-166 **普通内科医师**

(PHYSICIAN GENERAL PRACTICE) (医疗)

诊断和治疗人体疾病和外伤。

问病史和检查病人，开单或进行各种化验和X射线检查以及其他诊断方法。对化验、X射线和体检的结果进行分析，作出诊断。开方投药，进行治疗。开展理疗和其他治疗措施。对病人施行预防接种，以防止传染病。就膳食、锻炼和其他卫生习惯对病人进行指导，以预防疾病。提供产前产后保健、接生。向政府部门报告出生、死亡以及传染病的情况。

将病人介绍给专科医生和协助外科医生治疗。为申请保险

者和求职者做体检。如必要，进行外科治疗。

GED: 6　SVP: 8　PA: L4567　EC: I　DPT: 101
能向　兴趣　性格
G V N S P Q K F M E C
1 1 2 1 1 3 2 2 2 4 3　745　05981

3111-168　**社区医师**
(PHYSICIAN COMMUNITY MEDICINE) (医疗)

对某一人群的疾病、残疾、夭折的危险因素进行研究，并作出减少和排除这些危险因素的方案，保持和改善他们的健康。

要在公共卫生和职业卫生工作方面，以及临床实践、医疗管理和国际卫生等专业工作方面均体现预防观念。应用流行病学、生物统计学和毒理学手段以及卫生管理的知识鉴别出卫生保健方面的问题并判断其程度，使卫生保健事业适应于社区的需要，计划、拟订、落实健康保健方案，并组建社区范围内的医疗卫生制度。进行人群的预防免疫和普查，并促进下列新兴健康战略的应用：如危险评估，改变生活方式，终身健康监测，健康自助等项目。识别出易造成伤害和引起疾病的工作，并建议工人和管理部门在工作环境中采用排除和减少公害的方式。参与控制跨国界的传染性疾病的传播。对发展中国家的卫生问题提出建议。

GED: 6　SVP: 8　PA: L4567　EC: I　DPT: 101
能向　兴趣　性格
G V N S P Q K F M E C
1 1 2 1 1 3 2 2 2 4 3　745　059

3111-170　**职业卫生医师**
(PHYSICIAN OCCUPATIONAL HEALTH) (医疗)

为工业企业提供医疗服务和实施卫生保健项目。

对雇员的职业病和损伤提供医疗，介绍雇员去私人医生看病以进行长期或特殊的治疗。根据法规进行任职前定期的和特殊的身体检查。为康复的需要，对工人的安置提出建议。监督医疗卫生的检查报告和记录的保存，对劳动安全和卫生保健措施提出建议。如需要，对工地的门诊部、急救站、医院进行指导。

GED: 6　SVP: 8　PA: L4567　EC: I　DPT: 101
能向　兴趣　性格
G V N S P Q K F M E C
1 1 2 1 1 3 2 2 2 5 4　745　0591

3111-174　**发航医官**
(MEDICAL OFFICER CIVIL AVIATION) (医疗)

指导政府航空部门和航空公司的航空医疗工作和对机组人员进行体检。

当人的失误可能是空难的原因时，进行调研和写空难报告。收集和散发有关空难幸存者和其他航空医疗信息的材料。对飞行人员进行定期体检和对候选人进行领照前的体检。如需要，在机场提供紧急医疗服务。

GED: 6　SPV: 8　PA: L567　EC: B　DPT: 104
能向　兴趣　性格
G V N S P Q K F M E C
1 1 2 1 1 3 2 2 2 5 4　745　059

3111-178　**实习医师**
(INTERN) (医疗)

在认可医院履行医疗职责以达到颁发行医执照所规定的要求。

医学院校毕业后，在一定的时期内履行职责取得训练和实践经验以达到领取医生执照的要求。

GED: 6　SVP: 8　PA: L4567　EC: I　DPT: 101

3111-186　**医官**
(MEDICAL OFFICER) (军事)

对在军事设施、战舰上和战斗岗位上的武装部队成员进行医疗服务。

履行职责名称 01-320 所述职责。指导对伤病员进行体检、诊断、开投药处方或进行治疗。从医学角度，对军事人员的健康是否合格作出决定并制订医疗工作计划。对军事人员的饮食、卫生和疾病预防提出建议。对在特殊环境下工作的军事人员进行生理学研究以确定引起健康问题的原因。当需要时，执行指挥、调配干部和管理的职能。管理其他医务人员。

GED: 6　SVP: 8　PA: L4567　EC: I　DPT: 104
能向　兴趣　性格
G V N S P Q K F M E C
1 1 2 2 2 3 2 3 3 5 3　745　09Y581

3111-199　**其他内外科医师**
(OTHER PHYSICIANS AND SURGEONS)

本残余类包括目前未归入细类 3111 的内、外科医师。

3113 —— 牙科医师

本细类职业包括以下业务：对龈、牙及其有关结构的疾病或畸形进行检查、诊断、预防和治疗。口腔病理学家归入细类 2133。牙科卫生员、助理和技术员归入细类 3175。

3113-110　**牙髓病医师**
(ENDODONTIST) (医疗)

诊断和治疗牙髓和牙根管及其有关口腔结构的疾病。

使用牙科器械、X 射线和其他设备检查牙龈和有关组织，诊断病情和提出治疗方案。进行手术去除牙髓和病灶组织。治疗感染的根管及其牙周组织，填补根管。治疗、重填或整齐移位牙齿，对变色的牙进行漂白，以恢复其天然外观。

GED: 6　SVP: 8　PA: L4567　EC: I　DPT: 101
能向　兴趣　性格
G V N S P Q K F M E C
1 1 2 1 2 4 2 2 2 4 3　7415　150Y

3113-114　**口腔外科医师**
(ORAL SURGEON) (医疗)

对口腔与腭的外伤、疾病,畸形或缺陷进行手术治疗。

使用X射线和其他诊断设备检查和确定病人口腔疾病的性质。诊断病情和提出治疗方案。在局麻或全麻下，拔除单个或多个牙、包括把感染的和阻生的牙拔去。做牙槽和软组织整形，以便值入假牙。用手术矫正畸形腭。摘除囊肿、肿瘤和其他赘生物。修补颌面部外伤和唇与腭先天性畸形。

GED: 6 SVP: 8 PA: L4567 EC: I DPT: 101

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

1 1 2 1 2 4 2 1 2 4 3 7415 1580Y

3113-118 **口腔矫形科医师**

(ORTHODONTIST) (医疗)

对牙齿生长发育和位置异常以及其他齿、面结构异常进行诊断和矫正。

利用测颅器和其他X射线、牙摄影等方法检查病人，诊断病情并提出治疗方案。设计和制做矫正器，矫正牙齿与颌的异常位置和关系或为技术员制作矫正器拟订操作规范。安装和调整矫正器。

GED: 6 SVP: 8 PA: L4567 EC: I DPT: 101

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

1 1 2 1 2 4 2 2 2 4 3 7415 150Y

3113-122 **小儿科医师**

(PAEDODONTIST) (医疗)

诊断和治疗儿童口腔的外伤、疾病和畸形。

使用X射线、牙科器械及其他仪器检查牙齿、龈及其他有关组织，以诊断病情，并提出治疗方案。清洗牙齿，涂氟化物，麻醉下填补龋腔洞和拔牙，使用牙钻和其他器械拔牙。监控恒牙冒出，放置间隙保持器或矫正弓丝以矫正位置不正的牙齿。治疗病牙、牙髓。在牙齿卫生保健方面，给父母和孩子们以指导。

GED: 6 SVP: 8 PA: L4567 EC: I DPT: 101

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

1 1 2 1 2 4 2 2 2 4 3 7415 150Y

3113-126 **牙周病医师**

(PERIODONTIST) (医疗)

诊断和治疗涉及龈和其他牙周组织的疾病。

检查病人的牙、龈和其他牙周组织，诊断病情和制定治疗方案。洗牙和磨牙以清除牙斑和牙垢。使用手术、超声波与电手术器械进行牙龈切除术、龈片手术以及其他牙周手术。

对病人随访，使恢复了的功能得以保持，并督促病人遵守口腔卫生规则。

GED: 6 SVP: 8 PA: L4567 EC: I DPT: 101

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

1 1 2 1 2 4 2 2 2 4 3 7415 150Y

3113-130 **镶牙医师**

(PROSTHODONTIST) (医疗)

使用人造代用品填补脱落的牙,矫正口腔、颌骨的异常,改进语言、咀嚼的功能和外观：检查病人的牙、口腔和颌骨，使用面弓、殆架和其他装置测量病人的口腔与颌骨，以确定假牙的形状和大小。做牙、龈和颌的印模、设计假牙以及为技术员拟订操作规程。用义齿和代用材料，修复脱落的和畸形的口腔结构与组织。用部分或全部托牙和桥来补牙，以镶补和齿冠来修复损坏的或断裂的牙。镶上和调整假牙、并进行随访保健。

GED: 6 SVP: 8 PA: L4567 EC: I DPT: 101

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

1 1 2 1 2 4 2 2 2 4 3 7415 150Y

3113-134 **牙科医师**

(DENTIST) (医疗)

牙外科医师

诊断、治疗牙、龈和有关口腔组织的疾病，外伤和畸形，并开处方和采取预防措施。

使用X射线及其他口腔科用的器械检查牙、龈和其他组织，以确定病情，并提出治疗方案。进行局麻和全麻。用汞合金、银、金及其他材料补牙洞。用嵌填或人造冠来修补牙冠。进行口腔小手术，包括拔掉冒出牙或阻生牙。做牙弓印模，设计桥和部分或全部托牙。制造或指导牙科技术员制造口腔装置。清洗牙齿，指导病人做到口腔卫生，预防口腔疾病。监测病人牙齿的生长。转病人去看专科医师。

GED: 6 SVP: 8 PA: L4567 EC: I DPT: 101

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

2 2 2 1 2 4 2 2 2 4 3 7415 150Y

3113-142 **牙医官**

(DENTAL OFFICER) (军事)

对武装部队成员的牙、龈和其他口腔组织的疾病和外伤进行诊断和治疗，并执行预防牙病的综合计划。

履行职责名称01-320所述职责。检查和清洗牙齿，做为准备修补牙洞，用镶嵌物和人工冠修补牙冠。拔牙和实行小的口腔手术。进行全身和局部麻醉。指导病人的口腔卫生。在牙科诊所执行行政管理职责。在战地条件下执行牙科职责。

GED: 6 SVP: 8 PA: L4567 EC: I DPT: 101

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

1 1 2 1 2 4 2 2 2 4 3 7415 50Y1

3113-199 **其他牙医师**

(OTHER DENTISTS)

本残余类包括目前未归入细类3113的牙医师。

3115——兽医

本细类职业包括以下业务：从事诊断、治疗、控制和预防动物疾病，以及需要兽医知识来进行的其他业务，如指导客户饲养、繁殖和照看动物；主管兽医院；饲养用于科学研究的动物。主要从事研究动物疾病的性质，以及研究动物、寄生虫和

微生物的结构、组成和生活过程的兽医归入细类 2133。

3115-110 **兽医**

(VETERINARIAN) (专业和技术服务，未归他类者)

诊断、预防和治疗动物疾病。

检查、确定动物异常情况和疾病的性质。安排或进行化验、X 射线和其他诊断检查。开处方、投药和实施麻醉。给动物进行抗病预防接种。从事接生工作，进行外科手术，包扎伤口和治骨折。进行尸体解剖以确定死因，指导饲养人员喂养、繁殖，照看动物以及采取卫生措施。在入港口岸和其他地方检查动物、动物制品和副产品，是否染病及被污染。在科研机构中指导动物的饲养。为生产饲料、生物制品成制药的公司提出建议。管理兽医院、诊所或居舍。治疗和控制鱼类和其他水生动物的疾病。

GED: 5 SVP: 8 PA: M4567 EC: I 6 7 DPT: 101

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	2	1	2	4	2	2	2	5	3	765	09Y51

3117 —— 按骨科医师和按摩医师

本细类职业包括以下业务：诊断和主要用手治法治疗骨、肌肉、血管和人体其他组织疾病，并减轻由于压迫神经造成的疾病.

3117-110 **按摩医师**

(CHIROPRACTOR) (医疗)

按摩脊柱和关节治疗由于神经系统受到干扰造成的疾病。

检查、问诊和观察病人，诊断病情轻重程度，安排检查或亲自进行心电图，X 射线和脊椎分析和其他检查以帮助诊断。用手治法调整移位的脊柱骨或其他关节，辅以热疗、光疗、电疗和水疗。或指导其他工作人员的治疗。开治疗医嘱，包括矫治运动和食谱等。

GED: 5 SVP: 7 PA: L4567 EC: I DPT: 104

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	2	3	4	3	3	3	4	4	745	590

3117-114 **骨科医师**

(OSTEOPATH) (医疗)

诊断和治疗人体疾病，强调运用手治法理论治病。

检查、问诊和观察病人，并安排检查或亲自进行化验血液、化验尿，做心电图、X 射线和其他检查，以确定病情。用手治法和医疗法治疗骨肌肉系统、循环系统和神经系统。开医疗处方，并在省法规允许的地方进行小手术。

GED: 6 SVP: 8 PA: L4567 EC: I DPT: 104

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
1	1	2	1	2	4	2	1	1	4	4	745	509Y

3119 —— 健康诊断和医疗方面的职业，未归他类者

本细类包括未归他类的健康诊断和医疗职业，例如自然疗法和足医术。

3119-110 **足病医师**

(PODIATRIST) (医疗)

诊断和治疗人足的的疾病、缺陷或畸形。

利用验尿、验血和用 X 射线及其他检查方法诊断足疾病，如肿瘤、溃疡、骨折、皮肤和趾甲病以及畸形。用电或机械方法治疗畸形，如扁平足、弱足、不平衡足及其他畸形。使用外科器械治疗鸡眼，胼胝和趾甲内嵌及其他疾病。开处方和进行药物处理。用石膏绷带、弹力绷带、固定架和补残性装置矫治畸形，并使患者穿矫治鞋。指导病人治疗足病并采取相应的足保健措施。如果足、腿的症状表明有全身疾病时，则请其他相应的专科医师会诊。

GED: 5 SVP: 7 PA: L4567 EC: I DPT: 101

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	2	2	4	3	3	3	5	3	745	095

3119-112 **针灸医师**

(ACUPUNCTURIST) (医疗)

对身体健康状况进行诊断，应用针灸和其他疗法治疗疾病和(或)改善健康。

询问病人的病史，审查病历和 X 射线检查，观察并与病人谈话以确定病人身体的、精神的和情绪的状态。诊脉，检查病人的眼、口、舌、肤色和身体其他部分，寻找有无异常表现。通过医师的帮助，对病人安排另外的检查、分析和照 X 光片，并综合这些结果以帮助病情的诊断，在准确的穴位进针，以矫正身体内气的不平衡，使疾病得以治疗。缓解疼痛，改善或维持身体的健康(传统的中国医术)。应用水疗、光疗、热疗、电疗、按摩、手疗法和其他物理疗法治疗病人。根据诊断建议病人改变饮食和运动习惯。

GED: 5 SVP: 7 PA: L4567 EC: I DPT: 101

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	2	3	4	3	2	3	5	3	745	095

3119-114 **自然疗法医师**

(NATUROPATH) (医疗)

应以支配身体的自然法则为基础的治疗体系治疗疾病。

检查、询问和观察病人，以诊断疾病。采用水疗、光疗、热疗、电疗、按摩、手治法和心理学来治疗疾病。提出治疗处方、食谱(包括天然食品和草药)，矫治运动和其他自然疗法。

GED: 5 SVP: 7 PA: L4567 EC: I DPT: 101

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	3	3	4	3	4	3	5	3	745	095

3119-118 **健康顾问**

(FITNESS CONSULTANT) (消遣与娱乐；医疗)

检查来咨询的人们的身体健康情况，为个人健康设计活动项目。接受一般公众的健康咨询。

阅读来咨询人的体检报告和个人的病史材料，以确定其

危险因素和健康的客观情况。测量并记录来访人的身体的比率、体重、皮肤折叠的厚度。指导来咨询的人进行各种锻练，观察他们以确定其柔韧性、耐力和力量。利用心电图、血压计和其他测量和记录装置，分别在休息和运动时，监测他们的心率、血压和呼吸。分析检查结果以确定来咨询的人的健康水平和特殊弱点。对于冠状动脉血栓的病人或患有其他严重疾病的人，在与他们的医生商讨后，制定其健康项目。设计锻练项目以提高来咨询人的健康水平。训练领导锻练的人员。做锻练和器械使用的示范。对于具有特殊健康问题的一组人制订治疗性的锻练计划，为有共同的保健目标的一组人设计娱乐性的锻练计划。管理和评估职员的活动。对社区小组、运动组织、学校和其他组织机关等作有关身体健康重要性的报告。

GED: 5 SVP: 7 PA: M3456 EC: I DPT: 127

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	4	2	4	4	4	4	5	5	745	095

3119−122 **人体运动学疗法师**

(KINESIOLOGIST) (医疗；专业和技术服务，未归他类者)

应用有关人体活动，影响活动的因素以及活动对人体的影响的知识，评估有关健康的问题，并就工业、商业、教育、康复、社交等不同场合提出建议。

综合生物力学、生理学、生物学、统计学和其他有关学科的知识去评估和解决人体的活动问题。对人、机器、工作环境之间的相互作用进行评估，在工作场所对其他人的因素进行分析，为提高职业卫生和健康水平提出建议。制订雇员健康、生活方式监测及卫生保健方案。设计、组织、执行和评估医疗性锻练方案。指导健康评估和为小组或个人制订出安全和健康的锻练方案。提供生活方式的信息，并为个人增进健康、控制体重、戒烟等方法提出建议。为小组或个人讲解预防体育锻练引起伤害的问题，并帮助这些伤害的康复。

GED: 5 SVP: 7 PA: M3456 EC: I DPT: 127

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	3	3	4	4	4	4	5	5	745	095

3119−199 **其他健康诊断和治疗职业未归他类者**

(OTHER HEALTH DIAGNOSING AND TREATING OCCUPATIONS)

本残余类包括不能划分在子类 311 中的健康诊断和治疗的职业。

313 —— 护理、治疗及有关的辅助性职业

本子类职业包括以下业务：对病人、伤者和虚弱者提供护理服务、护理咨询服务。对病人进行保健治疗。提出治疗性项目帮助病人康复。这些职业分类如下：

- **3130** 护理职业监理
- **3131** 有学位的护士(监理除外)
- **3134** 挂号的助理护士
- **3135** 护理员
- **3137** 物理疗法、职业疗法和其他疗法医师
- **3139** —— 护理、治疗及有关的辅助性职业，未归他类者

3130 —— 护理职业监理

本细类职业包括以下业务：管理和协调护理人员和有关的辅助工作。

3130−110 **护理主任**

(NURSE SUPERVISOR) (医疗)

管理和协调护理人员和辅助人员。

参加制订和完善护理工作方针、方法和计划。保证医嘱和相应的护理以及管理方法的执行。协助选用护理人员，并对其工作进行评价。查看病人和病区，保证护理工作的高质量。在护理工作，病人活动和其他部门提供的服务之间进行协调。主持或协助护士的在职培训，协助新护士适应环境和工作。协助编制预算和确保设备和供应品的采购。

GED: 5 SVP: 7 PA: S4567 EC: I DPT: 138

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	3	3	3	4	4	4	5	3	652	450Y1

3130−118 **护理官**

(NURSING OFFICER) (军事)

对军队医院和战地医疗单位中的伤病员进行护理，并帮助驻军事基地的卫生队的防病工作。

履行职责名称 01−320 所述职责。在医院或战地医疗单位，对住院或门诊病人进行护理。工作类似于医院或医疗单位中的一般护士、护士队长、护士长、护理监理人或高级护士(职业名称 3130−110、3131−130)。作为航空医疗队的成员，进行"飞行护理"。

GED: 5 SVP: 7 PA: M4567 EC: I DPT: 134

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	3	3	3	3	3	4	5	3	45	0Y15

3130−199 **其他护理监理**

(OTHER SUPERVISORS NURSING OCCUPATIONS)

本残余类包括目前未划入细类 3130 内的护理监理人。

3131 —— 有学位的护士(监理除外)

本细类职业包括以下业务：对病人、伤员、虚弱的人进行护理。给予护理指导，协助医师工作，在如医院、诊所、学校、工厂、私办和公办的疗养所(护理慢性病患者和老人的)从事护理工作。

3131−109 **护理研究员**

(NURSING RESEARCHER) (医疗)

在医院中，计划、指导、协调并进行护理研究，促进卫生保健工作。

制订护理研究课题，通过调查和询问不同水平的护理人员，以确定当前需要研究的护理问题。经分析找出切实可行的

研究领域，制订研究大纲和优先研究的题目。采用统计和评估方法以及计算机程序进行研究，在病人的护理和服务，护理资格的鉴定，培养护理人员，工作进度的安排等护理实践方面建立规范标准。解释统计研究的结果，撰写文章和报告，组织交流研究成果的会议和报告会。与护理、医疗及管理人员协商，在护理工作中，促进有关临床、教育和管理方面研究成果的推广应用。向基金会申请科研资助，支持和进行护理研究。管理和指导科研助手。

GED: 5　SVP: 8　PA: S56　EC: I　DPT: 038

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

2 2 3 3 3 3 3 3 3 5 5　467　4591

3131-110　**护理顾问**

(NURSE　CONSULTANT)（医疗）

在与护理工作、保健服务和护士的社会与经济福利有关的方针、办法和问题方面对医院、护士学校、各种政府机构和工业企业进行指导。

评审护理机构的管理办法，并提出改进建议。研究护理技术，并提出修改意见。帮助学校、医院、公共卫生和职业卫生机构制订护理课程和护理教育大纲。促进和协助贯彻护理教育大纲，召开现场研讨会和学术讨论会。指导团体或个人利用社区资源所能提供的服务。就有关职业问题、教育问题和经济福利问题与护理机构进行商讨。为报纸撰写文章、讲演或为此提供资料。

GED: 5　SVP: 7　PA: S56　EC: I　DPT: 128

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

2 2 3 4 4 4 4 4 4 5 5　647　591

3131-111　临床护理师

(CLINICAL　NURSE　SPECIALIST)（医疗）

制订并执行特别的护理规程，发挥护理顾问和护理教师的作用。

护理需要特殊照顾的病人，并制订相应的护理措施。指导护士和其他卫生保健人员进行特殊的护理操作，以提高护理质量。协调护理人员和其他卫生保健小组的工作。为社区内病人提供服务。指导病人及其家属进行家庭护理和维持健康的环境。保存和分析病人的护理报告和记录。

GED: 5　SVP: 7　PA: L4567　EC: I　DPT: 124

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

2 2 3 4 4 4 4 4 4 5 5　467　591

3131-112　**边远地区护士**

(NURSE OUTPOST)（医疗）

在缺医地区提供护理和卫生宣教。

检查病人，记录保健档案。拍X射线照片，冲洗和读片。进行实验室化验，并评价结果。决定病人所需的治疗，以及是否需要进行辅助治疗。通过无线电话、卫星传送和其他通讯途径，求得医师的指导。在护理站或病者家中为病人进行全面护理。安排患有急性病或者严重外伤的病人转送。提出产前产后护理并履行接生职责。对家庭护理、卫生宣教、预防疾病方面给以指导。乘坐飞机、船只、摩托、雪橇或其他交通工具到病人家、学校和其他社区中心，实施护理和卫生指导。进行卫生调查和免疫接种计划。对没有专职医护人员的地方，通过无线电话指导辅助人员(外行)进行急救处理。保管保健史报告和免疫报告及其他信息等记录。

对单纯骨折进行接骨和对创口进行缝合；如需要可通过翻译对病人进行护理。

GED: 5 SVP: 7 PA: M34567　EC: B 6　DPT: 124

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

2 2 3 3 3 4 3 3 3 4 3　476　1850Y

3131-114　**学校护士**

(NURSE　SCHOOL)（医疗）

对学生进行体检并配合卫生当局和学校行政部门制订和执行学校保健计划的方针、标准和目标。

参加学生体检，对学生健康状况和学校保健计划的执行情况进行评价。对学生的健康问题进行咨询。讲授卫生教育课和疾病预防课及其他有关课程。制定应急护理方针；帮助学校制定预防事故和安全计划。配合学校教职工、家长和社区有关机构，调查并尽量满足学生对情感和体育健保方面的需求。检查学生的视力和听力，进行免疫接种。保管和分析学生的健康档案。撰写和提供健康统计报告。

协助执行残疾儿童的保健计划。

GED: 5　SVP: 7　PA: M4567　EC: I　DPT: 324

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

2 2 3 3 3 4 3 3 3 4 3　674　105Y8

3131-118　**公共卫生护士**

(NURSE　PUBLICHEALTH)（医疗）

对住在家的病人以及在政府或民办保健机构、和诊所及类似机构的病人进行护理，并对病人单个地或集体地进行健康教育。

提供家庭护理，并指导家属护理病人和保持环境卫生。对精神和躯体疾病患者，执行治疗医嘱。协助患有身体的、社会的、情感的或其他性质疾病的病人从社区获得帮助。对个人或小组的妇幼保健进行指导。对计划生育、育儿的父母和其他有关问题提供咨询和信息。帮助起草专项调研报告和研究工作计划。参与社区有关安全、控制传染病、营养、吸毒和其他问题的宣教活动。

GED: 5　SVP: 7　PA: M4567　EC: I　DPT: 324

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

2 2 3 3 3 4 3 3 3 4 3　674　150Y

3131-122　**职业卫生护士**

(NURSE OCCUPATIONAL HEALTH)（医疗）

为在商店、工厂或其他机构的雇员或人员提供护理服务。

急救病人和把重病人或重伤病人运送到医院或请医师诊治。保存护理记录，为了健康保险和统计保管病历并撰写意外

事故报告。对雇员和雇主进行安全与卫生指导。对病人或伤员进行家访护理或医院护理。帮助医师或进行雇工前体检和对全体职员定期体检。向人事部门提供有关雇员体检结果。

检查和指导工厂设施与劳动条件，对职工进行急救训练。制定社区的卫生与福利计划，并对职工家属进行护理。

GED: 5　SVP: 7　PA: L4567　EC: I　DPT: 364

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	4	3	4	3	3	3	4	3	47	589Y

3131−126　**医师办公室或诊所护士**

(NURSE DOCTOR'S OFFICE OR CLINIC)（医疗）

在医师办公室或诊所为病人提供护理。

为病人作体检前的准备工作，协助医师对病人进行体检。实施药物治疗、包扎伤口和切口和提供其他护理，向病人解释医师的医嘱，并给予卫生辅导。保管有关病人的健康动态(生死、患病、痊愈等)统计记录和其他资料。清洗和消毒器械和设备。

协助急诊和小手术。作接待病人的工作和秘书工作。

GED: 4　SVP: 7　PA: M4567　EC: I　DPT: 364

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	3	3	4	3	3	3	4	4	47	5Y

3131−130　**一般护士**

(NURSE GENERAL DUTY)（医疗）

为医院、疗养所、辅助医疗机构及其他医疗机构的病人提供全面护理。

讨论并计划由医师和其他保健工作人员派给的病人的全面护理工作。指导护士的工作；参与护理病人的工作。执行投药和治疗医嘱。观察、记录并报告病人的症状和病情变化。作护理查房和陪医师的医疗查房，以评价个别病人的需要和估计护理效益。辅导病人和家属在家继续治疗和注意保健。指导或执行按规定程序，准备好设施和器械。帮助医师进行检查、治疗、手术和接生。在妇科、儿科、骨科和其他专科进行护理工作。

GED: 4　SVP: 7　PA: M4567　EC: I　DPT: 364

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	3	3	4	3	3	3	4	3	47	5Y18

3131−134　**私人护士**

(NURSE, PRIVATE DUTY)（医疗）

单独受聘做护理工作，常常是在医院或私宅或私人疗养所为一个病人服务。

按医嘱投药、治疗、包扎和对病人进行其他护理。观察、记录和报告病人病情的变化。根据法律和卫生机关规定，对病人进行急救，并向医师报告病人情况。劝导病人保持良好卫生习惯。指导家属治疗病人和保持环境卫生。联系其他医务工作者和社区机构一起给病人以帮助。

GED: 4　SVP: 7　PA: M4567　EC: I　DPT: 364

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	3	3	3	3	4	3	3	3	4	3	47	58Y

3131−138　**精神病护士**

(NURSE PSYCHIATRY)（医疗）

在医院、门诊部或私人家里，对精神和情感紊乱的病人进行护理。

遵照医嘱投药和治疗.全面护理分派的病人。观察、记录和报告病人的症状和病情的变化，与精神病医师、心理学家、社会工作者、职业疗法医师和其他专家商讨以评价病人的状况和制定治疗计划。鼓励病人参加日常工作、娱乐、社区活动和其他活动，使其树立信心，并与别人建立关系。在家庭或在诊所，辅导和劝慰病人。鉴定病人对社区的顺应状况。

GED: 4　SVP: 7　PA: M4567　EC: I　DPT: 364

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	3	3	3	3	4	3	3	3	4	3	467	5Y

3131−199　**其他有学位的护士**

(OTHER NURSES GRADUATE, EXCEPT SUPERVISORS)（护士监理人除外）

本残余类包括目前未归入细类 3131 的有学位的护士。

3134 —— 注册的助理护士

本细类包括对病人进行常规护理的职业。其职责包括：测量和记录体温、脉搏、呼吸和血压；给病人擦洗和作手术前皮肤准备；分发营养品和给病人喂饭。

3134−110　**注册的助理护士**

(REGISTERED NURSING ASSISTANT)(医疗)

在医院、疗养所、诊所和类似机构中，对病人进行护理。

测量并记录体温、脉搏、呼吸和血压。在监督下，进行包扎、注射、投药和治疗。记录并报告病人病情变化的情况及其症状。协助病人入院和出院。给病人擦洗、铺床，辅助病人的康复。给病人喂饭或帮助病人自己进食。回答病人的铃声呼唤，回答病人及其探病者的问题，以及做其他床旁服务。

如需要，可在手术室、门诊部和其他专业部门工作。

GED: 3　SVP: 5　PA: M34567　EC: I　DPT: 564

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	4	4	4	3	3	3	4	4	41	15

3135 —— 护理员

本细类职业包括为病人提供辅助性服务的各种业务。其职责包括：回答病人的铃声呼唤，收发餐具，喂病人饭，调节病床，安装设备和陪伴病人，以及完成其他常规的任务。注册助理护士归入细类 3134。

3135−110　**护理员**

(NURSE AIDE)（医疗）

在医院、辅助护理机构、私人疗养所、诊所和类似机构

中，帮助照料病人：

回答病人的铃声呼唤，了解病人的需求。替病人擦洗和更衣。测试和记录病人的体温、脉博、呼吸。测量并记录病人的液体出入量。收发餐具。用轮椅或担架送病人至治疗室。清洗、消毒，分发药盘、器械和其他用具。打扫和整理病床。保持公共用具、供应物品以及工作场所整洁。给病人喂饭。

如需要可在精神科、门诊部和其他专业部门供职。

GED: 3 SVP: 4 PA: M347 EC: I DPT: 564

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 4 4 3 4 4	431	53

3135－114 男护理员

(ORDERLY) (医疗)

在医院、辅助护理机构、私人疗养所、诊所及其他类似机构帮助照料病人。

为病人擦洗、刮毛。测量和记录病人液体出入量。灌肠。为手术备皮。测量并记录病人体温、脉搏和呼吸。整理病床和清扫公共卫生间。抬病人上、下床；用轮椅、担架运送病人至治疗室。收发餐具。清洗、消毒和分发病房用器械。对死者的遗体处理后送往太平间。帮助医师上石膏绷带。需要时给病人喂饭。可在精神科、门诊部和其他专科工作。

GED: 3 SVP: 4 PA: M347 EC: I DPT: 564

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 4 4 3 4 4	431	53

3137 —— 物理疗法、职业疗法和其他疗法医师

本细类职业包括下列业务：用物理、心理学和机械方法治疗身体残废的、受了伤害的或无自理能力的病人。治疗方法包括用热、水、光、声、运动、按摩和其他疗法，通过下述活动进行治疗：诸如编织、画油画、皮革工艺、打字和干家务等。讲话或听力训练。男女按摩师划归细类6149。

3137－110 听觉矫治师

(AUDIOLOGIST) (医疗)

专门对听力作诊断性评定、康复诊疗和有关研究。

使用气导、骨导和其他听力测定仪测定听力效能。将听力测验结果同医疗、社会和行为情况等诊断资料进行对比，根据对总反应和听觉测验结果，来区分是器质性还是非器质性听力缺失。计划、指导并参与有关咨询、朗读、讲话训练等康复工作。为教育、医疗和其他职业部门当顾问。需要时，对听觉系统的生理学、病理学、生物物理和心理物理学方面进行研究。对临床的和科研的程序和仪器进行设计和开发。

GED: 5 SVP: 7 PA: S4567 EC: I DPT: 104

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 3 3 3 4 4 4 5 4	7456	90

3137－114 语言病理师

(SPEECH PATHOLOGIST) (医疗)

诊断和治疗说话、语言和发声障碍方面的疾病，并进行有关研究。

通过检查病人，诊断障碍的性质和评定损伤的程度。计划并指导为矫正口吃、发音缺陷和其他异常而进行的治疗性训练方案。为由于中风、喉切除、听力障碍和其他损害引起的语言障碍的病人提供语言训练。为语言表达障碍的个体和群体设计治疗方案。为语言和说话有缺陷的人们、其家属、教师或雇主提供咨询与指导。充当教育、医疗、牙科和其他有关部门的顾问。对诊断和治疗技术或程序进行研究，或者对器械进行设计。

GED: 5 SVP: 7 PA: S56 EC: I DPT: 108

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 3 3 3 4 4 4 5 4	7456	590

3137－118 职业疗法师

(OCCUPATIONAL THERAPIST) (医疗)

计划和执行治疗方案，利用工作、教育和娱乐等使心身伤残的病人恢复健康。

通过观察病人和进行检查，判断病人情感的、精神的和身体的适应能力。制订和指导如下的治疗方案：进行手工艺和艺术创造，工业和职业性技术训练，文娱活动，医疗性竞赛，启发文化和教育的兴趣，为孩子们设计游戏。组织病人参加集体活动，以帮助他们树立信心和调整与家庭和社会的关系。训练伤残人在日常生活中自己料理自己的能力。帮助和指导病人使用特制的家庭用具和设备。判断病人胜任职业的潜力，通过工作使之适应并安排实际工作。参与检查和训练具有感觉运动障碍的病人，并训练学习能力低下的儿童。撰写有关病人的活动、反应和病情进展的报告，并保管记录。参加负责康复医疗人员的会议，和有关职业疗法的课程和研讨会、研究班等。管理和指导专攻职业疗法的学生和分派到本科的辅助人员。

GED: 5 SVP: 7 PA: L3456 EC: I DPT: 124

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 3 3 3 4 3 3 4 5	4756	590

3137－122 理疗师

(PHYSIOTHERAPIST) (医疗)

经与医师和其他保健人员会诊，计划和进行理疗，使病员恢复健康。

作肌肉、神经、关节和功能的检查，以确定病人身体的问题，判断病人的症状和能力。指导和帮助单个病人或多个病人设计出旨在使其肌肉康复和关节活动恢复的锻练方式。在治疗性体育活动中给病人以指导，包括使用双杠、杠铃、牵拉器及其他器械。给病人洗旋涡冷暖浴和湿敷。使用透热疗法、超声波和微波机、红外灯、紫外灯和低电压发生器等设备进行电疗。指导病人和亲属在家中继续治疗，保管病人的治疗、反应和病情进展的记录。

GED: 5 SVP: 7 PA: L345 EC: I DPT: 124

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 3 3 3 4 3 3 4 5	4756	509

3137-130 **医疗体育治疗师**

(REMEDIAL GYMNAST) (医疗)

在医院、康复中心和其他机关计划、组织和指导集体的体育治疗项目。

对肌肉、关节及其功能进行检查以判断病人的病情。设计适合于一组伤残病人的体育治疗方案。组织和指导集体的体育锻炼。指导病人使用假肢、矫正器、矫正足垫或鞋。检查并判断病人的好转情况，并撰写报告。与康复小组其他成员讨论病人的进展和问题。指导病人出院后在家的锻炼计划。

GED: 4 SVP: 6 PA: M345 EC: I DPT: 224

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 4 3 3 4 5	4756	590

3137-134 **按摩治疗师**

(MASSAGE THERAPIST) (医疗)

应用按摩及其他疗法矫正身体的躯体性疾患。

通过观察及询问以判断病人的症状及体质，参考医生的处方以明确病人的躯体性疾患，以及所需要的治疗。帮助病人到诊疗床上、治疗浴盆或其他治疗装置中，涂润滑剂于病人患处，用手摩擦、捏揉、敲打、拍打等以刺激肌肉和关节的活动。根据病人的需要，调节恒温器、阀门、定时器、开关以调整治疗的水平与时间，如：蒸汽浴或干热、紫外线与红外线照射、旋涡温水浴和热敷或包扎等。与病人讨论随后疗程的安排。保存治疗记录。

CED: 4 SVP: 5 PA: M3456 EC: I DPT: 274

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 4 3 3 3 3 5 5	45	590

3137-199 **其他用理疗方法、职业疗法和有关疗法的治疗师**

(OTHER PHYSICAL, OCCUPATIONAL AND RELATED THERAPISTS)

本残余类包括目前尚未归入细类 3137 中的有关治疗和康复的职业。

3139 —— 护理、治疗及有关的辅助性职业，未归他类者

本细类职业包括未归他类的护理、治疗及其有关辅助性的业务。其职责包括：在术前术中，帮助手术组，提出艺术、舞蹈、音乐、娱乐等其他治疗法。在诊断和治疗操作过程中，提供辅助性服务。参加急救小组的辅助工作。

3139-110 **外科助理**

(SURGICAL ASSISTANT) (医疗)

手术前及手术中协助手术小组工作。

在手术室装置和安排手术设备和器械物品，刷洗、刮毛，应用杀菌溶液准备病人的手术区皮肤。运送和安放病人到手术台上，调节手术灯。打开灭菌的手术用品，并帮助手术小组穿灭菌手术衣。刷手和穿灭菌手术衣。在护士管理下给手术组成员递送灭菌手术器械和灭菌物品。帮助计算在手术中应用的针头、纱布、器械。并帮助收集为病理检查用的样品。洗刷和消毒设备和器械。

GED: 4 SVP: 6 PA: M467 EC: I DPT: 674

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 4 3 3 3 4 4	43	3Y

3139-111 **手术室助理员**

(OPERATING ROOM ASSISTANT) (军事)

作为武装部队的成员进行工作。清扫和维持手术室设备的清洁卫生。在手术前、手术中及手术后，对手术组及病人给予帮助。

履行职责名称 01-300 所述职责。保证手术室和器械保持最大限度的无菌条件。建立手术室为外科手术作准备。核查病人和临床图表以确保病人无差错和手术前该作的操作已经完成。确保病人被安全地安放在手术台上。作为二线护士和巡回护士帮助外科医师。对在恢复室的病人进行外科护理。打上和去掉石膏绷带。保养和使用手术室的仪器。保持、补充、报表说明适用于手术室、中心供应室、骨折室等所需的供应品和仪器设备。

GED: 4 SVP: 6 PA: M456 EC: I67 DPT: 674

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 4 3 3 4 4 4	43	3Y0

3139-113 **音乐治疗师**

(MUSIC THERAPIST) (医疗)

在医院和类似机构中，计划、组织并指导作为对病人医疗护理一部分的音乐治疗。

与其他卫生保健人员协商，并与病人谈话以明确病人的需要、能力和兴趣。为病人设计音乐活动。在音乐和声乐方面对病人进行指导。通过乐器、电唱机、录音机的演奏，使病人得到快乐、镇静和安慰。进行音乐活动，鼓励病人情感的自然表达。以音乐为手段，设计并指导个体行为的改善。开展要求病人参加的音乐活动，如：唱歌、跳舞等以发展或恢复病人的社交能力。撰写并提交病情进展的报告。

GED: 5 SVP: 7 PA: L456 EC: I DPT: 104

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 4 4 4 4 5 5	465	945

3139-114 **娱乐法治疗师**

(RECREATIONAL THERAPIST) (医疗)

计划、组织和指导病人的娱乐活动，作为治疗的一部分，以促进躯体的和精神障碍的病人的康复。

判断病人的态度、能力、兴趣和动机以决定娱乐活动的方案。为个人或小组设计活动方案。组织、指导和促进社交活动。指导并协调游戏、运动、工艺美术、演剧和观光旅游等活动。训练并指导志愿者。根据病人体质的和精神的能力改编游戏。与康复医疗工作者讨论病人的病情进展。记录病情的进展并提出报告。如需要，给病人喂饭、穿衣和执行其他个人护理的职责。

GED: 5 SVP: 7 PA: L456 EC: B DPT: 104

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 4 4 4 4 5 5	465	9451

3139-115 艺术法治疗师
(ART THERAPIST) (医疗)

在学校和其他机关设计、组织和指导艺术活动，对有情感问题的个人提供治疗。

审阅医师、教师、辅导员和其他提出艺术治疗的有关人士的报告。为个体或群体设计、组织和指导进行比较自然的艺术活动。鼓励参加者自由讨论他们的艺术作品和他们本身。在艺术活动过程中，观察和分析参加者的行为表现。分析每个人的艺术作品以确定需强调的领域。帮助每个人去讨论并承认自己的感情问题，作为治疗的一部分。

把观察和病人的评论意见记录下来，并保留他们个人的代表作品。

与精神科医师、心理学家、教师、辅导员等讨论个人的病例，并对课程安排提出建议。

GED: 5 SVP: 7 PA: S567 EC: I DPT: 108

能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
2	2	3	3	3	4	4	4	4	5	4	465	945

3139-116 舞蹈法治疗师
(DANCE THERAPIST) (医疗)

在医院或类似的单位，设计、组织和指导舞蹈治疗方案，帮助精神的、情感的或身体的伤残病人的康复。

和精神科医师协商，诊断和解释病人的问题，并一起讨论病情的进展。为病人设计和组织自由表现的舞蹈节目。解释在舞蹈动作中表现出身体活动的特征，以确定病人的感觉。应用舞蹈治疗技术帮助个体克服情感的问题。撰写病人行为和病情进展的报告。

GED: 5 SVP: 7 PA: L2356 EC: I DPT: 108

能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
2	2	3	4	4	4	4	4	4	4	5	465	945

3139-117 钻井台医疗监督员
(MEDICAL WARDEN, DRILLING RIG)(医疗)

对近海油田的钻井船或钻井台上工作的钻井队员进行急救、护理和有关安全的服务。

对受伤队员进行急救处理。通过无线电话请教岸上的医师，并在其指导下，进行医疗处理。保持井台上的救护室，以便对病人进行短期护理和对外伤进行处理。听取钻井队员有关卫生保健方面的意见。建议并安排队员们去找公司医师诊治。进行紧急情况下的救护示范，包括救生船的练习和如何使用防护衣、救生袋、救生筏等。在钻进台上，帮助鉴定出那些对队员健康和安全有潜在危害的物质和工作条件。用张贴图表向队员说明有害健康和不安全的情况。详细记录发生的事故和病情的报告。可能兼管登记船上人员的姓名，分派房间，记录队员的调换和完成其他分派的事务工作。

GED: 4 SVP: 7 PA: M4567 EC: B6 DPT: 364

能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
3	3	4	4	4	4	3	4	3	4	4	4	58

3139-118 手工艺法治疗师
(MANUAL-ARTS THERAPIST) (医疗)

指导病人进行医嘱规定的手工艺劳动，促使其恢复精神和身体健康，以及获得或改善劳动技能。

与康复医疗小组的其他成员合作，计划和组织适合病人能力的劳动。通过实际操作或模拟劳动条件，教病人从事诸如木工、金工、农艺、绘图和皮件加工等劳动。撰写关于病人病情的好转或恶化的报告。

GED: 3 SVP: 6 PA: M4567 EC: I DPT: 624

能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
3	3	4	3	3	4	4	3	3	5	4	46	451

3139-119 医务辅助人员
(PARAMEDIC) (医疗)

对伤病员进行送医院前的紧急护理。

履行职业 3139-130 所述职责。在紧急情况下，诊断出影响病人的体征和症状，以进行适当的治疗。给予并维持静脉输液，对有呼吸和循环并发症的病人提供辅助设备。对心动停止的病人，要进行稳定的、连续的病情监测并给予处理。对创伤患者、患呼吸系统疾病而呼吸困难的病人，过量用药或中毒的病人，工业外伤患者等要应用特殊的急救医疗措施和生命支持技术并提供先进的生命支持护理。根据与社区的协议和法律限制，在紧急情况下治疗病人。在急救飞机的飞行过程中，照顾病人。

GED: 4 SVP: 6 PA: VH3478 EC: B6 DPT: 374

能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
3	3	4	4	4	4	3	3	3	4	4	4	580

3139-120 眼科助理员
(OPHTHALMIC ASSISTANT) (医疗)

帮助眼科医师诊断和治疗眼的缺陷、疾病和外伤。

记录病人的病历和其他有关材料。操作检镜片计以确定病人眼镜镜片的规格。应用图表和其他检测装置对病人的视力作出初步的估计，并记录下来。为麻醉、检查和治疗的目的，在眼科医师指导下，点眼药水、制剂和软膏。用高压和杀菌剂消毒器械。指导病人放入、取出、清洁和贮存接触镜。辅助办事员的工作。

GED: 4 SVP: 5 PA: L4567 EC: I DPT: 364

能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
3	3	3	3	3	3	4	3	3	4	4	23	350Y

3139-122 测听技术员
(AUDIOMETRIC TECHNICIAN) (医疗)

在医师或听力学家指导下，进行测听试验和检查，以确定病人的听阈。

在听力试验和检查过程中，对病人进行指导。给病人配制耳机或骨导器。调节测听仪上的手动控制钮进行听力测验。记录测验和检查的结果，并将结果交给医师或听力学家。

GED: 4 SVP: 4 PA: L4567 EC: I DPT: 324

能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
3	3	3	4	4	3	4	3	3	5	4	47	50

3139-124 **医疗助理员**

(MEDICAL ASSISTANT) (军事)

对军队中的伤病员提供护理、急救和治疗。

履行职责名称 01-300 所述职责。观察并绘图表示身体与精神状态，最重要的症状、意识程度，包括其他病情的指征。解释并贯彻医嘱。为作体检或外科小手术的病人作好准备。帮助医官。为病人作实验室检查和放射科检查的准备。作心电图、听力图和常规眼睛检查。按医官的医嘱而投药。对病人进行最初的急诊治疗。帮助书写文件、报告表报。协助维护、补充并计算医疗的和一般的补给品。对医疗仪器进行常规的维护和简单的维修。保存或处理掉病历、报告、表报等。

GED: 3 SVP: 6 PA: M4567 EC: B DPT: 364

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 3 4 3 4 4 5 4	43	3Y

3139-126 **职业疗法护理员**

(OCCUPATIONAL-THERAPY AIDE) (医疗)

对在医院、辅助护理机构和其他类似部门的病人进行职业治疗，帮助病人康复。

指导病人从事诸如纺织、做陶土模型、皮件以及其他美术和工艺品，教给病人使用电动刀和手工工具，打字机及其他设备。准备工艺材料和消耗品，帮助维护设备。撰写关于病人活动和康复进展的报告。

GED: 3 SVP: 5 PA: M456 EC: I DPT: 324

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 4 3 3 5 4	46	451

3139-130 **急救车护理员**

(AMBULANCE ATTENDANT) (医疗)

在意外事故或发病现场和送医院途中给伤病进行紧急护理。

扶病人坐轮椅或上担架以及上下急救车。对病人进行口对口呼吸、心脏按摩、给氧气和上绷带、夹板等急救。

可能协助救生工作。如需要，执行职业 9179-146 所述职责。

GED: 3 SVP: 5 PA: VH3478 EC: B5 DPT: 674

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 4 4 3 3 3 4 4	43	58

3139-134 **理疗护理员**

(ATTENDANT PHYSIOTHERAPY) (医疗)

为理疗师的治疗，作好病人理疗前的准备工作。

帮助病人更衣，安置好病人以进行物理治疗。帮助病人装上腋杖、夹板和其他装置、更换病床和治疗台上的布单，并打扫工作场所。

如需要，可能检查理疗设备的故障。而需要时，在科室内从事搬运和事务工作。

GED: 3 SVP: 4 PA: M347 EC: I DPT: 674

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 4 4 4 3 3 4 4	43	53

3139-138 **急救护理员**

(FIRST-AIE ATTENDANT) (医疗)

在商店、工厂、施工工地、矿井和事故现场对伤病员进行急救。

检查病人，以确定需要何种医疗护理。安排请医生诊治、向医院转送病人。对憋气和窒息的病例进行人工呼吸和输氧。提供加压止血，骨折的固定，和休克病人的处理。对于轻度刀割伤和擦伤进行消毒和包扎。进行治疗纪录。打扫和整理工作环境。

GED: 3 SVP: 3 PA: M34 EC: B DPT: 677

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 3 4 4 4 4 3 3 3 5 4	4	58

3139-144 **脊柱按摩疗法助理员**

(CHIROPRACTIC SIDE) (医疗)

为检查和治疗，作好病人准备，在脊柱按摩医师指导下协助其工作。

从病历室取出病人的病历表格及 X 射线片，并按预约登记顺序排好。从 X 射线自动冲洗机中取出和放入 X 射线片，并贴好标签和归档。为检查和治疗，帮助老人和残废人更衣。把病人安放到治疗台或治疗椅中、以便按摩师治疗或机器治疗。使治疗机与病人接触或把治疗机放到病人身上。按照按摩师的指示调定定时器。用完后，搬开治疗机，帮助病人从治疗台或治疗椅中下来。为新病人准备病案袋，辅助办公室的管理和杂务工作。

GED: 3 SVP: 3 PA: M356 EC: I DPT: 375

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 3 4 4 3 4 4	4	531

3139-146 **学校儿童护理员**

(CHILD-CARE ATTENDANT SCHOOL)(医疗)

照料接受特殊教育与身体训练的残疾儿童。

用轮椅送残疾儿童到教室和治疗室。把他们放到扶车和秋千上，为其接受理疗作准备。帮助儿童步行、上公共汽车、上绷带、喂饭、更衣和做其他体育活动。带领儿童参加娱乐活动和做游戏。

GED: 2 SVP: 2 PA: M34 EC: I DPT: 677

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 5	34	531

3139-199 **其他护理、治疗及有关辅助职业、未归他类者**

(OTHER NURSING, THERAPY AND RELATED ASSISTING OCCUPATIONS)

本残余类包括不能归入子类 313 的医疗辅助人员。

315 —— 其他医疗和保健方面的职业

本子类的职业包括下列业务：配药和调剂。应用营养原则制定食谱。开方和配眼镜。使用 X 射线机诊治疾病。为诊断、治疗和预防疾病而进行实验、测试和分析。制作安装、修理托牙及其他牙矫正器，协助牙医工作。设计、装配和装置假肢；操作医疗设备和提供有关医疗服务。这些职业可分为以下细类：

3151　药剂师
3152　饮食师和营养师
3153　验光师
3154　配眼镜师
3155　放射科技术员
3156　医疗实验室技师和技术员
3157　牙科卫生员、护理员和技术员
3159　其他医疗和保健方面的职业，未归他类者

3151 —— 药剂师

本类职业包括配药和调剂。其职责包括：照处方配药。开发新药物、分析和试验药品。分配药品及有关的供应品。

3151-110　**医院药剂师**
(PHARMACIST HOSPITAL)（专业和技术服务，未归他类者）

在医院里调剂和配药。

审阅处方，以保证处方中开出的剂量是相宜的而且不会产生有毒化合物。照处方配药和用物理与化学方法制备药剂。制备和消毒针剂。把制剂装入瓶内，贴上标签和包装。将配方和制剂送交给医院内各科室。保管所有发放和回收的药品清单。保存麻醉药、毒品、成瘾药的管制记录和处方卷宗。就药物配伍禁忌、禁忌征象以及其他用药知识对医务人员进行指导。贮备足够的药品。

GED: 5　SVP: 8　PA: L4567　EC: I　DPT: 061

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	2	4	2	3	3	3	3	5	3	712	0Y5

3151-114　**工业药剂师**
(PHARMACIST INDUSTRIAL)（专业和技术服务，未归他类者）

在工矿企业中从事药品和有关制品的开发、生产、贮存、管制和分配工作。

对新产品的开发和对药品、化妆品、农药、消毒剂和其他化学药品等现有产品的提高进行研究。与药物学家、工程师、化学家、生物学家和其他专业人员商讨诸如药品制造术、药物成分以及复杂设备的操作等事项。帮助设计、开发和试验新制造的设备。提出改进生产方法的建议。对药品进行试验和分析，确定其成分、纯度和浓度，以保证其符合药品标准。拟订生产制剂所用药物的法定标准。确定最适宜的药品包装容器，以避免药品变质和便于贮存和运输。对药品的标签、包装和广告进行鉴定和管理。对药物的使用及效用提供说明和建议。检查为法医分析而提供的物质。

GED: 5　SVP: 8　PA: L4567　EC: I　DPT: 061

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
1	1	1	3	2	3	3	3	3	5	3	712	0Y95

3151-118　**零售店药剂师**
(PHARMACIST RETAIL)（专业和技术服务，未归他类者）

根据处方调剂和发放药品以及其他有关制剂。

准备或监督药水、药膏、药粉和药丸等药品的调剂。检查处方，药量是否过大，药物间有无相互影响。称、量调制药品和其他医用化合物，并按制剂的准确成分与数量装瓶和装胶囊。贮存生物制品、疫苗、血清和其他药物，以防止变质。按处方配制内用和外用的内、外科药品。进行常规试验，分析药品的成分、纯度和浓度。保存病人用药特点、配药处方和特殊有毒药物和麻醉药的发放记录。订购和保证供应药品和提供药物使用及其功效的信息。出售不需处方的药品、病室用药品和盥洗室用品、化妆品以及杂物等商品。

GED: 5　SVP: 8　PA: L4567　EC: I　DPT: 061

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	2	4	2	3	3	3	3	5	3	712	0Y5

3151-199　**其他药剂师**
(OTHER　PHARMACISTS)

本残余类包括目前未归入细类 3151 中的药师。

3152 — 饮食师和营养师

本细类职业的业务是将营养原则应用于计划和指导膳食的准备和供应。其职责包括：参加研究工作。提供咨询服务。个别指导和对团体讲授营养，为需要特殊营养的人制订食谱和膳食计划。

3152-110　**营养研究人员**
(RESEARCH NUTRITIONIST)（专业和技术服务，未归他类者）

计划、组织、指导或参与营养和食物方案或食物供应系统的研究。

学习、分析和研究营养学的最新科学发现，并向公众宣讲。记录和交流研究成果。对改进食品的营养价值、适口性和外观进行研究。对食谱的研究方面进行设计、指导和评价，并参与同营养成分有关的疾病的研究。

GED: 5　SVP: 7　PA: L7　E: I　DPT: 081

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	2	4	4	4	4	4	4	5	4	178	190Y

3152-114　**饮食顾问**
(DIETITIAN CONSULTANT)（专业和技术服务，未归他类者）

对公营和私营机构的工作人员就食堂管理和集体供膳工作给予指导和协助。

研究食品供应业务和设施并提出改进的建议。发展并执行有效的供膳系统，为集体供膳提供有足够营养和高质量的食物。对购买食物的人提出建议以符合营养标准。对饮食工作人员的工作进行评价并就提高效率和改进服务提出建议。对饮食服务部门的卫生、安全标准提出建议和进行监测。制定预算草案和对成本控制提出建议。计划、组织对饮食服务人员的教育工作。编制和评价教材和情报资料。与建筑师和设备制造商或供应商商议新建或更新食品供应单位设施的计划。评价最新研究成果并应用到营养性护理和饮食系统的管理中去。

GED: 5 SVP: 7 PA: L567 EC: I DPT: 128

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 2 3 3 4 4 4 4 5 4	6724	15904

3152–118 **营养师**

(NUTRITIONIST)（专业和技术服务，未归他类者）

对社区提供咨询服务，组织、计划和实施有关营养的业务，以促进健康和控制疾病。

对营养上的需要和社区的资源进行评估。制订并执行社区有关营养的方案。对卫生机构和其他机构食品的营养标准和服务规范提出建议。对个人或家庭在营养原则、食谱、食物选择和购买方面进行咨询。向公众宣讲和评价在营养和饮食服务系统管理方面的最新研究。指导或参与服务业的在职教育。设计、指导和评价对公众的营养方面的宣教工作。撰写技术性论文和面向公众的有关食物与营养的文章。设计、实施和评价饮食的研究，并参与同营养成分有关的疾病的研究。拟订或参与拟订经费安排的计划，并提出预算方案。管理和控制资金。

GED: 5 SVP: 7 PA: L567 EC: I DPT: 128

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 2 3 3 4 4 4 4 5 4	6724	59014

3152–122 **饮食师**

(DIETITIAN)（专业和技术服务，未归他类者）

计划和监督政府机关，一般单位和饮食行业对食品供应计划的实施，以保证合理的营养。

制订食谱，并评价用餐人的接受程度。编制预算和监督开支。建立并遵守食品、服务、卫生和安全的标准。管理工人，使人力和设备发挥效益。建立措施以提高食品服务系统的效率和质量。就职工的在职培训计划和新任用人员熟悉情况的安排进行规划、实施和评价。确定食品、设备和供应品的需求。根据建立的人事制度进行管理。筹划资金和确定设备的需求以新建或更新饮食服务的设施。需要时，编制食品营养价值、食品制备和烹调方法的资料。

GED: 5 SVP: 7 PA: L567 EC: I DPT: 138

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 2 4 3 4 4 4 4 5 4	6724	54019

3152–126 **饮食疗法师**

(DIETITIAN THERAPEUTIC)（医疗；专业和技术服务，未归他类者）

在医院和类似机构，计划和指导普通膳食和治疗膳食的烹调和供应。

经与医生和其他保健专业人员协商，以确定病人营养上的需要。编制治疗膳食的食谱并管理食品的制作和供应。指导病人和家属认识治疗膳食的必要性和重要性以及计划和烹调食物的方法。监测病人进食的量与质以提供适当的营养护理。作为营养方面的顾问参加卫生保健人员的队伍。为学生和有关人员编辑有关营养的教学材料。解释，评价和应用关于营养护理方面的最新研究成果。

GED: 5 SVP: 7 PA: L567 EC: I DPT: 138

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 2 4 3 4 4 4 4 5 4	6724	50419

3152–199 **其他饮食师和营养师**

(OTHER DIETITIANS AND NUTRITIONISTS)

本残余类包括当前未归入细类 3152 的膳食师和营养师。

3153 —— 验光师

本细类职业包括以下业务：检查眼睛，开处方和配眼镜，并提出为眼睛进行运动和视力训练以保护或改善视力等的物理治疗方法，但不包括使用外科手术。眼科医师列入细类 3111。

3153–110 **验光师**

(OPTOMETRIST)（医疗）

检查病人视力，提出保护、改善和矫正视力的治疗办法（手术治疗除外）。

使用检眼镜和活组织显微镜等器械检测视力缺陷并定位。将查出有眼疾的病人转给有关的医师。开镜片、角膜镜、眼部运动和其他治疗的处方（非手术）。核对研磨好的镜片与处方是否一致。指导顾客使用和维护角膜镜。就视力卫生、照明、用眼距离和安全因素对病人进行辅导。

帮助顾客挑选眼镜架，并调整镜架使顾客配戴舒适。

GED: 5 SVP: 7 PA: S4567 EC: I DPT: 264

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 2 2 2 4 3 3 3 5 3	57	0Y5

3154 —— 配眼镜师

本细类职业包括下列业务：安排眼镜或角膜镜的生产。帮助顾客挑选眼镜架，将镜片装进镜架并为顾客试戴眼镜或角膜镜。镜片磨边、磨球径和抛光的职业划归细类 8373。

3154–110 **配镜师**

(DISPENSING OPTICIAN)（医疗）

按处方为顾客配镜片或角膜镜。

读处方了解镜片规格。用角膜曲面计或其他光学测量仪测量顾客眼曲率、瞳孔距离和鼻梁宽度。指导顾客根据脸型和流行款式选择眼镜架。给镜片磨边并装入镜架内。使配好的眼镜

适合顾客的需要。安装角膜镜。指导病人装、卸和清洁角膜镜。

磨制和抛光镜片，经售望远镜、放大镜和太阳镜等其他光学商品。

GED: 4　SVP: 7　PA:S47　EC: I　DPT: 664

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	3	3	4	3	2	3	5	4	92	Y051

3155 —— 放射科技术员

本细类包括的职业如职务名称 02-420 和 02-410 所述。这些业务包括：操纵 X 射线机器用放射能进行诊断和治疗。工业放射照相技术员归入细类 9916。

3155-108　医学超声诊断仪操作员

(DIAGNOSTIC MEDICAL SONOGRAPHER)（医疗）

操作超声波仪器，用高频声脉冲穿过身体的不同部分，以产生并记录下诊断性图象。

经与转诊医师协商，或查阅有关病历和申请表来决定应用相应的超声诊断方法和需检查的部位。对病人解释治疗和安慰病人。在检查部位涂抹扫描胶，放探头于皮肤表面。接通电源操作超声仪，调定时间放大补偿控制钮，选择标度的大小，进行检查。在检查过程中，随时观察和照顾病人，要使病人安全和舒适。通过观察荧屏上的图象来监测检查过程。随时调节仪器以达到图象的清晰和稳定。利用与超声仪连接的照象机进行拍照或录象作为永久性的检查记录。对病人的随诊提出建议。填写好超声检查的申请表。取出胶卷或录象带，并予以注明。应用暗房技术冲洗胶片，或安排他人冲洗，并将底片或录象带交给病人的医师。检查校准仪器并安排仪器的维修。可能和病人的医师一起阅读图象，提供超声诊断所得材料和其他观察所见以辅助诊断。

GED: 5　SVP: 7　PA: M47　EC: I　DPT: 361

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	3	3	4	3	3	3	5	4	79	50Y

3155-110　核医学技术员

(NUCLEAR-MEDICINE TECHNICIAN)（医疗）

准备放射性物质溶液和试剂，并操纵诊断扫描仪。

对放射性物质进行测定和质量控制试验。计算医师投给的剂量。调整病人体位和校准扫描仪器设备。对病人进行放射性扫描，获得照射部位的影象。使用盖革计数器、静电测量器、定标器、闪烁与位置扫描器和闪烁绘图仪等仪器，计算血量和红细胞生存时间。监测示波器图象，研究胶片上的阴影，以确定是否需要进一步扫描。对病理标本和血样进行放射性同位素扫描。

GED: 4　SVP: 7　PA: M47　EC: I 6　DPT: 361

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	3	2	4	3	3	3	5	4	79	10Y

3155-114　放射诊断技术员

(DIAGNOSTIC-RADIOLOGICAL TECHNICIAN)（医疗）

操纵放射照相设备，显示身体结构的图象，帮助诊断。

向病人说明将要进行检查的程序，使病人安心。为放射科医师准备药物和检查制剂。根据 X 射线检查部位，安置病人体位。安置屏蔽以防止非照射部位受 X 射线的照射。校准射线束，调定照射的时间与强度并拍片。冲洗片子和为放射科医师做好读片前准备。协助放射科医师进行透视和拍 X 射线片和进行其他特殊诊断。

操作放射照相仪，在手术室或其他特殊场所，为内外科医师提供帮助。

GED: 4　SVP: 6　PA:M46　EC: I6　DPT: 361

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	3	3	4	3	3	3	5	4	79	50Y

3155-118　放射治疗技术员

(RADIOTHERAPY TECHNICIAN)（医疗）

根据肿瘤放射科医师的处方对病人进行放射治疗。

向病人说明治疗程序，使病人安心。根据接受治疗部位安置病人的体位。放置屏蔽以防止非照射部位受射线的照射。校准射线束及射线方向。在治疗室外操纵机器。通过窗洞闭路电视观察对病人的治疗情况。如出现医疗上的问题，通知放射科医师。根据肿瘤放射科医师的处方，帮助一般临床医师制作病人的治疗计划。准备和协助准备用于体表或体腔的标定的放射性物质。

GED: 4　SVP: 6　PA: M467　EC: I6　DPT: 361

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	3	3	4	3	3	3	5	4	79	50Y

3155-126　X射线技术员

(X-RAY TECHNICIAN)（军事）

作为军队医疗队的成员，进行放射诊断图象的服务。

履行职责名称 01-300 所述职责。解释并用文字写出 X 射线检查报告，分发这些报告。准备好病人及装好 X 射线底片，计算曝光时间及强度，给病人进行放射照象。帮助放射科医师及其他专业人员进行特殊操作。保持经常的安全防护措施，以防对病人和其他人员的过量照射。对 X 射线仪和洗印仪器进行简单的维修。负责病人的日常挂号并排出病人的检查顺序。作出并保存病人的检查记录。冲洗并备妥胶片，以便医官作出诊断说明。

GED: 4　SVP: 6　PA: M47　ED: I6　DPT: 361

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	3	3	4	4	4	4	5	4	79	0Y

3155-199　其他放射科技术员

(OTHER RADIOLOGICAL TECHNICIANS)

本残余类包括目前未归入细类 3155 的放射科技术员。

3156 —— 医疗实验室技师和技术员

本细类包括的职业如职责名称 01-150 和 01-140 所述。涉及某个医学分科的专业的技术，如血液学、组织学、免疫血液学、临床化学和微生物学、应用科学知识、数学原理和医学实验操作技术，以获得用于诊断和防治疾病的资料。非医学的生命科学技师和技术员划归细类 2135；物理科学技师和技术员划归细类 2117。建筑和工程技师与技术员划归细类 2165。

3156-110 生物化学技师

(BIOCHEMISTRY TECHNOLOGIST)（医疗；专业和技术服务，未归他类者）

从事对人体内组成和化学变化的化学分析，为诊断与防治疾病提供资料。

指导实验室检验与测定，搞清机体对食物、药物、血清、激素和组织内其他物质的反应，以及对生命过程和机体的影响。研究人体生长、生殖、神经传导、肌肉收缩、感染、防御等生命过程中的化学问题。分离体液、渗出液和组织，以了解机体如何维持正常、怎样患病，又如何恢复健康的。化验人体的尿、血、脑脊液和胃液等标本以定性和定量糖、蛋白、酮体、药物、毒物和其他化学物质。在标本中加试剂、加热、振荡、过滤，观察其外观、颜色变化和沉淀情况。用光度计、色谱仪或比色计做定量和定性测定。探测致病化学物质，协助发现可用来防治疾病的化学和生物学的物质。撰写检查报告和对化验结果作出判断。

GED: 5 SVP: 7 PA: L47 EC: I DPT: 281

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 2 3 2 3 3 3 3 5 3	179	10Y

3156-112 细胞遗传学技师

(CYTOGENETICS TECHNOLOGIST)（医疗）

培育和分析出生前后细胞的染色体，以检测出染色体数目或结构异常的疾病，提供诊断信息。

鉴别人的细胞样品，如血液样品、羊水或皮肤纤维母细胞。把有关信息记录在实验记录本上或记在样品的容器上。将细胞样品放到培养液中，加入化学物质刺激其分裂，将加入细胞的培养液放入细胞孵育箱，生长一段时间进行细胞培养。从培养液中收获细胞。加入细胞固定液保护细胞，并滴加细胞悬液到载玻片上以便进行显微镜观察。用染液进行细胞染色，增加反差得到清晰的显微镜图象。在光学显微镜下，移动载玻片，调节操纵钮和聚光器到需要的位置使样品图象清晰。计算染色体的数目和检查染色体带的图形，以分析染色体有无异常。在显微镜检查的过程中，随时在实验本上记录所发现的有关材料。操作固定在显微镜上的照相机，摄下镜下所见，以留永久的诊断记录。取出样品的照相底片，利用常规的暗室技术冲洗出来。通过在照片上定位和染色体对的数目定出染色体组型。在照片上剪下染色体并进行配对，以提供染色体图案和诊断证据，最后作出检查报告，以便满足医师或病理学家的需要。

GED: 5 SVP: 7 PA: L47 EC: I DPT: 281

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 2 3 2 3 3 3 3 5 3	179	10Y

3156-114 细胞学技师

(CYTOTECHNOLOGIST)（医疗；专业和技术服务，未归他类者）

制备和研究人体、植物和动物细胞标本，检查以判定与疾病有关的异常情况是否存在。

获取人体分泌物或刮片标本，用特殊方法染色，使细胞特性清楚易见。显微镜下检查玻片标本，以便发现疾病征兆，观察颜色、大小、形状上的表现，以确定恶变或非恶变情况、辐射变化征象、感染过程的证据，以及对激素状态的判定。进行各种实验室试验和分析，以验证所见。向病理学家或医师报告结果。

GED: 5 SVP: 7 PA:L47 EC: I DPT: 281

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 2 3 2 3 3 3 3 5 3	179	10Y

3156-116 电子显微镜技师

(ELECTRON MICROSCOPY TECHNOLOGIST)（医疗；专业和技术服务，未归他类者）

制作为电镜检查的组织样品，并操作电镜放大组织图象，提供诊断信息。

将组织样品放于盛有固定液的容器中进行固定。记录病人有关信息以利于鉴别样品。把固定的样品浸在规定溶液中以进行样品脱水。在化学溶液中洗组织样品，准备包埋。将组织样品浸泡到塑性树脂中，加热使组织包埋到塑性模具中，作好切片准备。用刀片切除多余的树脂，并用显微切片机上的玻璃刀或钻石刀作组织的超薄切片。将组织薄片裱放在载玻片上，染色以增加反差便于检查。将载玻片移到电镜检查室。开动显微镜控制台上的调节钮以激活电子源，集中中心光照器，操纵聚焦、调节控制器以平衡电子流并使电镜发挥最大功能。插入准备好的切片到电镜柱中，观察切片并调节控制钮以产生清晰的图象。筛选镜下视野，按下电镜照相机的曝光按钮进行照相。取出并应用一般暗室技术冲洗照片，作出清晰的放大了的样品照片。根据病人的信息将电镜照片加以注明，送到病理学家处以供诊断检查之用。对电镜进行常规维护。

GED: 5 SVP: 7 PA: L47 EC: I DPT: 281

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 2 3 2 3 3 3 3 5 3	179	0Y1

3156-118 组织学技师

(HISTOLOGY TECHNOLOGIST)（医疗）

制备显微镜检查用的机体组织切片，提供组织与器官功能状态，病因和病程的资料。

制备即用或长期保存的组织标本。冰冻或将标本浸于福尔马林及其他固定液中。用特殊溶液浸泡固定标本以脱水括清。用石蜡包埋组织块。切片机作组织切片。按规定配方制备并保存所用的石蜡、溶液和染液。

GED: 5 SVP: 7 PA: L47 EC: I DPT: 281
能向 兴趣 性格
G V N S P Q K F M E C
2 2 2 3 2 3 3 3 3 5 3 179 10Y

3156-122 **医学检验技师**
(MEDICAL-LABORATORY TECHNOLO GIST)(医疗)

为疾病诊断，治疗和预防从事各种医学测定、操作、检验和分析。

对血、尿和脑脊液等体液进行化学分析，以判定成分是否异常。研究与各种生理和病理状态有关的血细胞数目、形态特征和凝血因子。为在显微镜下检查特异的组织细胞成分与特征，应用固定、包埋、切片与染色技术制备组织切片。应用显微镜和显微技术研究致病微生物和它们对人体的作用，为输血作血型和配血检查，探测机体对外来细胞和物质的反应。

GED: 5 SVP: 7 PA: L47 EC: I DPT: 281
能向 兴趣 性格
G V N S P Q K F M E C
2 2 2 3 2 3 3 3 3 5 3 179 10Y

3156-123 **免疫学技师**
(IMMUNOLOGY TECHNOLOGIST)(医疗)

在医学实验室进行免疫学实验和操作，以帮助医师进行免疫系统疾病的诊断、治疗和预防。

通过注明容器或利用实验登记表，以鉴别体液、血清、血浆及其他血液成分的不同样品。阅读化验申请单和附带的表格等以确定医师要求的实验类型。应用免疫学技术，如放射免疫、免疫扩散、酶标等检查样品，以帮助免疫学疾病的诊断和治疗，为器官移植、输血和其他医学上的应用提供依据。在进行溶液分析的实验中，利用分光光度计和光学显微镜，还应用伽马计数器、离心机和一般生物实验室常见的仪器设备。利用已知滴度的某种血清，对建立起来的标准系列进行比较和核查，以减少误差的几率或计算错误的发生。完成化验申请单，记录正常值范围和检查的结果。将化验结果提供给医师以决定或进一步明确诊断和作出治疗方案。发展为免疫学研究应用的新的方法和操作技术，以取得现有方法还不能得到的信息。

GED: 5 SVP: 7 PA: L47 EC: I DPT: 281
能向 兴趣 性格
G V N S P Q K F M E C
2 2 2 3 2 3 3 3 3 5 3 179 10Y

3156-124 **免疫血液学技师**
(IMMUNOHEMATOLOGY TECHNOLOGIST)(医疗)

进行血样品的定血型和交叉配血，控制为输血目的而进行的血液的采取，贮存和管理。

根据献血者的病史，献血的频度，体重和其他因素筛选献血者。收集血液并检测献血单位，以保证献血单位是适合的并按血型分类。配制和贮存献出的血单位，要遵循常规的步骤以防止物理的和血清学的因子对贮存的血单位的破坏。为输血者测血型和配血，进行组织相容性试验，探检性试验或筛选血细胞来向受血者提供相配的血液、血成分或血浆。通过各种实验室试验来检查供血者和受血者的样品，如温度试验、间接抗球蛋白试验，基因表现型检查来筛选、检查和鉴定血样品中的抗体。利用细胞培养、离心法和其他实验室技术鉴别出血型抗原，抗体和抗原抗体的反应。应用化学试剂，显微镜，自动分析仪，电子计数器和其他仪器，以使配血既快速又准确。撰写所作实验的报告，概括所用方法，并给样品贴上标签，提供诊断信息和准确的记录。通过在输血前后检查受血者血样品，以识别、调查和确定输血反应；并检查供血单位和受血者尿以避免和控制副反应。在产前产后的体检中要检测母婴的血型不相容性，以避免或治疗新生儿的血液疾患。

GED: 5 SVP: 7 PA: L47 EC: I DPT: 281
能向 兴趣 性格
G V N S P Q K F M E C
2 2 2 3 2 3 3 3 3 5 3 179 10Y

3156-126 **微生物学技师**
(MICROBIOLOGY TECHNOLOGIST)(医疗；专业和技术服务，未归他类者)

研究细菌、病毒、藻类、霉菌和其他微生物的性质与特征以及宿主反应。

从尸体剖检中，或直接从病人身上获取标本。使用显微镜、分光光度计、离心机和孵箱等实验室设备检查和分析标本。从其正常寄生部位分离出微生物，在实验室进行培养、控制其生长的湿度、通气、温度、酸度及营养供给。根据正常功能、大小、形状和培养特征，在显微镜下对微生物进行鉴定。研究微生物的行为及其对人体组织的影响。向病理学家或医师报告结果。进行各种试验，寻找防止微生物扩散的方法。支持对疫苗和抗生素等预防药物研究工作的开展。

GED: 5 SVP: 7 PA: L47 EC: I DPT: 281
能向 兴趣 性格
G V N S P Q K F M E C
2 2 2 3 2 3 3 3 3 5 3 179 10Y

3156-130 **兽医检验技术员**
(LABORATORY TECHNICIAN VETERI-NARY)(专业和技术服务，未归他类者)

在兽医指导下制备预防动物疾病的疫苗、类毒素和血清。

将微生物接种入鸡胚、动物、肉汤或其他细菌培养基。按标准的实验方法将细菌培养至一定的时期，制备疫苗和血清。检查疫苗是否已杀死，病毒是否已灭活，然后确认装瓶。检查肉类和乳制品，确定是否符合质量和纯度的标准。配制供检验用的标准含量溶液和试剂。记录检验结果和撰写报告。清洗实验设备。从事其他协助兽医研究题目的技术工作。

GED: 5 SVP: 6 PA: L47 EC: I DPT: 381
能向 兴趣 性格
G V N S P Q K F M E C
2 2 2 3 2 3 3 3 3 5 3 179 10Y

3156-132 **医学实验技术员**
(MEDICAL-LABORATORY TECHNICIAN)(军事)

进行诊疗疾病所用的各种实验室操作。

履行职责名称 01–300 所述职责。取得样品，进行鉴别，作实验准备，贴好标签并在实验后处理掉样品。进行血液学实验、体液的物理和生化分析，血清学实验，细菌学、真菌学、血库、组织学等实验操作，鉴别寄生虫。帮助病理学家进行尸体剖检。检查、校准并维护实验室仪器。作出实验报告和保存记录。筹划、发放医疗用供应品并管理备用。

GED: 4 SVP: 7 PA: L 4 7 EC: I7 DPT: 271

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 4 3 3 3 3 4 5 3 179 10Y

3156–134 **医学检验技术员**

(MEDICAL–LABORATORY TECHNICIAN)

(医疗)

为配合诊断和治疗疾病从事各种常规实验室工作。

采集血样、计数血细胞，测定出血时间与凝血时间、血型和血液的其他指标。制作供显微镜检查用的微生物染色片。进行尿检和其他体液的化验。为病人作检查准备并进行基础代谢和心电图检查。操作使用温箱、天平、离心机、消毒锅和其他实验室设备。如有必要则清洗和消毒供实验室使用的玻璃器皿和设备。

GED: 4 SVP: 5 PA: L47 EC: I DPT: 381

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

2 2 2 3 2 3 3 3 3 5 3 179 10Y

3156–199 **其他医疗实验技师和技术员**

(OTHER MEDICAL LABORATORY TECHNOLOGISTS AND TECHNICIANS)

本残余类包括未归入细类 3156 的其他医疗实验技师和技术员。

3157 —— 牙科卫生员、护理员和技术员

本细类包括与牙科的辅助工作有关的职业。其职责有：预防口腔疾病；制作和调试和修复假牙及其他牙齿矫正器；协助牙医工作。

牙科卫生员和助理

3157–110 至 3157–114

3157–110 **牙科卫生员**

(DENTAL HYGIENIST) (医疗)

进行牙齿预防性工作和指导牙齿口腔卫生保健。

用牙科仪器设备除垢，抛光牙齿，以去除软硬沉积物。用电动设备洁治充填物以清除色素斑和腐蚀物。局部用药或包封牙齿以减少龋齿。进行基本的牙科检查、记录病史。记录牙科医生诊断治疗所需的情况和观察所见。指导个人和群体的家庭牙齿保健和与牙齿健康有关的饮食咨询。拍摄、冲洗和贴放牙科 X 光片、做出牙齿的印模，作为研究的模型。根据省级法律许可的范围和所受训练进行局部麻醉，安放、操作完成洁治填充过程，拆除缝线。

GED: 4 SVP: 6 PA: L4567 EC: I DPT: 321

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 3 3 4 3 3 3 5 3 76 5Y

3157–112 **牙科治疗师**

(DENTAL THERAPIST) (军事)

对军队牙医官开了处方的病人进行治疗。

履行职责名称 01–300 所述职责。对病人进行放射线检查。去牙垢和磨光牙齿，帮助牙医官补牙。鉴别牙周病病人，根据处方准备并给病人施用牙周药带。在牙科手术后进行术后护理。制牙弓模型。在牙科急诊中进行急救。用讲演和示教的方式进行口腔卫生宣教。维护仪器和设备。记录做过的工作，收集数据和统计资料并制成表格。

GED: 4 SVP: 6 PA: L4567 EC: I DPT: 321

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 3 3 4 3 3 4 5 4 19 0Y

3157–113 **有执照的牙科助理**

(CERTIFIED DENTAL ASSISTANT) (医疗)

帮助牙医治疗病人和在医师指导下进行口腔内的技术操作。

履行职业 3157–114 所述职责。在培训和省级的法律允许的情况下，进行口腔内的技术操作。可能执行其他职责，包括有关牙整齐矫正器的放人与维护。

GED: 3 SVP: 5 PA: L4567 EC: I DPT: 664

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 4 3 4 3 3 3 5 4 13 53Y

3157–114 **牙科护士**

(DENTAL ASSISTANT) (医疗)

协助牙医师诊疗病人。

安排病人就座和作好牙科治疗前准备。安置器械、材料、药物并递给牙医师。在诊治操作过程中使用吸抽装置、喷水、棉卷和支架以及颊和舌分离器，以保持手术野干净。使用调剂天平、机械汞合金调制器，准备补牙用材料，在需要时递给牙医师，通过交谈和打手势，安慰病人。在牙医指导下对局部和全身疾病进行急救治疗。给病人讲解术后护理、口腔卫生和认识膳食与预防齿病的重要性。使用煮沸器、高压消毒锅和消毒液消毒器械。倒出、修整和镶装从牙医师处取得的用印模制成的牙齿石膏模型。完成其他实验室操作、执行常规保养工作，如给设备加润滑油，磨利牙齿器械、替换消耗性部件，清洗设备和治疗室。拍摄冲洗贴放 X 线片。

根据省级法律许可的范围和所受训练，洁治牙齿、氟化处理牙齿、及完成其他口腔内操作。也可参阅职务名称 02–240 的定义，必要时也可做牙医接待员的工作。

GED: 3 SVP: 5 PA: L4567 EC: I DPT: 664

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 4 3 4 3 3 3 5 4 13 53Y

3157–118 **牙科临床助理**

(DENTAL–CLINICAL ASSISTANT) (军事)

其职责是在牙科治疗椅旁和其他方面辅助部队牙医官的工作。

履行职责名称 01-300 所述职责。为进行牙科治疗的病人作好准备。安排好器械、材料和药物,并将其递交牙医官。利用吸引器、喷水器、脱脂棉卷和持物器等隔开舌与面颊,清理口腔手术部位。用天平、机械汞合金调制器和手工工具调制补牙的填充物质。协助牙科放射线照相。进行临床所需要的牙科实验室操作。在牙科急诊中进行急救。进行或协助进行口腔卫生方面的工作。在牙科诊所管理牙科供应品的发放。调整牙科实验室的仪器并给仪器上润滑油。消毒仪器。保存病人的牙科诊疗记录和表格。

GED: 3 SVP: 5 PA: L 4 5 7 EC: I DPT: 6 6 4

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 4 3 4 3 3 4 5 4 13 53Y

3157-126 **假牙技师**

(DENTURIST) (医疗)

设计、制作、调试和修复假牙。

履行职责名称 01-180 所述职责。应用面弓和其他工艺设备、测定病人的颌面,决定假牙的大小、形状,得出病人牙齿、齿龈、颌面的模型、并设计假牙。指导其他工人制作假牙。进行安装、修整和维修、必要时亲自制作假牙。

GED: 4 SVP: 7 PA: S47 EC: I DPT: 231

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 2 2 4 3 3 3 5 4 19 0Y

3157-134 **牙科实验室监理**

(MANAGING SUPERVISOR, DENTAL LABORATORY) (科学和产业设备,未归他类者)

以本人或雇主或合股经营的名义,计划、组织、监督和协调牙科实验室的业务。

应用牙科实验室工作的专门知识,履行职责名称 01-180 所述职责。研究实验室所使用的方法,采取措施提高工作效率和改善劳动条件,或批准这方面的建议。必要时,与牙科医师洽谈业务。

3157-138 **普通牙科技术员**

(DENTAL TECHNICIAN, GENERAL) (科学和产业设备,未归他类者)

制造和修理假牙和其他牙科装置。

使用蜡、石膏模型、牙齿测量器、𬌗架、电动磨牙器和磨光器制造整套或部分的假牙。加工金属、硬橡胶或塑料板使之成型,供制作假牙之用,运用有关牙齿大小、形状、色度和颜色的知识安装瓷牙或塑料牙。在磨光轮和抛光轮上完成假牙制作,按规格加工金属夹、嵌体、桥架和其他附属物。采用粘接裂缝、附加装置和重新托衬假牙来完成修复过程。还可参阅职务名称 02-410 的定义。

GED: 4 SVP: 7 PA: L47 EC: I DPT: 281

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 2 2 4 3 2 3 5 3 901 0Y

3157-139 **牙科技术员见习生**

(DENTAL-TECHNICIAN APPRENTICE) (科学和产业设备,未归他类者)

根据培训计划,逐步履行职业 3157-138 所述职责。也可参见职务名称 02-010 的定义。

3157-142 **仿真瓷牙技术员**

(DENTAL CERAMIST) (科学和产业设备,未归他类者)

按处方制造和修理假牙或部分假牙。

履行职业 3157-138 所述职责。专门制造仿真瓷牙,以代替脱落的牙或本体牙的一部分,务求功能与外观俱佳。调制材料,使颜色与真牙匹配。用调拌刀将混合物涂到牙齿的金属冠上。清除多余的材料,并将牙齿放入炉内硬化。从炉中取出假牙,重复整理直到假牙符合规格,瓷面达到所要求的光泽。也可参阅职务名称 02-410 的定义。

GED: 4 SVP: 7 PA: L47 EC: I DPT: 281

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 2 2 4 3 2 3 5 3 901 0Y

3157-144 **牙科实验室技术员**

(DENTAL-LABORATORY TECHNICIAN) (军事)

根据牙医官处方,为部队的成员准备并制作假牙和其他牙科装置。

履行职责名称 01-300 所述职责。利用蜡或石膏模具、牙测量器、牙色计、咬合器、电子研磨机、上光机等制作全口假牙和部分假牙。把金属、硬橡胶或塑胶作成假牙床形状,再将瓷或塑料牙齿镶嵌在这些牙床上,打磨和抛光假牙。在镶牙过程中,制作牙模、牙型和牙冠、制作可移动的牙科装置,安装口腔内夹条和其他外科辅器。保持实验室仪器的清洁并进行简单的维修。

GED: 4 SVP: 7 PA: L47 EC: I DPT: 281

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 2 3 4 3 3 3 5 3 901 0Y

3157-146 **牙冠与牙桥技术员**

(DENTAL TECHNICIAN, CROWN AND BRIDGE) (科学和产业设备,未归他类者)

按照处方制做牙冠及嵌体。

履行职责与职业 3157-138 相似。专门修补部分脱落的本体牙。选择瓷牙面或塑料牙面,用烘箱加工,使之与天然牙齿的形状、色泽相吻合。制备牙冠、嵌体和牙齿的蜡型,用调药刀和小刀修整蜡型,使其变成需要的大小和形状。向蜡型浇石膏并浸入沸水中,除去模型上的蜡。把金属冠和金、银、不锈钢和其他非铁金属嵌体放在造型机内造型。用牙钻和抛光轮对金属表面进行修饰和抛光。在牙齿代型中填放丙烯树脂制作塑料牙。用焊料和喷灯制作牙冠、嵌体和其他牙齿构成部分的固定桥架。可参阅职务名称 02-410 所述定义。

需要时制作镀铜的、塑料的、石头的或树脂的模具,以便制作牙冠和桥架。

GED: 4 SVP: 7 PA: L47 EC: I DPT: 281

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 4 2 2 4 3 2 3 5 3 901 0Y

3157—150 **牙科金属工艺技术员**

(DENTAL TECHNICIAN METAL)(科学和产业设备,未归他类者)

按照处方设计放在塑料模型中制作的部分假牙的金属构架和卡环。

履行职责与职业 3157—138 相似。专门安排和设计供部分假牙用的金属构架,诸如挂钩、栅形件、支座、线架、保持器和其他联接部件。使用牙齿测量器测定天然牙的最大突面点。使用卡尺测量切割深度,测定钩子扣端的位置和确保齿桥固定端的位置。在模型上绘出构架和钩子的轮廓。用调药刀把蜡放在牙和牙龈部位,切去下部突出部分,以减轻构架在齿龈上的压力。选择、安装和磨光假牙。检查假牙是否符合规格。按照原始模型的构架和挂钩的轮廓复制为工作样板。可参阅职务名称 02—410 的定义。如必要,可制作和修理供部分假牙用的外形线架和牙齿保持器。

GED: 4 SVP: 7 PA: L47 EC: I DPT: 281

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	2	2	4	3	2	3	5	3	901	0Y

3157—154 **牙科矫形技术员**

(ORTHODONTIC TECHNICIAN)(科学和产业设备,未归他类者)

按处方制作和修理牙齿矫形器。

履行职责与职业 3157—138 相似。专门制作牙齿矫形的维持器、齿环、填塞器和正位器。使用石膏或塑料制作模型或复制模。用调药刀、钳子、焊接器、磨牙机和抛光轮来造形、研磨、抛光、雕刻和组接金属和塑料固定器。用殆架检查固定器是否符合规格。可参阅职务名称 02—410 所述定义。

GED. 4 SVP: 7 PA: L47 EC: I DPT: 281

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	2	2	4	3	2	3	5	3	901	0Y

3157—158 **假牙安装员**

(DENTURE SETTER)(科学和产业设备,未归他类者)

按照处方把牙齿压到蜡模上制作全假牙或部分假牙。

检查模型是否符合规格,调整殆架框,以便取得颌垂直和向两侧活动的准确数据。把软蜡放在石膏上构成牙槽,用手指压挤蜡,使其成形,按照一定的咬关系把牙装入模型。用调药刀把蜡涂到牙基部,把复写纸插入颌间,启闭颌以便用颜色指示 面突出处,用磨具打磨这些点以获得需要的咬合。有的可能对试装后的假牙进行修整。

GED: 3 SVP: 7 PA: L47 EC: I DPT: 381

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	2	2	4	3	2	3	5	3	901	0Y

3157—162 **假牙构架修整师**

(FRAMEWORK FINISHER DENTURES)(科学和产业设备,未归他类者)

使用磨牙机整修部分假牙的金属构架。

将金属构架压到转盘上磨去表面不整的部分。把金属构架浸入腐蚀液中除去色斑,便于进一步的抛光。把金属构架抛光打平。用烙铁和焊接设备、手工器具和钻子修整和调整构架。把构架装到石膏牙弓模型上检查是否相配和咬合情况。反复加工直到假牙完全合乎要求为止。

GED: 3 SVP: 6 PA: S47 EC: I DPT: 681

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	3	3	4	3	2	3	5	4	91	0Y

3157—166 **工作台操作模型师**

(MOULDER BENCH)(科学和产业设备,未归他类者)

用铬钴合金铸造牙桥和假牙托。

往模框内倒入规定量的砂和瓷粉。将充满砂粉的印模放在模框内在振荡机上把模框内的砂弄紧实。用手工工具从印模中松动并分离出模型,把砂模上不平的地方弄光滑,加宽灌注口。把砂模的上和下半部合在一起。用坩锅盛一定量的金属在电炉内加热,观察温度计,以保持规定的温度范围。把坩锅内的熔融金属倒入砂模的浇注口,把模框金属铸型倒入砂箱内。清除铸件上的砂,检查它们是否与印模一样。

GED: 3 SVP: 6 PA: L47 EC: I DPT: 681

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	2	2	4	3	3	3	5	4	91	0Y

3157—170 **牙科矫形固定用带环制造师**

(ORTHODONTIC—BAND MAKER)(科学和产业设备,未归他类者)

制作加固牙齿用的金、银、不锈钢和其他金属的带环。

查看规格单,确定带环的尺寸和物理特性。使用手剪把金属剪成规定的尺寸。给金属退火,使其软化,符合所需条件。把金属辗压至所需要的厚度,然后浸入水中冷却、用焊枪和焊接设备把金属条焊接成带环。

GED: 3 SVP: 6 PA: L47 EC: I DPT: 681

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	3	3	4	3	2	3	5	4	19	0Y

3157—174 **瓷牙铸造模匠**

(CASTER AND MOULDER. DENTAL CERAMICS)(科学和产业设备,未归他类者)

制造和修整瓷牙冠。

往铸牙模上涂分离液和在其上施布蜡层。把蜡印模放入石膏模内,然后放入炉子内使蜡熔化。把模型安置到铸模机上铸造金属模框。用喷砂设备把金属模框从石膏模上分离。用磨光轮把金属模框上的粗糙部分磨光。如果必要,还要调配瓷液,使假牙与天然牙的颜色一致,制作灌注瓷牙冠所需铜铸模。

GED: 3 SVP: 5 PA: S47 EC: I DPT: 681

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	3	3	4	3	3	3	5	3	91	Y0

3157-178　**假牙填装匠**

(DENTURE PACKER)（科学和产业设备，未归他类者）

把塑料装入铸模制作完全或部分假牙。

用调药刀将规定量的塑料粉和化学溶液调配到一起。把这种混合物涂到假牙基部周围和模的凹陷内。在模底铺放塑料膜、蜡纸或金属箔，使模与假牙能够分离。把模顶与假牙底部装配在一起压紧，围绕牙周围把混合物压紧，制成复制龈。移去模具，用刀整修掉多余的塑料。反复整修直到制成的假牙合乎要求，把模浸入热水中（按规定时间）使塑料成形。使用喷射器将模从模盘分离。用锤和割切工具除去假牙的外层包裹物。

GED: 3　SVP: 5　PA: S47　EC: I　DPT: 684

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

3 4 4 3 3 4 3 3 3 5 4　19　0Y

3157-182　**假牙石膏模工**

(PLASTER MOULDER DENTURES)（科学和产业设备，未归他类者）

用牙齿印模和假牙铸模制作石膏铸模和模型。

以电搅拌器将规定量的特殊石膏粉和水混合成化合物，用手制成铸模和模型。把混合物倒入印模制成模型。磨去模型上多余的石膏，便于装入联接器。把上模与下模装入联接器，相互对准并与蜡印模对准。把石膏混合物装填入铸模制成假牙模型，或制作金属、塑料假牙用的模型，然后让石膏变硬。把模型放入沸水中，使蜡从石膏中熔化掉。用刀或刷子把模型上余下的蜡刮掉，在肥皂液中洗去模型上污垢和异物。

GED: 3　SVP: 5　PA: S47　EC: I　DPT: 684

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

3 4 4 3 3 4 3 3 3 5 4　91　0Y

3157-186　**咬合模工**

(BITE-BLOCK FORMER)（科学和产业设备，未归他类者）

制作蜡咬合模和印模盘，用于采取病人牙齿和颌面部位的印模。

用喷灯熔化丙烯胶片，用扁刀状制膜工具使虫胶成一定形状，把虫胶或丙烯胶片涂到印模铸模上制成印模盘。把软蜡填至假牙石膏模型上，制成咬合模。用小刀将模型上多余的蜡去掉，并用调药刀把表面修光滑。把模型浸入水中使蜡变硬。用棉花把做好的咬合模表面擦亮。

GED: 3　SVP: 4　PA: S47　EC: I　DPT: 684

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 4 3 3 4 3 3 3 5 4　91　20Y

3157-190　**假牙整理工**

(DENTURE FINISHER)（科学和产业设备，未归他类者）

用抛光机把假牙抛光和擦亮，以获得天然外观。

检查和触摸假牙表面，确定其粗糙度和决定用什么抛光工具。把假牙对着氩光机某个部件如锉钻、丙烯整修器、毡锥和刷轮，以清除颊面、舌面以及腭面的石膏颗粒和多余的塑料。用利器清除牙齿之间多余的塑料。用抛光机抛光假牙，以获得天然的光泽。将假牙浸入肥皂液中清洗和用压缩空气吹干。

GED: 3　SVP: 4　PA: S47　EC: I　DPT: 684

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 4 4 3 5 3 4 3 5 4　19　2Y0

3157-194　**假牙蜡工**

(DENTUER WAXER)（科学和产业设备，未归他类者）

在假牙装置上布蜡，以取得人造齿龈的外形。

用调药刀把软蜡涂到假牙装置基部和充填牙齿间的空隙。用刮刀、小刀和加了热的调药刀雕刻，使其变成齿龈的天然外形。将假牙浸入冷水中使蜡变硬。如必要时还制作蜡咬合模和塑料模盘。

GED: 3　SVP:4　PA: S47　EC: I　DPT: 684

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 4 3 3 5 3 3 3 5 4　19　20Y

3157-198　**假牙金属框蜡工**

(DENTURE WAXWER METAL FRAME-WORK)（科学和产业设备，未归他类者）

制作用以铸造部分假牙所用金属框的蜡模。

根据牙科医师草图把软蜡涂到齿弓的石膏模上，制成铸造用的蜡型。用加了热的小刀整修掉多余的蜡。用加了热的调药刀把熔化的蜡涂到蜡型的边上，使铸模内的蜡型封口。用调药刀把蜡涂到人造牙的龈线周围，以制成人造牙座。往模型上贴蜡棒，制成铸造用的注入口。检查蜡型是否与草图相符合。

GED: 3　SVP: 4　PA: S47　EC: I　DPT: 684

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 4 4 3 5 4 3 4 5 4　19　20Y

3157-299　**其他假牙技师、牙科保健人员、牙科助理和牙科技术人员**

(OTHER DENTURISTS, DENTAL HUGIENISTS, TECHNICIANS)

本残余类包括未归入细类 3157 的牙科系统的辅助工作人员。

3159 —— 其他医疗和保健方面的职业，未归他类者

本细类包括医疗和保健方面未归他类的职业，如假肢的设计、装配和安装；吸入疗法；脑电图、矫正器和心电图设备及其他医院设备的操作；控制感染措施和门诊辅助工作的专业人员，药房、太平间以及动物医院的工作人员工作；消毒和包装医院用品，协助编制特殊食谱。

假肢设计师、装配师和安装师

3159-110 至 3159-114

3159-110　**假肢师——矫形器制作师**

(PROSTHETIST-ORTHOTIST)（科学和产业设

备，未归他类者)

设计、制造、安装和修理假肢和矫形设备，用以纠正人体的生理缺陷。

解释医师所开的假肢（人工肢体）或矫形器（支持器或楷具）的处方，为器具的制作给病人量体，设计或绘制所需假肢模型或矫形器的草图。自己或指导其他工人使用塑料、木料、皮革、钢、铝、垫料等各种材料，用机器和手工工具制作假肢或矫形器.为病人装戴矫形器，并做必要的修整（加减垫料、调整各部件和调整松紧程度），使其达到最舒适和最佳的效果.重新校正设计以适应变化，并指导其他工人修改器具。指导病人使用和保养器具。如必要对器具进行维修服务。

GED: 5 SVP: 7 PA: M4567 EC: I DPT: 261

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	3	3	2	3	4	3	3	3	5	5	109	0Y

3159－114 **义眼制造师**

(ARTIFICIAL－EYE MAKER)（科学和产业设备,未归他类者)

雕刻塑料眼，并将其装入病人眼窝内。

将软的褐藻酸盐材料置入病人眼眶内得到眼形的模型。用铁笔画出虹膜。从眼眶中取出模型，将其放入石膏内制成模子。从透明塑料棒上切出塑料圆片做角膜，用镟床把它加工成一定弧度。用浮石、蜡研磨料和抛光化合物抛光。绘上瞳孔和虹膜，使颜色与天然眼相似。把绘制过的小圆片放到蜡制假眼上，倒入白塑料制成假眼。把模型放入锅内或热水中使塑料硬化。用牙科用车床和浮石把表面抛光，以便敷上“血管”。粘上染有颜色的尼龙纤维管模拟血管。把假眼再放入模型中，倾入清塑料，把假眼用磨光轮抛光，以获得天然的光泽。把塑料眼安置在病人眼窝内，作适当调整，使之与天然眼相匹配。用同样的技术为病人配制巩膜镜。

GED: 4 SVP: 7 PA: S47 EC: I DPT: 261

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	3	3	2	2	4	3	2	3	5	2	109	09Y

3159－122 **假肢和矫形器技术员**

(PROSTHETIST－ORTHOTIST TECHNICIAN)（科学和产业设备，未归他类者)

制作装配和维修假肢和矫形设备。

检查工作图纸或假肢、矫形器的模型。装配设备的各部件，使能暂时固定为试安装检验的适当形式。以塑料、木料、皮子、钢材、铝材、垫料及其他材料，用机械或手工工具按照要求作调整装配。按要求制作常用的设备部件。修理或重新制作设备。

GED: 4 SVP: 6 PA: M47 EC: I DPT: 381

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	2	3	4	3	3	3	5	5	109	0Y

医疗设备操作员，未归他类者

3159－134 至 3159－146

3159－134 **呼吸治疗师**

(RESPIRATORY TECHNOLOGIST)（医疗)

在医院或家里安排对病人的呼吸治疗。

与医疗和护理人员讨论病人的治疗方案，安装通气装置、保育箱、复苏器和其他维持生命的设备。将生命维持设备接到病人身上，调控气道压力、温度、血气水平、呼吸频率和其他因素。监视病人进展和仪器功能。开展基本肺功能试验以支持医生对呼吸系统疾病的诊断，如需要时给病人取血作血气分析。向病人和医务人员解说治疗步骤和设备的使用。必要时行人工呼吸和体外循环。对设备进行维修服务，监测各种管道、部件和病人报警系统。

GED: 4 SVP: 6 PA: L457 EC: I DPT: 360

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	3	3	4	3	3	3	5	4	791	0Y

3159－138 **脑电图技术员**

(ELECTROENCEPHALOGRAPHIC TECHNICIAN)（医疗)

操作脑电图机器，检查和记录大脑电脉冲，对大脑功能做出评价。

向病人说明检查步骤。将电极安置在病人头部规定的点上，电极的另一端连接闸盒。旋转操作选择开关，以获得大脑不同部位的电脉冲描记波。在记录纸上作注释。查看记录纸，找出可能的假描记。观察病人是否有需要立即治疗的惊厥等身体变化。调整控制旋钮，确认仪器性能良好和没有外来干扰。操作或协助操作特殊电器及设备，如换能器、示波器测量身体器官的中线和将声波转换为听觉信号。还可参阅职务名称02－410所述的定义。

GED: 4 SVP: 6 PA: L467 EC: I DPT: 364

能向											兴趣	性格
G	V	E	N	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	3	2	4	4	3	3	5	4	791	0Y

3159－142 **矫正视轴师**

(ORTHOPTIST)（医疗)

根据眼科工程师的医嘱对病人作诊断性或治疗性试验，并给病人布置眼球运动，以便正确诊断和治疗双目视力的缺陷。

使用特殊的眼科仪器检查测定眼睛的视力、聚焦能力和单个眼球运动和双眼球运动的情况。为病人安排眼球运动以增强眼肌力量，并使两眼一起调焦和协调。记录病人进展情况。指导成年病人或儿童的父母在家中矫治视力的方法。

GED: 4 SVP: 6 PA: L457 EC: I DPT: 364

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	3	2	4	4	4	4	5	4	791	0Y

3159－146 **心电图技术员**

(ELECTROCARDIOGRAPHIC TECHNICIAN)（医疗)

操作心电图机,以连续心电图形式记录的心脏功能，供诊治疾病用。

向病人解释检查步骤，把电极安放到仰卧的病人脑、臂、腿部，移动胸电极至不同位置，以获得不同导向的连续心功能的心电图。整理出典型的波形部分。观察表示病人身体状况变

化的波形。也许要即刻作医疗处理。操作开关纠正心电图的技术性误差和干扰。还可参阅职务名称02-410所述定义。

有的可以指导病人进行特定的运动，并把运动前后的情况记录下来。有的可以操作光心电描记机记录心瓣膜的声音和血流通过的声音。可参阅职务名称02-410的定义。

GED: 4　SVP: 5　PA: L47　EC: I　DPT: 364

能向												兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C			
3	3	3	3	2	4	4	3	3	5	4		791	0Y

辅助性医疗职业，未归他类者

3159-166至3159-199

3159-166　**感染控制官员**

(INFECTION-CONTROL OFFICER)（医疗）

检查医院内环境(卫生和细菌)情况，发现和报告感染实例。

经常指导开展有关预防控制感染的服务和教育项目，研究医院内无菌术的方针、实践和程序，并提出改进建议。采集和培养特殊病人拭子以发现传染性细菌的存在。检查病人的感染，以确定其原因和来源。记录和报告医院感染以便作出统计。定期采集取自手术室、心脏病房和其他重要部门使用的设备和用品的标本进行培养，或对此项工作进行监督。验证用于清洗病室、手术室和院内其他地方的清洁剂、化学品、其他药物和消毒液的效果。

GED: 5　SVP: 7　PA: L457　EC: I　DPT: 268

能向												兴趣	性格
G	V	E	N	P	Q	K	F	M	E	C			
2	3	3	3	3	4	4	4	4	5	4		71	0Y1

3159-168　**卫生技师**

(HYGIENE TECHNICIAN)（军事）

在军事基地和舰艇上，检查、调查并报告有关环境卫生，职业卫生和工业卫生的情况。

履行职责名称01-300所述职责。对食品，牛奶和奶制品的生产、加工、准备、处理、贮存、包装和运输中进行细菌学和卫生标准的检查、调查和提出建议。进行流行病学调查并执行控制和预防措施。汇集有关控制和预防传染性疾病的统计资料及有关记录。调查、识别并评估内部的瘟疫问题。实行消灭病媒等控制措施。评估和解释生物学、细菌学和化学分析的结果。写出发现的问题和处理建议。制作并保存档案、记录、登记和统计资料。检查、保管和校准取样和实验用仪器，操作有关控制害虫、环境卫生和职业保健等预防医学方面的仪器设备。

GED: 4　SVP: 7　PA: L457　EC: I　DPT: 267

能向												兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C			
3	3	3	4	3	4	4	4	4	5	4		79	0Y9

3159-170　**膳食助理**

(DIETARY ASSISTANT)（专业和技术服务，未归他类者）

协助计划和指导机关、学校、商业机构的饮食供应工作。

在膳食师或营养师的指导下制订食谱，以便向个人和团体提供需要的食品和营养素。为烹调和供应饭食的人员安排工作程序。购买或请购食品、设备和其他供应品。进行食品成本控制和其他经营记录，以协助改进饮食服务系统的效率和质量。检查工作区和食品贮藏设备，以确保遵守安全清洁卫生标准。保管出勤人员和工作人员的记录，以及协助设备和供应品的盘点。

GED: 4　SVP: 6　PA; L567　EC: I　DPT: 268

能向												兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C			
3	3	3	4	4	3	4	4	4	5	5		I	0Y1

3159-172　**骨科助手**

(ORTHOPAEDIC ASSISTANT)（医疗）

在医务人员的指导下，施敷和去除固定的石膏或安装牵引器及其他骨科器械。

用弹力绷带、纱布、橡皮垫或其他保护性材料在敷石膏之前，覆盖病人骨折部位。浸湿石膏绷带，在骨折处缠绕以使石膏固定。告知病人怎样保护固定。使用电动石膏切割工具修整或拆除固定。安装牵引用的骨架、绳索、牵拉重物设施。在病人肢体上装置牵引支持并调整其张力，使之适度。用手工制作金属、塑料或石膏材料的固定夹板用于病人肢体。调整旋钮关节以使夹板与病人肢体相适应。用工具对骨科器械做小的修理使其适用并保持工作区井然有序。

GED: 3　SVP: 5　PA: M456　EC: I　DPT: 364

能向												兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C			
3	3	3	3	3	4	4	3	3	5	5		91	0Y

3159-174 **药剂助理**

(PHARMACY AIDE)（医疗）

在医院、药厂、药店协助药剂师工作。

在药剂师指导下配制合剂、油膏、溶液、洗液及其他药剂。包装药品。为药物、化学药品及其他药剂贴标签。协助登记发出和收回的麻醉品。计算发出的药品，保管药品清单，按照药剂师认可的方案准备定货单。开药品箱，按发货单清点，贮放。

要清洗和消毒瓶子、烧杯及其他玻璃容器和用具，清理药房。必要时在发药口回答问询和发药。必要时计算药房发出药品和麻醉药的药费。

GED: 3　SVP: 4　PA: L47　EC: I　DPT: 387

能向												兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C			
3	3	3	4	4	3	4	4	4	5	4		13	30Y

3159-178　**太平间技工**

(MORGUE ATTENDANT)（医疗）

为病理解剖室准备尸体。一般在医院工作或派出为指定人员服务。

把尸体放入冷藏库或解剖台上。摆放手术用具、实验室物品、固定液和尸体解剖需用的其他东西。在病理学家指导下切开尸体。保存从尸体内取出的组织标本。用棉花或其他材料填入尸体内，缝合皮肤切口，清洗解剖台，托盘和器械。配制固

定液。更换弄脏的台布。保存识别尸体的记录资料。在取得必要的法律文书后把尸体移交授权人员。必要时给标本拍照。必要时保存供医学陈列馆用的病理标本。

GED: 3 SVP: 4 PA: M4 EC: I DPT: 574

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	3	3	4	4	3	3	5	4	13	3Y

3159-182 献血门诊助理

(CLINICAL ASSISTANT) (医疗)

在献血门诊部协助取血。

接待献血者并询问有关健康情况。进行血红蛋白和血型检查。发给献血者合格者血型标签。向献血人说明到护士处献血的安排。消毒献血人的手臂，放在舒适的静脉穿刺位置。检查输血物品是否已齐全可用。抽血期间把塑料代内的血搅匀，以防凝结。向护士报告血流情况和献血者脸色变化。当装满时用电热器密封塑料袋。检查塑料袋是否封严，以防渗漏。包扎和消毒毛巾、皮肤消毒包、盆、棉拭和抹布等物品。为流动诊所用的拖车准备需用的物品。随流动诊所出诊和协助工作。对布巾分类、清点。清洗设备和小柜，保持诊所清洁卫生。

GED: 3 SVP: 3 PA: L4567 EC: I DPT: 567

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	4	4	4	4	3	3	5	4	13	5Y3

3159-186 兽医助理员

(VETERINARYX ATTENDANT) (医疗)

照料因病、受伤、治疗或手术后的动物。

使用杀菌器和高压灭菌器外科器械和其他设备，如橡皮手套、注射器、试管消毒。在手术室内摆设手术用的器械和物品。用电剃刀剪去动物手术野内的毛。手术时按照指示医嘱给动物麻醉药和氧，擦净伤口。手术后遵医嘱护理。进行简单的实验室化检，以协助医师诊断动物疾病。

以牵引、车送的方式将动物送至治疗室，并将其放到治疗台上。接待顾客，接电话，预约记账收费。

GED: 3 SVP: 3 PA: M347 EC: I 7 DPT: 674

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	4	3	4	3	3	3	4	4	13	3Y

3159-190 婴儿配餐室技工

(FORMULA-ROOM WORKER) (医疗)

准备瓶子，给为婴儿和其他病人配好的饮食物消毒。

使用磅秤、匙以及电动混合器依照配方称量和混合规定的各种成分，如奶、食品强化剂、糖、黄豆制品以及配好的肉品。把配好的分装在瓶内，封瓶口后贴标签，放入高压消毒锅按规定的时间进行消毒。消毒后取出瓶子，放在冰箱内。向餐厅和食品店订购食品。清扫柜台、桌子和工作区。必要时向病区分发成分配餐的瓶子。

GED: 2 SVP: 3 PA: L47 EC: I 6 DPT: 487

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	4	4	4	4	5	5	13	2Y3

3159-194 中心供应室卫生员

(CENTRAL-SUPPLY AIDE) (医疗)

清洗、消毒和组装医院设备、供应品和器械。

使用高压消毒锅、消毒器和消毒液擦洗和消毒外科器械、容器、注射器和其他设备。根据清单和编号的规定将手术用具、器械、手术衣和治疗盘打包、加标签、贴封及消毒，供应整个医院所用。检查橡皮手套，把破损手套剔除。给手套施滑石粉，按大小成双配套并加标签打包送去消毒。把消毒过的手套存放在指定的地方。

填写消毒用品申请单，并发送给指定部门。如需要还可按处方配制溶液。

GED: 2 SVP: 3 PA: L4 EC: I DPT: 687

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	4	4	4	4	5	4	13	2Y3

3159-198 急诊室服务员

(EMERGENCY-ENTRY ATTENDANT) (医疗)

协助收诊急诊病人。

根据急诊需要召唤专科医师。帮助将病人和伤员扶上轮椅、床或担架，运送到指定的病房。

有时可以在病人接受检查和治疗时协助扶持其身体，保持要求的体位。为病人和工作人员往返办事。

GED: 2 SVP: 2 PA: M34 EC: I DPT: 677

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	5	4	4	5	4	4	4	4	5	3	23

3159-199 医疗和保健方面的职业

(MISCELLANEOUS OCCUPATIONS IN MEDICINE AND HEALTH)

本残余类包括不能归入子类 315 的医疗和保健工作人员。

主类 33

艺术、文学、表演艺术及有关职业

本主类职业包括以下业务：通过雕塑、绘画、素描、镌刻和蚀刻从事艺术创造和制作，利用艺术手段说明、装潢和促进商品销售；产品设计和室内装饰；照片摄影；电影摄影和电视摄像；作曲改编、指挥和演出音乐舞蹈；在戏剧电影和广播节目中担任制作、编导和演出；广播通知；从事笔译、口译；准备并审编稿件。主要从事音乐、舞蹈和戏剧教学的职业归入主类27。美术、文学、表演艺术及有关职业可分为以下子类：

331 美术、商业美术、摄影及有关领域的职业
333 表演和视听艺术方面的职业
335 写作方面的职业

331——美术、商业美术、摄影及有关领域的职业

本子类职业包括以下业务：根据个人的理解，通过绘画、雕塑、素描、镌刻、蚀刻和其他方法从事艺术创造和制作；从事工业和商业产品的设计和装饰；为图书、杂志以及其他出版物绘制漫画和插图；利用艺术手段说明、装潢和促进商品销售；用照相机、电影摄像机和电视摄像机摄制照片或画面。本子类中的监理职业与他们管理的工人列入同一细类。美术、商业美术、摄影及有关领域的职业可分为以下细类：

3311 绘画家、雕塑家及有关艺术家
3313 产品设计和室内装潢师
3314 广告和插图艺术家
3315 摄影师和新闻、影视摄影师
3319 美术、商业美术、摄影及有关领域的职业，未归他类者

3311——绘画家、雕塑家和有关艺术家

本细类职业包括以下业务：根据自己的理解，通过绘画、素描、雕塑、镌刻、蚀刻进行艺术创造。其活动包括：使用油彩、铅笔、蜡笔以及其他绘画用具从事写实画、抽象设计及类似艺术作品的创造；利用可塑材料、如：木头、石头、粘土和金属材料制作立体的装饰品和象征性的作品；创造原始设计，并把它镌刻或蚀刻在金属、木头或其他材料上，以便复制；以生产为基础的绘画、雕塑、镌刻、蚀刻职业归入其他主类、子类和细类。有关艺术品的保存、复原职业归入子类235，使用木、石和其他材料，通过雕刻对美术作品进行商业复制的职业归入细类3319。

3311－110 **绘画艺术家**

(ARTIST, PICTORIAL)（专业和技术服务，未归他类者） DPT:061

GED: 4 SVP: 8 EC: B PA: L457

采用不同的手法和技术，创造写实画、抽象设计和相似的作品。

构思写实画、抽象设计。选择用料，如：油彩、水彩、铅笔、蜡笔或墨汁；准备绘画中所用器材；安排景物或指导模特的姿态以便达到作品所要求的布局和效果。在纸、帆布、木板和其他选用的材料上勾画出作品的轮廓。根据需要配制液体颜料，利用不同的手法和适当的技术去调谐线条、颜色、设计和总体的关系，使其成为协调一致的艺术整体。为完成的艺术品喷涂定形剂或保护剂。例如：清漆或丙烯酸溶液。

有的可以为出版物画制插图，有的可以根据不同的手法、技术和题材进行创作，并获得相应的称谓，如：

炭精画家
山水画家
油画家
肖像画家
墨水速写画家

3311－114 **雕塑家**

(SCULPTOR)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: 061

GED: 4 SVP: 8 EC: B6 PA: L457

利用可塑材料如：木头、石头、粘土或金属，创造和制作立体的装饰和象征性的作品，履行下述各种职责：

构思雕刻的设计，确定采用的材料和技术。选择大小、质量和纹理合适的材料。画出雕塑的草图，或用蜡或石膏制作模型；根据作品的要求安排景物或指导模特的姿态以满足艺术创作的需要。用手工或电动工具，如锤、钻、凿子、刀等，把材料刻塑成需要的形状。用手或手工工具把可塑材料，如：粘土、蜡等制作成雕塑模型。烧制陶器、或准备浇制金属雕塑的模具。使用焊接和其他金属加工设备把金属制成艺术品、或用石匠用具制作石制艺术品。

有的可以根据所采用的技术和手法及雕塑作品类型的不同，获得相应的称谓，如：

泥塑家
爱斯基摩艺术雕塑家

金属雕塑家
碑雕家
木刻家

3311－118 **刻印艺术家**
(PRINTMAKER)(专业和技术服务，未归他类者) DPT: 081
镌刻、蚀刻艺术家
GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: S47

利用下述任一方法创作、镌刻、蚀刻和印刷美术作品：

1.用墨水、蜡笔、粉笔在金属、木头或其他材料的板面上进行构思、设计。用雕刻工具沿着构画的线条在材料上刻出浮雕。2.清洁蚀雕用料表面，在其表面上涂上防酸腐蚀的化学合成剂。用雕刻工具在板面上刻出设计图案，要刻透涂抹的防腐层，使要被腐蚀的部分暴露出来。把雕好的板块浸泡在酸溶液中，腐蚀暴露的部分以便制浮雕板。取出板块冲净，停止腐蚀反应。反复进行蚀刻处理，直到充分腐蚀取得良好效果，再涂上保护层。3.用钢笔、墨汁、铅笔和炭精在纸上构思并画出设计图案；用手工操纵穿孔器，沿着构画的线条打出小孔。把穿好孔的图案正面向下，放置在一个光滑平整的软石平面上，利用可作标记的材料透孔留迹。取掉图案，留下石料，利用石匠工具，沿着已留下痕迹的线条进行雕刻，把刻好图案的板块固定在手印机上，利用滚筒或其他油墨填压器在刻好的石面上涂加印色。把纸、布或其他材料平放在印面上，拉紧压杆或旋转压紧螺钉加压以便印出图案。根据试印情况修改雕刻和蚀刻以求取得最佳效果。

3311－122 **图腾柱雕刻家**
(CARVER, TOTEM POLE) (木材加工和木制品生产) DPT: 281
GED: 3 SVP: 8 EC: B PA: H347

利用手工工具，在木杆上雕刻和绘制表示加拿大人印第安部落的历史传说和主题的人物和动物，用铁棍和支撑物把木杆固定在木槽或木墩上以利雕刻。分析要表现的家谱、部落历史资料，用铅笔或粉笔在木杆上画出合适的图案，用手工工具，如：斧、双刃刀、直刻刀，按勾画的线条浮刻出所画图案。用刷子和土产的混合染料或商业油彩，把刻好的图腾柱涂上适当的颜色。

有的可以从森林或木料场选择树木作图腾杆，去枝去皮后，再运到工作地点。

3313 —— 产品设计和室内装潢师

本细类职业包括把美学思想和技术及其他方面要求融合在一起来进行工业和商业产品的设计和内部装饰的有关业务。其活动包括：从事广泛的产品设计，例如：家具、装饰品、服装、纺织品、陶器、手提包、鞋、纸印债券和包装箱的设计；设计室内装饰和计划家庭、公共建筑及其他地方的装饰。建立广告牌；设计和编排彩色玻璃橱窗。设计舞台、电影和电视生产中的布景。

3313－110 **展览会和陈列馆设计师**
(EXHIBITION AND DISPLAY DESIGNER) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 031
展览和陈列设计师
GED: 5 SVP: 8 EC: B PA: L4567

为达到诸如广告、宣传、教育的目的，设计和布置展览会和陈列馆。

同监理人员或客户商量设计项目，审查议定中的展址，并将其速描或拍摄下来，研究这些速描和照片，确定其色调、光线及透视情况，以便合理安排材料和背景，制作或指导其他工作人员利用绘图用具、剪刀、纸板制作展览的工作图和模型。把设计终稿交给监理人员或客户审定。指导工人把材料组装起来。所用材料有塑料、熟石膏、布、皱纹纸等。设计并布置注释说明和图片，以便帮助观众明了展品和陈列品。指导聚光灯、彩色灯和其他照明设备的布局。

3313－114 **室内设计及装饰师**
(INTERIOR DESIGNER AND DECORA-TOR) (商业服务) DPT: 051
家庭装饰顾问；室内装饰师
GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: L4567

为家庭、工业、商业、机关和其他单位的建筑计划和设计室内美学装饰。

根据顾客的要求和喜好，分析使用要求、要求的格调和室内装饰的目的，设计色调和谐的方案，画出各区家具陈设安排的草图、预算经费和所需材料，并把计划送交客户审定，选择或推荐要买的装饰品和实用材料及附件，例如：家具、灯具和画，或调整原有装饰的设计，以便使其和装饰计划保持一致。

有的可以指导工人喷刷墙壁、铺放地毯、安装室内固定设备和帷幕、布置家具和陈设。

3313－118 **家具设计师**
(FURNITURE DESIGNER) (家具) DPT: 061
GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S4567

根据设计趋势和制作技术的知识，设计供生产用的成套家具或单件家具。

同生产、设计和销售人员交换意见，以便获得及讨论有关设计的建议。估价这些建议，并把有希望的设计画出草图。征得客户设计委员会或受权公司的批准后，按比例画出设计图纸。画出或指导画出加工图纸，注明尺寸及所用材料等。

有的可以为适应设计趋势的变化和顾客的喜好，筹划改进设计。有的可以在推出新样式时，就新样品的特殊要求问题培训助手或指导工厂工作人员。

3313－122 **布景设计师**
(SET DESIGNER) (广播、电影与舞台艺术) DPT: 161
舞台布景设计师
GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: L4567

为舞台、电视、电影设计布景。

阅读剧本，以便明确布景反映的年代、地点和格调。研究图书馆和档案馆存放的图片和文字资料，参观博物馆、美术馆以便熟悉布景所表现的建筑风格、周围环境及时代。利

用绘画用具勾画初稿并将其送导演或制片人审定。用硬纸板、熟石膏、塑料等材料手工制作微型布景模型。为布景组装工人准备标有层次和详细布局的工作图纸。监督按微型模型建造布景和陈设。制作特殊的舞台灯光以期取得戏剧性或装饰性的效果。

3313-126 **彩色玻璃艺术家**
(STAINED-GLASS ARTIST)(玻璃) DPT: 061
玻璃画家；彩色玻璃橱窗设计师
GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: L4567

利用肖像、宗教象征、纹理学、装饰设计以及颜色、光线、阴影在玻璃上作用的知识，为窗户、灯罩及其他物品进行彩色玻璃设计。

征求客户和监理人员的意见，以确定需表现的主题。用彩色纸制造微型彩色模型或仿真品，并由客户审定。就所遇到的技术问题同其他工作人员进行讨论。在设计图上注明哪里的玻璃需要切割，哪里需要加铅。在彩色玻璃片上进行染色和绘画。用画笔、液体溶剂调好的粉状颜料，为镶嵌图案润色，染出头发色调，画出头部的背景，描出面部特征，衣服的褶纹和其他细节。

有的可以在窑中烧制玻璃使颜色固定，利用烧置的间隙对玻璃进行润色，有的可以从事某一方面的生产，并获得相应的称谓，如：

彩色玻璃漫画家

3313-130 **裘皮服装设计师**
(FUR DESIGNER) (毛皮制品) DPT: 081
GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: L4567

为用户进行裘皮服装的款式和花样设计；例如：皮外罩、斗篷、夹克、毛皮长围巾。

利用各种裘皮的特性、处理技术和流行式样的知识，在纸上草画设计成衣，利用绘图用具在纸上把草图放大以便大批生产时使用。用裁剪用具裁剪。

有的可以设计布料外衣和布、皮混用的外衣。有的可以为特殊用户设计，并监督已设计好的服装的生产。

3313-134 **服装设计师**
(GARMENT DESIGNER) (服装与织物、针织) DPT: 081
GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: L47

为新种类、新式样的服装生产进行设计。

在印好的样图上勾画出式样的轮廓；利用尺子和绘画用具在纸上按其实际尺寸画出衣服各部。用剪刀裁剪，并拼成样服。写下样服规格，如结构、色调及所用衣料的种类。由模特对样服进行试穿检查，并做必要的修改。有的可以安排对新设计服装进行实用、水洗或干洗的试验。有的可以指导服装裁剪师和缝纫师的活动。有的可以进行不同服装的设计，并获得相应的称谓，如：

套服设计师

夹克设计师

3313-138 **工业产品设计师**
(INDUSTRIAL PRODUCTS DESIGNER) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 081
GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: L4567

从美学和技术要求方面考虑，为工业产品进行设计。

研究生产目的、技术规格、成本限制、采用材料、生产方法、潜在用户的喜好以及其他对产品设计有影响的各种因素，求得一个与实际用途、成本要求相匹配的设计方案。绘制草图，标明产品的风格、形状、尺寸和产品总体外形。根据管理人员及客户的要求对设计进行修改。

有的可以画出产品的技术图纸、模型和式样，作为生产工程师和技术工人的指导。有的可以监督从事准备详细图纸和生产说明书的技术人员的工作。有的可以从事某种具体产品的设计，并获得相应的称谓。

3313-142 **鞋类设计师**
(SHOE DESIGNER) (制鞋和修鞋) DPT: 081
GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S47

创作和改革鞋的设计。

利用绘画用具，如：蜡笔、彩笔、软铅笔、直尺和三角尺，画出草图、流程图和图表来说明设计。起草设计规格，如：颜色的配比，结构种类、材料的选用等，改进已有的生产方法和程序，如减少或增加生产过程，以生产设计好的产品。为工厂生产和行政管理部门编写关于新设计变化的指导材料，剪纸样，制作硬纸板、金属和木头的样鞋。

有的可以从事收集竞争者产品的数据，分析新式样、材料和生产方法。有的可以指导其他设计人员和样品制作者的活动，并获得相应的称谓。

3313-146 **纺织品设计师**
(TEXTILE DESIGNER) (纺织) DPT: 061
布匹设计师
GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S4567

设计纺织品用布匹，标明织法、花式、颜色、纱的支数，以纺织新面料，来满足消费者的使用要求及其对式样的喜好。

通过对流行式样的趋势、纺织品知识和用途的研究，发展纺织品设计的新思想。同技术人员和商业人员商量，以获得对产品设计的设想和评估客户对新式样、新面料的接收能力。用笔和尺将设计的图描在绘图纸上。准备注有详细织法、精加工法和颜色等书面说明。检查样机生产的样品，并在必要时修改设计。

有的可以估算新面料的成本，有的可以进行不同产品的设计，并获得相应的称谓，如：

小地毯设计师

纺织品标牌设计师

3313-150 **商品设计艺术家**
(COMMERCIAL-DESIGN ARTIST) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 081
GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: S47

为商业产品设计装饰图案。

研究生产目的、技术规格、成本限制以及影响产品装饰的其他因素，例如：面料、墙纸、陶瓷和玻璃产品。用美术材料创作新设计，并取得赞许。根据管理部门或顾客的要求对设计进行修改。不从事工业产品，如：用具、家具和纺织品的外形

及结构的设计。

有的可以制作装饰品的图纸或样品，为生产工程师和技术工人示范。有的可以从事某种产品的装饰，并获得相应的称谓。

3313-154 **包装设计师**

(PACKAGE DESIGNER) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 081

GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: L47

设计产品包装，如：食品、饮料、化装品、香烟和药品等包装。

考虑包装的各种因素，如：易拿取、易存放、顾客喜好、产品的特性和生产成本等，画出包装的基本设计；修改并完成设计，利用颜料和画笔着色，画上其他标记；利用生产中的实际材料或仿真材料制作样品。

3313-158 **陶器设计师**

(POTTERY DESIGNER) (水泥、石料及粘土) DPT: 081

GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: L47

创作陶器的外形和式样的设计图并制作样品。

用绘图用具草画出新的设计式样和风格，把设计好的装饰图案描在已绘制好的陶器的图纸上，并用水彩调整明暗和色调，使其更协调，在陶工旋盘上手工制作粘土样品。在样品上画好设计图案，用刷子上底釉，根据釉色、烧制、装饰、生产过程的知识对设计的外形、式样进行修改，以期达到生产要求。

有的可以在窑中烧制样品。

3313-162 **妇女时装设计师**

(WOMEN'S FASHION DESIGNER) (零售业) DPT: 061

定制服装设计师

GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: L4567

根据顾客的身材和对时装的要求设计女式服装。

讨论用料、式样和颜色，就流行式样、适用性和满意的外观向顾客提出建议，在草图上标出服装的规格以指导裁缝进行裁剪，请顾客试穿，检查各部位是否合适，并记下需要修改的地方，以便使其更合体。

有的可以为顾客设计单件或全套服装。有的可以指导缝纫和修改服装人员的工作。

3313-166 **纸品债券设计师**

(DESIGNER, PAPER SECURITIES) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 061

GED: 4 SVP: 8 EC: I PA: S4567

利用镌刻和印刷的知识，对诸如纸币、债券的印刷进行艺术设计或修改客户交来的草图。

审查客户建议的草图，根据镌刻印刷设备的特点和限制对草图加以修改，用绘画用具加进新内容防止伪造，选用或建议使用使人悦目的与债券要求一致的色调。

有的可以为客户设计或提出设计的建议。有的可以建议装饰因素和各式各样印刷技术以及其他综合方法，以便进一步排除伪造的可能性，增添艺术色彩。有的可以因设计的债券种类不同，给予相应的称谓，如：

纸币设计师

3313-170 **商品陈列监督**

(SUPERVISOR, DISPLAY) (商业服务) DPT: 031

时样协调人；高级陈列艺术家

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: L4567

监督和协调从事为商店橱窗和内部商品陈列的设计、布局和建造人员的活动。

履行职责名称 01-250 所述的职责。设计陈列品的安排并选择主题、颜色及所用物品。监督用木料、塑料、纸和玻璃等材料建造展架的过程。安排灯光和选择色调。

有的可以准备及保持商店楼层的整体设计。

3313-174 **刺绣品设计师**

(EMBROIDERY DESIGNER)(纺织) DPT: 081

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: S47

设计织物刺绣图案。

根据客户喜好、美学要求、刺绣技术等有关知识，开发新设计和新图案；在图上画出设计图案，送给管理人员和客户，求得赞许；用钢笔和彩色墨水把原来的图纸或草图、样品、图片按比例放大；用软红色蜡笔把穿孔设计图案转印在纸上。

有的可以利用放大机放大设计，有的可以用电冲工具冲画设计图案。

3313-178 **手提包设计师**

(HANDBAG DESIGNER) (皮件) DPT: 081

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: S47

设计女式手提包。

利用彩色墨水、钢笔、铅笔、尺子等绘画工具和材料在纸上画出设计草图。在设计草图边缘上注明设计的规格，如颜色、式样和拟用材料。利用绘图工具把设计部分的原本转画在吕宋纸、硬纸板或模压板上，并画出针脚线及装饰图案等细节。用剪、刀和缝纫机按图案下料做成样品。画出设计流程图、设计草图以备商业出版。

有的可以做纤维、金属和木料的饰物。有的可以从事妇女手提包框架的专门设计，并获得相应的称谓，如：

手提包框架设计师

3313-182 **招牌设计师**

(SIGN DESIGNER) (商业服务) DPT: 081

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: S47

设计建筑物和其他结构的有照明或无照明的招牌。

根据客户要求在广告纸上画出标明细节的设计轮廓，确定字体、位置安排，并用美术用具描出招牌上的字母。利用塑料、玻璃管的生产知识，画出招牌的图案部分、特殊效果和背景处理。确定标牌的色调或根据客户的要求配色，并用颜料或蜡笔为设计图上色。草画出标牌安置好后的透视图，并征求客户的意见。记下设计的详细规格，标出尺寸、颜色、材料、特殊效果、背景处理、以便绘图人员为生产准备工作图纸。

3313–184　**办公室布置设计员**

(OFFICE–SPACE PLANNER)（商业服务）

为政府和企业单位经济合理地利用空间和设施进行设计。

与顾客协商，弄清室内办公人员的工作关系以及对家具、设备和活动空间的要求。检查建筑物或办公室场所以考虑如何使用才方便合适，并考虑照明、空气流通以及其他因素。丈量面积，计算整个可资利用的空间。画出平面图，标出活动墙、家具和设备位置，电源和电话线插座以及其他设备的安放位置。将平面图提交顾客以征得同意。需要时指挥工人搬动家具和设备以及安排设施。

GED: 4　SVP: 7　PA: L4567　EC: I　DPT: 168

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	2	3	4	3	3	4	5	5	71	0Y

3313–186　**徽标设计师**

(CREST DESIGNER)（杂类产品制造，未归他类者）　DPT: 281

GED: 4　SVP: 5　EC: I　PA: L47

为某些组织如体育俱乐部和学校等设计和安排供印制的团体徽标的图案。

利用绘画用具按比例画出设计图样，其中包括字母、数字和象征物，如代表这一组织传统或特点的王冠或动物。根据印刷方法的知识和经验，在绘制好的图纸上注明各自的颜色和印制方法。

3313–199　**其他产品设计和室内装潢师**

(MISCELLANEOUS PRODUCT–AND–INTERIOR DESIGNERS)

本残余类包括未归他类的产品和室内用品设计人员，例如：从事渔具、行李箱、旅行拖车、活动房屋内部设计以及刷子、家庭用品、服镜架等新奇产品的设计人员。本残余类定义职业名称的典型例子有：

行李箱设计师（皮件）

新奇小物品设计师（杂类产品制造，未归他类者）

渔具设计师（体育用品与玩具）

旅行拖车内部设计（汽车）

3314 —— 广告和插图艺术家

本细类职业包括为图书、杂志、招贴画、报纸、路边画廊、电视商业广告、动画片和其他广告、插图、娱乐、信息传播创造和制作插图、设计、动画、漫画等有关业务。科学插图画家归人本细类。有关工程和建设领域的技术插图画家归入细类2163。

3314–110　**艺术监督**

(SUPERVISOR, ART)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 031

GED: 5　SVP: 8　EC: I　PA: L4567

指导并协同从事出版物或招贴画、招牌、电影的插图设计和版面编排的艺术家的活动。

履行职责名称01–250所述的职责。设计标明或未标明具体规格的艺术品，并利用书画刻印艺术的知识，编排单色或多色插图。

有的可以指导对机器、机器部件和其他题材的拍摄工作以利文字说明。有的可以监督从事报纸、插图、广告设计和编排的艺术活动，并获得相应的称谓，如：

广告艺术监督

3314–114　**动画片绘制师**

(ANIMATOR)（广播、电影与舞台艺术）　DPT: 061

动画艺术家、卡通画家、电影画片家

GED: 5　SVP: 7　EC: I　PA: S47

创作和绘制电影动画片，描绘出连续的画面、表现人物戏剧活动的必要动作。

为电影生产准备脚本和故事情节板。制作安排场景，用指定的颜色标出每场的颜色或注明将用的颜色。创作并准备每个角色的画面形象或草图。画出动画片框内所有移动物体的细微变化，勾画出足够数量的连续动作画面以便在连续投影时产生视觉暂留现象。协同辅助人员工作。

有的可以专门准备表现风、雨、火或类似效果的连续画面。有的可以指导和编辑对话声音的录制，以备声、像同步配制。

3314–118　**商业艺术家**

(COMMERCIAL ARTIST)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 061

刻印艺术家

GED: 5　SVP: 7　EC: I　PA: S4567

创制插图以供报纸、书籍或其他出版物、招贴画、招牌和画廊使用。

研究有关的建议、草图和书面说明，和同事及客户讨论确定插图的风格、版面大小、颜色的使用以及应该考虑进去的类似因素。画出需表现物品的草图，并根据记忆、模特形象或参考材料对草图进行细加工，将图上呈审定。在拟定的生产方法中选用视觉效果最好的方法制作审定的作品。为字幕、标题、广告和其他目的设计字体。

可在某一领域有专长，并获得相应的称谓，如：

广告插图设计师

时装艺术家

平板印刷艺术家

招贴画艺术家

招牌书写艺术家

3314–122　**医学插图画家**

(MEDICAL ILLUSTRATOR)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 061

GED: 5　SVP: 7　EC: I　PA: L4567

将医学上的新发现用设计制成的挂图、油彩图、流程图、动画和模型表现出来以备出版、展览、演示、咨询和在教学和科研中使用。

同医学和教学工作者商量明确制作要求和题材的处理方法，观察外科手术、科研过程，解剖标本和病理标本、异常病例、放大的微生物和动植物组织的实物或录相，制作草图。利用笔墨、单色涂料、水彩、炭精以及混合剂完成插图的绘制。

制作或指导他人制作石膏、蜡、塑料以及其他材料的立体模型。设计和制作演示设备，例如：动画片和电影短片，做到能连续展示，以表示动作连续性。

有的可以专门从事某一医学领域中的插图设计，并获得相应的称谓。

3314-126　科学插图画家

(SCIENTIFIC ILLUSTRATOR) (专业和技术服务，未归他类者)　DPT: 061

GED: 5　SVP: 6　EC: I　PA: S4567

利用基本科学知识，为出版、展览、科研和教学活动绘制科学课题的插图和过程图，制作结构模型。

同教员、出版者和其他人员商量确定对题材处理的要求。利用美术和光学仪器，如显微镜和投影仪，及对科学试验和标本的观察，或根据照片画出草图。根据作品的用途，用不同手段和颜色制成插图。准备图表、流程图以及其他演示设备以说明主题。组装或指导组装塑料、石膏和蜡制的教具模型。

可能专门从事某一科学领域中的插图绘画，并获得相应的称谓，如：

生物学插图画家

3314-130　背景和标题艺术家

(BACKGROUND-AND-TITLE ARTIST) (广播、电影与舞台艺术)　DPT: 081

GED: 5　SVP: 7　EC: I　PA: L47

绘制电影的标题、小标题、文字说明及标题背景。

研究文字的大体排列，选用能表现最佳视觉效果，最符合拍摄要求的技术和方式，如钢笔、墨汁、水彩、彩笔、刮板、蛋白、油彩。在赛璐珞或纸上用指定的字体绘制最后确定的编排。绘制标题背景、图案及布局。草写电影的文字说明部分，并上交审定。经加工后供摄影用。

有的可以利用照像制版方法准备活版印刷字，操纵手工印刷机把文字印制在赛璐珞上。有的可以把绘制或印制好的标题和文字粘贴在赛璐璐板上。有的可以在电影拍完后书写字幕、标题和文字说明部分。

3314-134　漫画家

(CARTOONIST) (印刷和出版)　DPT: 081

GED: 5　SVP: 7　EC: I　PA: S47

创作漫画说明故事，以表现人物和事件。多采用讽刺的手法。

确定主题，例如：用一组画说明一个故事或用幽默讽刺手法描绘现实社会和政治事件。用铅笔在硬纸板或纸上画出漫画的草图，用钢笔、排笔、墨水、油彩或压粘图案完成草图的明暗和着色处理。

有的可以为漫画准备文字说明。有的可以把漫画送交编辑和刻印部门。有的可以把风云人物搬上幽默画。有的可以专门从事政治或体育漫画，并获得相应的称谓，如：

政治漫画家
速写漫画家
体育漫画家

3314-135　视频文字设计员

(VIDEOTEX PAGE DESIGNER) (专业和技术服务，未归他类者)

使用计算机撰写文字，做图形显示，制成视频文字供人们在屏幕上观看。

通过研究顾客提交的方案、草图或模型，弄清准备在显示屏幕上出现的信息的性质。与顾客讨论内容并提出显示数据资料格式的建议。编制方框图或视频文字各页的草图，注明要采用的说明文字和图形，做出完成文字图表的成本预算。征得顾客对上述设计适用与否的认可及对将要提供的材料费用的同意。运用创造性的设计技巧，写出文字，画出预想的图形，做出每天的版面设计草图。使用键盘或光电笔和图形输入装置把文字或图形逐页输入计算机，指令计算机组织和显示信息，以便能提供用色彩、浓淡、图释、字体、动画面和其他方面操纵输入的基本数据。将专用的硬拷贝再现装置接到计算机上，把已计算机化的视频文字转换成彩色照片或幻灯片录入盒式录像带，并征得顾客审核认可。

GED: 4　SVP: 7　PA: S4567　EC: I　DPT: 061

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	2	2	4	2	3	3	5	3	862	5X9

3314-136　版面布局设计师

(LAYOUT MAN) (专业和技术服务，未归他类者)　DPT: 081

版面艺术设计师

GED: 4　SVP: 7　EC: I　PA: S47

为广告、图书、杂志和报纸的插图进行版面设计。

研究版面所用的插图、照片和文章，或根据顾客要求的规格，草画插图，安排版面。决定需复制照片的大小，删掉不必要的部分，以减少所占版面，取得最佳效果。绘画出综合版面（版面的最后布局）并上报审定。制作已被批准的设计。对画面、照片和文章进行合理的艺术安排。确定尺寸大小和字体。在作品上标出印刷说明。

有的可以用墨水和排笔对照片进行润色，有的可以专门从事广告版面设计，并获得相应的称谓，如：

广告版面布局设计员

3314-140　卡通背景艺术师

(CARTOON-BACKGROUND ARTIST) (广播、电影与舞台艺术)　DPT: 061

GED: 4　SVP: 7　EC: I　PA: S47

协助进行各种动画片的艺术创作。

检查卡通人物和连续动作的草图，根据对他们与背景布局关系和其他景物效果的估价，来选定布景的绘制色彩。与动画家商讨所用背景的色彩图案和配合的效果。附上画面色调说明或拟定彩色图案和格调，并使用水彩、油料或墨水画出动画片背景。参见职务名称 02-040 的定义。

3314-146　书法艺术家

(LETTERING ARTIST) (专业和技术服务，未归他类者)　DPT: 281

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: S47

为广告、书籍和其他印刷品绘制精致的文字。

研究排列方式和题材布局，确定所需字形特征和风格。用铅笔和尺子勾画出字体平直和弯曲的外缘。用墨水笔或油彩，油画笔绘制文字，以便印刷复制。

有的可以为正式文件书写美术字，比如：毕业证书，并获得相应的称谓，如：

文件美术书写员

3315——摄影师和新闻、影视摄影师

本细类职业包括与照相机、电影摄影机、电视摄像机拍摄人物、事件、景物、资料和产品有关的业务。其活动包括设计艺术和特殊效果，准备并安排主题、设计安装特殊摄影器材。

摄影师

3315—110 至 3315—150

3315—110 普通摄影师

(PHOTOGRAPHER, GENERAL) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 062

GED: 4 SVP: 7 EC: B PA: L4567

利用有关感光材料的感光效果、照相机功能及艺术构图的知识，用照相机拍摄人物、景物、商品及其他物品，并冲洗胶卷。

根据具体任务的要求，选用照相机和胶卷。选用人工辅助光源，例如，必要时使用反光板或超高速闪光灯等。运输照相器材并在指定地点安装设备或指导助手安装设备。选择或设置适当的背景，摆好主摄物与陪摄物的位置，使用曝光表，测量主摄物的反光度。将胶卷装入相机胶片箱，按理想的角度安装相机，根据光线条件调整镜头焦距、光圈和理想的曝光度。通过取景框观察被摄物并调整相机角度以得到满意的构图。必要时，再次调整光源设备以得到更好的光线和色彩效果。按动按钮手柄、快门，使胶片曝光；卷动底片准备下次摄影或换上新的底片。把摄完的胶卷送到暗室，手工或使用洗印设备配制洗印药水，冲洗底片及印制照片。

有的可以指导或协助其他摄影人员工作。有的可以恰当地使用滤色镜以改变到达底片的光线类型。有的可以使用气笔修改底片，使用放大机扩印照片，裱贴和给照片加框纸。

3315—114 科技摄影师

(SCIENTIFIC PHOTOGRAPHER) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 060

GED: 4 SVP: 7 EC: B PA: L4567

拍摄植物、动物和矿物标本，为科技和医学杂志书刊、资料、研究和教学提供插图和图象依据。

履行与职业名称 3315—110 类似的职责。专门摄制病人、解剖结构、肉眼可见的微小标本、动物和植物机体以及生理和病理过程的照片和电影片。运用基本科学知识和专业技术如定时监视，照相和高速摄影及紫外线和红外线的知识，摄制需用特别设计和制造的设备才能记录的、常态下不可见的现象，配制光敏材料的化学药剂，利用投影技术，制作各种透明片、幻灯片，合成照片、彩色照片及放大照片。设计专用设备和制作程序。复制 X 光片和类似胶片。

有的可以从事照相领域的研究项目，以发掘新的方式显示科学数据。有的可以专门从事于某一领域或某项技术，并获得相应的称谓，如：

生物化学摄影师

医学摄影师

显微摄影师

3315—116 法庭摄影师

(FORENSIC PHOTOGRAPHER) (政府服务)

在审问的各阶段将证物拍照，将证据永久记录在案，供开庭时使用。

履行与职业名称 3315—114 类似的职责。在犯罪现场或法院化验室，使用各种摄影设备和技术将证据拍照。用紫外线、红外线和红外诱发冷光方法检查文件、衣服以及其他物品以发现情况。给其他法院化验室专家提供摄影服务，协助他们审查分析证据。制做直观教具和图表供讲课及展示证据之用。配制化学药品冲洗胶片，手工或操作自动冲印机械制作负片并洗印。

GED: 4 SVP: 7 PA: L4567 EC: I DPT: 062

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	3	3	2	2	4	3	3	3	4	2	980	X9

3315—118 商业摄影师

(COMMERCIAL PHOTOGRAPHER) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 062

GED: 4 SVP: 7 EC: B PA: L4567

拍摄各种商业和工业用途的照片，比如广告和商业宣传。

履行与职业名称 3315—110 类似的职责。专门从事供广告、技术文献、社会关系、使用说明手册和其他工商目的用的商品、工业品、时装、机械、建筑、人物和其他物品的摄影。与客户和雇主商讨以决定摄影要求。与广告商、艺术师和其他人员协商以达到对照片质量的目的要求。在拍摄时装照片时指导模特摆出最佳姿势以显示厂家产品的优点。

3315—120 摄影技术员

(PHOTOGRAPHIC TECHNICIAN) (军事)

为武装部队各单位提供摄影服务。

履行职责名称 01—300 所述的职责。安装并操作照相机，拍摄社会上发生的事件以及人像。安装并操作电影摄影机，安装并操作高速照相机、仪表、雷达和录相机。冲洗胶片和洗印照片。维修飞机上安装的摄影设备，如光学传感器，机载侦察和制图设备等。检查、清洗并调整摄影、视听和辅助设备。汇编技术和作业报告、统计并保存摄影记录和技术指令。将与原型匹配的附件安装在摄影设备上。设计、制作光学记录系统并将其安装在舰艇、飞机或地面车辆上。

GED: 4 SVP: 7 PA: L4567 EC: B DPT: 062

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	2	2	4	3	3	4	4	3	91	90Y

3315-122 **总摄影师**
(CHIEF PHOTOGRAPHER) (任何行业)
DPT: 138
GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: S4567

指导和协调工业和商业摄影师的活动。

履行职责名称 01-250 所述的各项职责。指导摄影师从事各种类型的摄影和洗印工作，以满足公司和客户的要求。训练并指导暗室技术人员洗印照片。为展出和出版作品做摄影的技术准备。发展和保持与公司职员和顾客的良好关系。

3315-126 **肖像摄影师**
(PORTRAIT PHOTOGRAPHER) (专业和技术服务，未归他类者)
DPT: 052
GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: L47

在摄影棚内或其他地点拍摄人物照片，要求忠实地表现出人物的外形特征和性格特点。

履行与职业名称 3315-110 类似的职责。专门从事肖像摄影。研究顾客的要求以决定取舍，并使顾客在就座之前消除紧张情绪，说服顾客摆好姿势以便突出人物理想的特点，掩盖不理想的部分。

有的可以专事拍摄护照或身份证的照片，或拍摄社交场合的人物照片。有的可以拥有并经营一个照相馆或摄影室，并获得相应的称谓。

3315-130 **新闻摄影师**
(NEWS PHOTOGRAPHER) (印刷和出版)
DPT: 182
GED: 4 SVP: 7 EC: B PA: L47

使用照相机为报纸、杂志和其他出版物拍摄有新闻价值的题材和事件的照片。

履行与职业名称 3315-110 类似的职责。专门从事外出至某地点摄制目前公众有兴趣的人物和事件的照片。亲自把摄完的胶卷送回洗印或把胶卷交信使送回总部。

有的可以用照片传送设备把冲洗好的照片发回办事处或其他地点，以利迅速发表。有的可以专门从事某一新闻领域的摄影，如体育或国际关系，并获得相应的称谓。

3315-134 **动画摄影师**
(ANIMATION CAMERAMAN) (广播、电影与舞台艺术)
DPT: 262
GED: 4 SVP: 7 EC: I6 PA: L4567

使用专门相机，摄制供彩色或单色卡通片、动画和标题用的单幅照片。

研究拍摄工序，决定能表现理想效果的设备和技术，把背景画面置于活动工作台上，在工作台上方安置照相机。在背景画面上放置一块或数块已画好动画或文字的醋酸酯板，并用玻璃板压好。曝光，摄下一幅画面，换上动画中的下一个画面，重复拍摄过程。为取得最佳动画效果精确计算活动工作台移动的距离，用数学公式计算并调整曝光的光圈，以达到渐入和渐出等特殊效果，为动画师就用不同胶片拍摄时适宜的色调和其他事项提供意见。

有的可以编制计算机指令，以便在使用电动或电子驱动机构时，控制摄影机和动画台的安置和移动及摄影机快门和光圈的动作。

3315-138 **航空摄影师**
(AERIAL PHOTOGRAPHER) (专业和技术服务，未归他类者)
DPT: 282
GED: 4 SVP: 7 EC: B256 PA: L467

在飞机上进行新闻、科技、城市规划、农业生产、地图绘制、经济或军事目的的空中摄影。

在标有高度和包括飞行区域的地图上，研究预定的航线。计算为获得照片所需的曝光次数与时间间隔，并对照相机进行必要调整。确定使用何类胶卷，如：黑白、彩色、红外，并把胶卷装入相机。确保相机稳固地装在飞机中的特殊支架上。调整曝光时间。使相机保持水平并始终朝着航线方向，并不断进行调整。

有的可以在计算好的间隔时间按下手动快门。有的可以配制冲底片和洗像所用的各种溶剂和药水。有的可以将所摄照片拼接成地区图。有的可以在地图上标清飞行路线和飞行高度。

3315-142 **跑道终点摄影师**
(RACETRACK-FINISH PHOTOGRAPHER) (消遣与娱乐)
DPT: 382
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L47

使用摄影器材拍摄、冲洗并展示赛马跑道终点照片。

配制好冲印药水并使其处于随时可用状态。将专用相机固定在拍摄终线的适当角度上，装好胶卷，根据光线调好光圈，当赛马接近终线时按下快门按钮，使电控相机开始工作，当最后一匹马跑过去以后使相机停止工作。迅速取出摄完的胶卷，用手工或机器将胶卷冲洗出来。立即将底片装进投影仪在屏幕上放出来供裁判们参考。比赛结束时洗印、放大那些在终点附近足以决定获胜者的照片。

3315-146 **街头摄影师**
(STREET PHOTOGRAPHER) (消遣与娱乐)
DPT: 654
GED: 3 SVP: 2 EC: B PA: L457

在街头为过往行人拍摄照片，并劝说他们拍摄快照。

把胶卷装入相机，根据光线条件及物体或人物动作调整相机的电子闪光灯。把序号卡或信封插入相机的狭槽内，这样在拍摄时就把标号注明在胶卷上。随意选择主题，拍摄照片，将序号卡或印好的附有领取照片说明的信封交被照人。劝说过往行人购买照片或摆好姿势加拍新照。

有的可以从事收款和安排邮寄照片事务。有的可以在夜总会和饭店为老主顾拍照。并获得相应的称谓。

3315-150 **摄影师助手**
(PHOTOGRAPHER'S HELPER) (杂类服务)
DPT: 667
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M456

帮助摄影师拍摄和洗印相片。

根据指示为拍照安排灯光、屏幕，将相机放置在恰当角度，移动景物以获得理想背景。擦试保养照相器材，为相机电

池充电，装好胶卷以备摄影。按照指示装卸暗盒，协助暗室工作，如配制药水，冲洗胶卷。参见职务名称 02-160 的定义。

有的可以为照片标类。

摄影师

3315-170 至 3315-178

3315-170 **电影高级摄影师**
(CAMERAMAN, SENIOR, MOTION-PICTURE) (广播、电影与舞台艺术) DPT: 138
GED: 5 SVP: 7 EC: B PA: L4567

在电影拍摄现场监督和协调拍摄和灯光事务。

与导演商讨要拍摄的场景细节，并向布置电气师讲解为达到理想效果的灯光要求。确定使用何种类型的器材、胶卷和镜头。根据电影主题的气氛、人物和技术方面的要求指挥摄影师架设相机。指导摄影师调焦，选择拍摄距离、拍摄角度等。观察舞台布置总体效果并指导进行必要的灯光调节，示意摄影师启动相机拍摄场景。

有的可以架设并操作摄影机拍摄各种景物。有的可以在小公司或厂家行使电影摄影师的部分或全部职责。

3315-172 **电影摄影师**
(CAMERAMAN, MOTION-PICTURE) (广播、电影与舞台艺术) DPT:062
副摄影师
GED: 4 SVP: 7 EC: B PA: M4567

架设并操作电动摄影机拍摄电影场景。

与高级摄影师商讨，并就使用何种胶卷和镜光、调焦定距、相机角度等问题获得明确指示。为相机选择并安装镜头和胶卷暗盒，调整焦距和距离。通过取景框取景并对摄影机最后调整。当接到高级摄影师指令时启动摄影机拍摄场景，搬动摄影机并调节各种控制旋钮以跟上被摄场面。

有的可以操作手提式摄影机以表现某些特殊效果。

3315-174 **新闻片摄影师**
(NEWS CAMERAMAN)(广播、电影与舞台艺术) DPT: 062
现场报导员
GED: 5 SVP: 7 EC: B6 PA: M4567

为电视节目或影院，用摄影机拍摄有新闻价值的事件和人物。

根据任务特点，选择使用器材的类型和附件。赶赴指定现场架设器材。根据光线调整摄影机、校正焦距和其他需调整的部分，通过取景器捕捉被摄物并启动摄影机。根据被摄物的动作移动摄影机并调节焦距和镜头，同时要保持画面的平衡和结构。亲自将摄毕胶片送回；或派人将胶片送回，自己留在现场继续拍摄。

可指导摄影助理转移及架设器材，指导灯光技师以满足特殊的灯光要求，能操作连接音响设备的摄像机。

3315-178 **电视摄像师**
(TELEVISION CAMERAMAN) (广播、电影与舞台艺术) DPT: 062
GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: L4567

在摄影棚内或室外，操作电视摄像机，为实况转播或录相拍摄事件或场景。

与导演商讨转播的戏剧效果、拍摄画面结构和场景的格调。与其他工作人员合作连接、架设并操作摄像机的光电信号转换设备以产生由光到电的正常信号，保管、准备及替换镜头。通过监视器观察现场，并决定场景取舍和进行其他调节。在拍摄前及拍摄中通过耳机接收导演发出的指令，并根据指令移动摄像机或指导其他工作人员移动摄像机。准确地理解导演执导意图。按照要求扳动手柄以调整角度和拍摄距离，同时尽量维持画面平衡和结构。

可携带并操作微型摄像机拍摄那些一般摄像机所不能拍摄的镜头，可专门从事新闻摄像，并获得相应的称谓，如：

电影新闻摄像师

3319 —— 美术、商业美术、摄影及有关领域的职业，未归他类者

本细类职业包括未归他类的以下业务：

美术、商业美术、摄影和一些与创造性不太强的绘画及装饰领域有关的业务；安排图表、材料；组装立体的展品以及从事与其有关的工作，例如：为艺术家和摄影师作模特，雕刻艺术复制品，安排花卉，剪影，制作假花等。有关冲卷印相的职业归入细类 9591。

商业美术及摄影，其他绘画及有关职业

3319-110 至 3319-142

3319-110 **布景艺术师**
(SCENERY ARTIST) (广播、电影与舞台艺术) DPT: 281
GED: 4 SVP: 6 EC: B PA: L347

为电影、电视设计绘制布景。

根据美术指导的建议或样图，在画布表面勾画出布景设计的外形。调制油或水基的颜料，或者使用预先配好的颜料。用刷子或喷枪给布景上色。准备后垂幕及其他布景，涂上基色以便再用。给各种物体上色，如家具固定装置、建筑物及其他布景用品，以产生年代久远或仿古效果。用喷灯烧灼木器表面使其暗淡或炭化表面。

可协助并监督布景画师的工作，可专门从事各种物品的表面处理，以示年代久远，并获得相应的称谓，如：

老化处理师

3319-114 **广告牌绘制人**
(SIGN PAINTER) (商业服务) DPT: 381
广告牌书写、绘制人
GED: 3 SVP: 7 EC: B67 PA: M247

根据美术师的初稿使用编排器具和绘画设备，把各种字体、图案和设计安排绘制在广告板、橱窗、露天墙壁或商业广告牌上。

取得美术师的初稿，确定比例并制作该设计字体或图案。用投影器、钻眼机和炭笔将设计好的图案安排在塑料、

丝绸、铁皮上以便制成绘模板或制成纸样。把图样或模板画在广告牌上并进行精标细画。根据颜色的要求或艺术师初稿中有关颜色的说明进行调色。用各种各样的刷笔和支腕杖，把油漆、清漆或珐琅涂在广告牌、墙壁或其他作广告地点的地方。绘制橱窗广告时，使用钻孔图案和粉袋打出字体或图案的外形。重画电光广告时，取下原广告的表面灯管，擦掉旧的油漆，写上新字。使用美术师设计的草图、比例投影器和版面安排器具，为丝面广告画安排版面。用油漆清洗剂洗刷子和喷枪。

可在重画广告板或标牌时用刮刀除去原来的油漆。可监督架设吊梯和脚手架，以便在建筑物、墙壁或广告板上绘制各种图案和文字。可专门从事绘制某类广告，并获得相应的称谓，如:

广告牌画师

公告牌画师

广告绘制师

修复师

3319−115 **广告牌绘制人学徒**

(SING−PAINTER APPRENTICE) (商业服务)

根据培训计划，逐渐履行职业名称 3319−114 的职责。亦请参看职务名称 02−010 的定义。

3319−118 **喷画艺术师**

(AIRBRUSH ARTIST) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 281

GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: S47

使用喷枪修复损坏和退了色的照片，或重现画像的色彩及色调。

研究画像或照片以决定颜色、色调和需要修复的部分。刻制模扳并将其固定以控制喷画范围。根据颜色的规格和喷画厚度的要求，配制油墨或油色。操作喷枪，用喷枪喷出的颜料填充脱落和缺损部分或提高景深透明度和色调效果，喷画出或改变照片的背景以挡住那些不需要的及冲淡主题的部分，用铅笔、毛笔或其他绘画用具画出边界和文字并仔细填补照片缺损和色调模糊部分。用白广告色或颜料突出明暗对比。

可仅从事修复照片的工作，并获得相应的称谓，如:

摄影喷画艺术师

3319−122 **正片艺术师**

(ARTIST, POSITIVE) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 281

GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: S47

在准备好的图板上绘制彩图，并为印制丝画制作透明胶片。

混合各种颜料以配制油色。用各种美工笔在设计样板上绘制彩色图案。把透明胶片（正片）盖在原设计片上并把它们一起固定在光桌上。把图形描在正片上，每张正片描一种颜色。用美工笔将不需印制的地方涂上色以防止制片时透光。

根据所设计作品的不同，可获得相应的称谓，如:

墙纸美术师

玻璃美术师

3319−126 **照片修饰师**

(PHOTOGRAPH RETOUCHER) (杂类服务) DPT: 281

GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: S47

使用铅笔或毛笔和水彩，修改肖像、商业用或其他照相底片和相片，以突出主摄影物理想的特征。

仔细检查底板或相片，决定哪些特征是需要突出或减弱的。先把修正辅助剂涂在底板或相片上以使修改笔能留下光泽的痕迹。用铅笔和喷枪修正面部轮廓、隐藏的疵点、强光点或突出理想的特征。给相片刷上或喷上颜色以突出光暗对比，产生清晰、生动的形象。

可以只修底片。可用暗房设备冲洗底片。

3319−130 **人体模型艺术师**

(MANNEQUIN ARTIST) (塑料产品) DPT: 381

人体模型整容师；人体模型画师

GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: S47

用油笔和油彩给模特的脸部和手部着色。

使用调色板或调色刀，配制所需各种颜料，利用美容术的知识，在已有外部轮廓的、肉色的人体模型的脸部描画出脸颊、嘴唇和眉毛。画出与假发相称的指甲和生动眼色。使用丝状纤维制作假睫毛，并用剪刀和粘胶将其粘在人体模型眼睛上。

3319−134 **照片着色师**

(COLOURIST, PHOTOGRAPHY) (杂类服务) DPT: 681

GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: S47

根据要求给拍摄的肖像着色，使其形态自然生动。

用毛笔蘸上照片上色剂给人物肖像脸部上色，注意上色必须适量。用美工笔给肖像的暗点上色，并使它与原色柔匀。用特制的驼毛笔描画眼部的细节。

可用水彩给风景照或其他像片上色。

3319−138 **墨工和画师**

(INKER AND PAINTER) (广播、电影与舞台艺术) DPT: 581

动画片的彩墨和不透明色画师

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: S47

在透明胶片上描画图案，制作动画片。

将透明胶片覆盖在原作上并用墨水描出图形。调出与标准色相符的颜色，或选用预先专门调好的油彩。翻转胶片，使用美工笔或喷枪给人物和背景分别涂上颜色或不透明色。

3319−142 **陶瓷描画师**

(PAINTER, HAND) (水泥，石料及粘土) DPT: 384

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: S47

用毛笔和钢笔为陶制品描画装饰图案。

使用钢笔和墨水在陶制品上绘制具有美术效果的图案。用预先调好的颜料和毛笔为设计好的图案上色或直接绘制图案。

可使用制陶转盘和笔专为本色和光泽陶器画彩边并获得相

应的称谓，如：

花边师

版面编排人员

3319−162 至 3319−182

3319−162　**粘贴人员**

(PASTE−UP　MAN)（印刷和出版）　DPT: 381

美工拼接师

GED: 4　SVP: 6　EC: I　PA: L47

根据说明安排和粘贴复印材料,并将整个版面拍摄下来。

根据美术师的版面设计、客户要求或排版师的标记，用尺子和绘图器具在图上测量并做好标记，以确定插图和图例的位置。使用剪刀裁剪复制材料，比如：插图，打印材料，各种形态结构的黑纸。用胶水或胶纸将材料贴在确定的位置上或贴在突出点或背景上。使用照相排版机制作特别尺寸和风格的铅笔标题。使用自动调焦的室内相机，把插图缩小或放大拍摄在纸上，将照片与标题显影和定影处理后放在上光机上烘干，使用美工工具、笔、墨等，画出边界、条块、导语、线条、外缘和重点标记。根据说明标出复制件、插图和每张版面的顺序。按照美术师的编排，复制二次上色的预覆盖胶片。

3319−166　**文稿版面设计师**

(COPY　STYLIST)（印刷和出版）　DPT: 384

影印校样人

GED: 4　SVP: 6　EC: I　PA: S4

根据期刊广告和目录部分为稿件所留空间和位置，标出字形和字体。

研究影印件的编排稿件的字数、字的间隔以及花边，用十二点活字尺和 5.5 点活字线尺，计算出稿件印刷所占篇幅。标定稿件全套铅字字体、标题和花边样式以便铸字。把设计好的版面送交打印部门。

也可根据已确定的日期预发稿件。将稿件的字模金属刻版送至印刷部门制版。阅校清样并将其送用户核准。根据要求向铸字者提出各种修改建议。

3319−170　**广告牌版面设计员**

(SIGN−LAYOUT　MAN)（商业服务）

DPT: 381

GED: 4　SVP: 7　EC: I　PA: L47

绘制缩小的或与实体尺寸相同的版面设计图以用于制作带照明或不带照明的广告牌。

研究草图或图案及文字说明，以确定理想的布局、字体和色调图案。使用美工材料和绘画用具将图画部分描画在纸、纸板、金属或木板上。使用一种或多种器具，如笔、墨、漆等，完成全画。标出预先留出备好的说明材料或文字的位置，使用钢笔或毛笔描画或刻写文字和花边。写出设计复制说明。

可从事以生产为目的的材料预算工作。可使用幻灯机、电子笔、铁笔和别的打孔工具，将主图按实际需要尺寸详细转印下来。当设计霓红灯广告板时，可用铁笔和炭粉给画面的外形打孔，以便转印在石棉板上，可为展览或广告准备建筑物和工业制品的透视图，可专门从事某一方面的广告牌版面设计，并获得相应的称谓，如：

描画师

粘贴版画师

投影画师

3319−174　**照片文字设计师**

(LETTERING, PHOTO　PROCESS)（印刷和出版）　DPT: 384

GED: 3　SVP: 4　EC: I　PA: L47

使用下列方法之一，为生产广告、招贴画和出版物中的相片进行文字设计。

1. 选择粘贴字母透明片，并将它们按直线或预先设计好的形式在玻璃板上排列成字。

2. 选定纸字母样式并将它们逐个从字母纸上揭下，按设计样式用胶带把它们粘在硬纸板衬底上。

3. 用钢笔、铅笔或毛笔、三角板和印模板，将字描在纸板底衬上，将完成的图样交给摄影师以制作负片。用毛笔和墨水修改负片。将修改好的负片交摄影师以制作正片。

3319−178　报纸广告编排员

(SPACE　ALLOCATOR,　NEWSPARER　ADVERTISING)（印刷和出版）　DPT: 384

GED: 3　SVP: 4　EC: I　PA: S47

为报纸准备初步的版面编排，标明广告所占位置。

向版面编辑了解情况，以明确留给广告栏的总行数并从广告登记人处查明分类广告的总栏数。根据标准程序，留下新闻报道的位置，估算新闻和广告所需的总页数。根据广告人要求的广告篇幅和位置，在版面上用尺子标出所占地方，并在标定的位置上写上广告人的名字。列出页数，并标明每页上所安排的材料，比如社会、体育新闻或分类广告。对照登记表核实版面安排，把排好的版面送新闻编辑室进行新闻编排。

3319−182　**绘模样板制作员**

(STENCIL MAKET)（商业服务）　DPT: 384

GED: 3　SVP: 4　EC: I　PA: L47

为印制标记设计和刻制专门设计的绘模板。

使用绘画器具在纸上或板上绘制文字和数字，在纸的两面涂上生胶以增加硬度使其不易破损。用刀刻出设计好的文字和数字，用墨尺盒、锯和锤子制作木框，用图钉把绘制板钉在框上。

可用铁丝、铬铁加固模板。可用刷笔和喷枪把文字、数字印在产品上，可使用刀子和手工工具修理模板和模板框。

展览工作人员

3319−202 至 3319−206

3319−202　**展览工作人员**

(DISPLAY　MAN)（商业服务）　DPT: 081

展架设计员

GED: 4　SVP: 6　EC: I　PA: L47

为橱窗和室内商品展览设计、绘制、制作、上色和布置用纸、硬纸板、墙板石膏、帆布、金属丝和木头做成的背景以及其他室内陈设。

准备标明布局、颜色和其他特征的草图或模型，并提交核准。使用刷、刀剪和木工、五金工具，将各种金属、纸、木、纺织物和其他材料进行切割、成形、上色以制作展架，将装配好的展架安置在商店橱窗或其他指定地点。

可将需展出的商品或物件摆放在展架上或展架周围。

3319–206 **模型制作人员**

(DIORAMA MAKER) (商业服务) DPT: 684

GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: M47

制作并安装配有随背景而变化的灯光效果的立体展室和装饰品。

使用手动或电动工具，测量、标定、切割各种材料（如木头、硬纸板、玻璃、塑料和铁皮）并将他们做成部件。用钉子、木螺丝、螺杆和粘合剂组装各部件。用刷笔或喷枪给展室的固定设施上漆。根据各种不同要求设置展室、展厅、室内设施和附设品。用彩旗、标语或灯光装饰展厅和室内设施，并用各种笔刷绘制标记。

可根据用户的各种不同要求制作活动展品，可专在销售点制作展室、活动广告板和展品。

美术、商业美术、摄影及有关领域的杂类工作人员

3319–226 至 3319–299

3319–226 **肖像剪影师**

(SILHOUETTE ARTIST) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 251

GED: 4 SVP: 6 EC: B PA: L47

制作和销售剪影肖像。

展示肖像样品，与行人攀谈、演示剪影技术以招揽生意。指导顾客摆好姿势，仔细观察以决定顾客主要特征。使用刀剪在深色纸上手工剪出主题人物侧面肖像。把剪影粘在浅色的纸上或裱贴在做好的框内。

可预先画出剪影，并刻出来。也可从照片上刻出剪影。可利用灯光调整主体人物在背景上的投影，以帮助观察人物的侧面像。

3319–228 **复制品雕刻师**

(CARVER, REPRODUCTION) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 681

GED: 3 SVP: 7 EC: I PA: L47

使用手工工具，用木头、石料和其他材料雕刻出各种美术作品的复制品。

研究美术品或草图以选择所要求的处理方式。根据所刻物品的种类选择所用材料的种类和尺寸。使用錾子、刀子、弧口凿雕出物体的细部。用磨石、砂轮修磨手工工具。

可利用研磨剂和抛光化合物对物体进行研磨和抛光。可根据使用材料的类型或作品风格不同给予相应的称谓，如：

地方艺术雕刻师

木复制品雕刻师

3319–230 **花卉经营人**

(FLORAL ARRANGER) (零售业) DPT: 654

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L4567

制作或出卖花类装饰品，如：花束、胸花、花枝和花圈。

根据顾客的要求，利用社会、宗教和民俗的知识，提出选择花卉、植物种类、花卉构成和装饰恰当方式的建议。挑选鲜花、假花、叶子和附属装饰品，如缎带、花盒、花瓶及其他瓷器用品。使用铁丝、别针、胶纸、剪子、刀子和珍珠棉修剪制作花卉。给花圈涂色或用喷漆壶喷漆。与顾客商量特殊场合花卉的设置，以及安排商店、教堂、家庭和宴会厅中的花展。用电话或电报通知其他社区、乡村的花店老板安排外地定购的花卉。核实定购情况，如投送地址、时间及地点，包捆或箱装花卉、植物及安排其他琐事。

可拥有并经营一个花店，并获得相应的称谓，如：

花商

3319–234 **美术与摄影模特**

(MODEL, ART AND PHOTOGRAPHY) (杂类服务) DPT: 668

GED: 3 SVP: 3 EC: B PA: L3456

通过为画家、雕刻家和摄影师摆好姿态，完成下列任意职责：

与美术师和画师商讨对各种姿势的要求，根据指导用姿势来表达情感和艺术造形。为使形体更有美感，并考虑到色彩、摄影技术和本人脸部特征等因素，对脸部和发型进行特殊化妆。保持面部表情和身体姿势，直到叫动时再动。

也可专门从事时装展览或插图拍摄的模特，或只做身体某部分（如脸、手、脚）的模特。

3319–238 **假花制作人**

(ARTIFICIAL–FLOWER MAKER) (杂类产品制造，未归他类者) DPT: 684

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: S47

刻剪、制作并组装假花，履行下列任何职责：

使用刀、剪、木槌和冲模将纸、塑料、织物或羽毛剪制成花卉的各部分，如花瓣和花叶。将羽毛放在大拇指上，用刀刮它的一面，使之弯曲。操纵手印机压印或冲印出叶子。将仿制成的细枝或花蕾固定在织物或纸包的钢丝上。做成一个花枝。用钢铁丝或胶水将花、叶子和羽毛等捆或粘在花茎或枝条上。粘上织物或纸包铁丝使假花更坚固、结实。裁剪和粘接花卉、羽毛和枝叶，并将其置在珍珠棉上，做成装饰花或花环。

3319–299 **美术、商业美术、摄影及有关领域的其他职业，未归他类者**

(OTHER OCCUPATIONS IN FINE AND COMMERCIAL ART AND PHOTOGRAPHY)

本残余类职业包括未归他类的各种艺术师、摄影师和有关工作人员，例如，挑选和训练摄影模特的人员，预先将彩色图案画在锌缩印板上的人员。本残余类定义中的职业名称的典型例子有：

模特顾问（商业、服务）

图版画师（印刷与出版）

333 —— 表演和视听艺术方面的职业

本子类职业包括以下业务：电影、广播、舞台表演的制作、编导、舞台布置和表演；音乐作品和舞蹈的作曲、改编、指挥和演奏；制作广播节目；表演各种滑稽、神奇和壮观的节目以满足观众的娱乐要求。有关教授这些表演的必要基本技能的职业划归主类 27。这些职业可分为以下细类：

3330 表演和视听艺术制片人和导演
3332 音乐家
3333 舞美设计和舞蹈演员
3335 演员职业
3337 广播和电视播音员
3339 表演和视听艺术方面的职业，未归他类者

3330 —— 表演和视听艺术制片人和导演

本细类职业包括与以娱乐、信息和教育为目的的舞台表演、电影和广播、电视节目的生产和导演有关的业务。

制片人和有关职业
3330–110 至 3330–131

3330–110 **电影制片人**
(PRODUCER, MOTION PICTURE)（广播、电影与舞台艺术） DPT: 118
GED: 6 SVP: 8 EC: BPA: L567

计划、组织和协调电影制片工作。

审阅并挑选出适合上演的剧本。从艺术和商业的评估出发，用满足特定观众的方法，指导改编电影剧本。做出制片预算并使费用不超出预算。挑选导演和诸如摄影师、音响合成师和外景事物管理人等制片关键人物，决定处理办法、制片涉及范围，并安排日程。与导演商量组织试演，挑选演员，协调制片工作，建议或批准剧本或表演中的改动。阅审每天拍摄的镜头，当发现技术上的缺陷和艺术偏差时决定重拍，与导演一起工作以保证影片的质量和按日程完成。负责召集各种会议，与导演、作者和其他剧组成员一起商讨和解决制片中的问题，评价进展和成绩。审定最后剪辑的影片。

可从事影片导演工作。

3330–114 **舞台监理**
(PRODUCER, STAGE)（广播、电影与舞台艺术） DPT: 118
GED: 6 SVP: 8 EC: I PA: L567

选择舞台表演剧目，安排资金并计划、组织和协调舞台表演工作。

根据基本情节、是否入时、观众感受力和写作质量，考虑和挑选材料，筹划排剧。向股东出售股票以解决演出经费。与行政官员磋商，制定剧务经营方针。制定剧务预算并使费用不超出预算。与导演和剧务主要职员签订合同。决定处理方法、演出范围和排练演出日程，并向导演讲明总体要求。向作者介绍演出概况，审阅并批准剧本，提出符合经营和剧务要求的修改建议。与导演磋商并挑演员、服装、道具、音乐和其他剧务人员和设备。指导导演安排和组织排练，并完善细节以得到预期的演出效果。协调演出各环节以保证演出质量和日程安排，预审彩排以确保达到预期目的。

可指导剧场演出，也可进行特别场合（如募捐和工业展销等）的演出。

3330–118 **广播节目制作人**
(PRODUCER, PROADCASTING)（广播、电视与舞台艺术） DPT: 118
GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: L567

计划、组织和协调广播或电视节目的制作。

审阅并选定合适的材料并计划节目。做出节目制作预算并使费用不超出预算。决定处理方法、节目范围和日程，并向导演讲明节目制作的总要求。与剧本作者签合同并概述节目要求。审阅并批准剧本并提出符合经营和制作要求的修改建议。与导演磋商并挑演员、服装、道具、音乐和其他节目制作人员和设备。协调诸如音响、音乐、布置、计时、摄影和剧本等环节，以保证质量和日程安排。指导导演安排日程和组织排演，并完善细节以获得预期效果。在播送前预审节目，以保证达到目的。

也可执导电视和广播节目。可专门从事某种表演手段，并获得相应的称谓，如：
电台节目制作人
电视节目制作人

3330–122 **技术监理**
(TECHNICAL PRODUCER)（广播、电视与舞台艺术） DEP: 138
GED: 5 SVP: 8 EC: B PA: L4567

计划和组织所要求的技术设施，并监督和协调演播室与控制室技术人员的活动，以保证广播电视节目的声、像质量。

研究剧本以决定技术处理手段。参加节目制作会议讨论节目内容、场内设置、舞台执导和节目制作的技术要求。组织实地调查以确定节目制作的技术设备要求。在视听设备的购置与改造方面向制作人提供建议。按制作人的要求计划和安排特种效果。给维护、操作和控制灯头、视听控制设备、麦克风和摄像机的技术人员布置任务。从电视监视器中监视画面以掌握对比度和构图，指示电视操作人员和摄影人员调整设备，以达到理想的技术指标。

3330–126 **广播节目协调人**
(PROGRAM CO-ORDINATOR, BROADCASTING)（广播、电影与舞台艺术） DPT: 118
GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: S56

通过下属监理，计划、组织、指导和协调电台或电视台的节目，履行下列任何职责：

制订、呈报预算并管理已批准的部门预算，选择上演的节目形式和每个节目的内容。评估节目，保证与广播电视网的方针相一致。决定节目的长短并与其他部门的经理联系，以保证本台与广播电视网节目的时间表能够贯彻执行。计划安排制作设备和广播设备，以供现场拍摄新闻使用。同主办人员商谈，签订合同；从独立制片人那里购买电影和节目。通过下属监理，指导人事部门的活动，如雇用和培训职员。

可在本部门内制作和导演节目；根据所管辖部门的类型或协调节目的类型可获得相应的称谓，如：

教育节目协调员

国际节目协调员

公共事务节目协调员

体育节目协调员

3330－130　**角色选派官员**

(CASTING OFFICER)（广播、电影与舞台艺术）　DPT: 218

GED: 5　SVP: 7　EC: I　PA: S567

试听并会见电影、戏剧、广播和电视制片中某些特殊部分的表演人员。

保存人才卷宗，包括诸如性格类型、专长、过去表演的节目和演员的可得性等情报，观察专业人员，业余爱好者和外国节目，收集并评估人才。向制片人和导演提供合适的演员名单以供选用。进行试拍和试听，同时要考虑到演员的诸如身材、体形、音质、表达能力和经验等各种因素，以证明此演员是否合适；同演员和代理人商议，并就诸如工资、提成、节目信誉、其他支付款项，演出日期和制作时间表等各项达成契约协议；详细审查排练和演出，以评估所雇演员的戏剧表演才能。

导演及相关职业

3330－150 至 3330－178

3330－150　**电影导演**

(DIRECTOR, MOTION PICTURE)（广播、电影与舞台艺术）　DPT: 128

GED: 6　SVP: 8　EC: B　PA: L567

解释准备拍摄的电影脚本，指导演员和制片人员，以保证获得理想的基调、处理方式和表演风格。

研究电影脚本，以确定它在艺术上的解释。与诸如制片人、音乐指挥和技术监督等专门人员商议，以找出适宜的舞蹈设计、声光效果、服装和布景设计；协助制片人和演员选派人员试听和选择演员。向演员分派电影角色，并解释剧情。制订排练和拍摄时间表。指导排练和拍摄，指正演员的表演动作，并提出必要的修正，以获得所需要的制片标准；在电影拍摄的各段之间指导演员，以使他们记住对剧情的解释。在电影拍摄过程中，协调制片人员，如音响和灯光技术人员、道具管理人员和电影拍摄人员的活动，以保证有效的拍摄。参与评估新拍的软片或零碎镜头，并向剪辑和音响编辑提出修改意见。

可制作电影。

3330－154　**音乐指导**

(MUSICAL DIRECTOR)（广播、电影与舞台艺术）　DPT: 118

GED: 5　SVP: 8　ED: I　PA: S56

计划、组织、指导和控制电影、戏剧或广播节目制作中的音乐部分。

根据语言、音乐欣赏习惯和观众的喜好，计划并组织音乐制作，以感染观众。选择适于节目类型和演员的声乐和器乐。使作曲者写出节目的主题或核心音乐。试听和雇声乐和器乐演员。指导和协调摄影棚音乐部门人员的活动。分派并检查工作，如撰写歌词，发声辅导，撰写总乐谱，安排复制音乐。从事和指导把脚本、注释和人物传记改写成音乐的工作。计划、协调和指导音乐的混成与编辑。控制和认可音乐的录音质量。

可从事某一专门的表演方式并获得相应的称谓，如：

国际广播音乐指导

电影音乐指导

舞台音乐指导

电视音乐指导

3330－158　广播指导

(DIRECTOR, BROADCASTING)（广播、电影与舞台艺术）　DPT: 128

节目指导

GED: 5　SVP: 7　EC: I　PA: L567

为广播或电视演出解释剧本，指导演员和制片人员，以获得所要求的基调、处理方法和表演风格。

研究剧本，以确定艺术上的解释。同诸如制片人、音乐指导和技术监督等专业人员商议，以找出适宜的音响和灯光效果、布景设备、服装和舞蹈设计。选择演员或协助制片人和角色选派人员试听和选择演员；编排节目顺序以取得娱乐的平衡。向演员分派角色并解释剧情。指导排演、拍摄、录音和广播活动。指出演员表演中的不妥之处并进行必要的改动，以获得所要求的制作标准。辅导演员清晰地说出台词，并辅导演奏声乐和器乐、协调制作人员，如音响和灯光技术人员、道具管理人员和摄影人员的活动，以保证演出效果。制订计划进度表，并确定时间。

可专门主持某一方式或类型的节目，如：

时事节目指导

广播节目指导

电视节目指导

3330－162　**舞台指导**

(DIRECTOR, STAGE)（广播、电影与舞台艺术）　DPT: 128

GED: 5　SVP: 7　EC: I　PA: L567

为舞台表演解释戏剧脚本，指导演员和制片人员，以获得理想的基调、处理方式和表演风格。

研究戏剧脚本，确定艺术上的解释。同诸如制作人、编剧和音乐指挥等专业人员商议，以使脚本、服装、场景设计、舞蹈设计和音响及灯光效果适宜舞台演出。挑选演员或协助制作人及演员选派人员试听和挑选演员，向演员分派角色并解释剧情。制订时间表并指导排练，以获得所要求的演出标准。在解释脚本时教授和指正演员的表演动作，直到演员真正掌握了角色，协调制作人员，如音响技术人员和灯光技术人员、道具管理人员等专业人员的活动，以保证演出效果。

在准备完毕，可以长期演出时，可将每天舞台演出的日常管理工作的责任移交给舞台经理。

3330－166　**舞台经理**

(SIAGE MANAGER)（广播、电影与舞台艺术）　DPT: 137

GED: 5　SVP: 7　EC: I　PA: L4567

在制作和舞台表演中，计划、组织、监督和协调舞台人员的活动。

同制作人及指导人员商议演出要求，安排演员与工作人员的商议时间并传达关于排演的一般情况，在演出前的指定时刻召集演员。在每次演出时读带有注释的脚本，用暗示牌或耳机提示拉幕，监视灯光、道具和音响效果，解释舞台图解，决定舞台布景。演出中，指导工作人员安排布景和道具。为舞台设备和舞台道具设计紧急替代物。

在准备完毕，可以长期演出时，可负责每天舞台演出的日常管理工作。

3330-170　**艺术指导**

(ART DIRECTOR)（广播、电影与舞台艺术）

DPT: 138

GED: 5　SVP: 7　EC: B　PA: L4567

计划、组织、指导和控制电影、戏剧和广播制作的艺术部分。

阅读有关表演艺术的书籍、脚本、电影剧本，以决定主题和布景。阅读有关的文献，如百科全书、参考书和索引。参观博物馆和艺术馆。研究档案，以获得历史知识和布景的文化背景。筹备布景装置，选择服装、道具和符合美学要求及真实表现力的布景绘画。指导安排布景道具的摆放以利于演员自由活动，并能向观众或摄影机提供清晰的场面。监督和协调艺术部门人员的活动，以获得和谐的总体艺术表演。

可用艺术材料绘制布景草图、比例图和模型。可专门从事某一表演形式，并获得相应的称谓，如：

电影艺术指导

舞台艺术指导

电视艺术指导

3330-174　**电影剪辑**

(FILM EDITOR)（广播、电影与舞台艺术）

DPT: 164

GED: 5　SVP: 7　EC: I　PA: L4567

剪辑电影的可见部分。

用诸如审视器、景视器（微型音影再现装置）和放映机审视影片，根据故事的连贯性、表演和娱乐价值，分析、评估并决定场景取舍。用剪刀和接片器整理电影至一定的长度。从电影胶片图书馆中选择储备的资料，按剧本要求将其剪辑合成到电影中，把最能表现故事情感、节奏和高潮的各段胶片剪接。同其他制片人员和与电影编辑有关的各方指导人员协商。同制片人和(或)导演一起审核剪接好的电影，并进行相应的再剪辑。

可剪辑某一类型的电影，并获得相应的称谓，如：

新闻片剪辑

科学电影片剪辑

3330-178　**录音指导**

(RECORDING DIRECTOR)（消遣与娱乐）

DPT: 118

GED: 4　SVP: 7　EC: I　PA: L456

计划、协调和指导音乐录音的母带制作。

运用公众对音乐的喜好和流行倾向的知识，选择音乐灌制唱片和录制磁带。借助录音机，运用声乐和器乐技术及其要求的知识，试听并挑选最适宜某种音乐录音的艺术人员。使艺术人员或代理人同录音公司协商，并就录音时间、录音地点、费用、佣金和使用权问题签订合同。在排练和录音过程中，对艺术人员和技术人员进行指导，以获得理想的演奏效果。记录录音时间，保证演奏时间得与录音时间相一致。出席公司委员会会议，在潜在的市场价值的基础上，评估和选定大量生产的唱片和录音磁带。安排具有熟练的广播才能的演奏人员与公众见面，以推动唱片和录音磁带的销售。

3332——音乐家

本细类职业包括以下业务，创作音乐乐曲；改编或复制音乐；指挥器乐或声乐演出；演奏乐器；独唱或参加合唱。以教授音乐为主的职业划归27主类。

3332-110　**管弦乐队指挥**

(ORCHESTRA CONDUCTOR)（消遣与娱乐）

DPT: 021

指挥

GED: 6　SVP: 9　EC: I　PA: L456

指挥器乐队，如交响乐队或大乐队。

试听并选择乐队队员。选择符合乐队能力并适应表演形式的音乐作品。向演奏人员分派乐器。安排演员在乐队中的位置，以协调各种乐器。记住或熟悉总乐谱。进行排练，根据演奏要求，指导乐器演员，充分发挥每个演员的才能。指挥演出，控制诸如各种乐器的平衡、节奏、力度和各乐器的插入等因素，以创造与自己对总乐谱的理解相一致的效果。

可安排为乐谱配器，也可演奏乐器，或进行独奏。

3332-114　**作曲家**

(COMPSER)（消遣与娱乐）　DPT: 081

GED: 6　SVP: 9　EC: I　PA: S456

创作乐曲。

用音乐的形式，如交响乐、歌剧、电影和管弦乐，创造出旋律优美的、和谐一致的、有节奏的音乐结构，以表达思想感情。运用和声旋律配合、管弦乐作曲、音乐结构等方面的知识，把乐曲译成标准的音符；演奏乐器辅助作曲。

可专门从事某一种音乐形式的作曲，或为某种乐器作曲。可为某一乐曲填词。可从事其他音乐活动，如指挥乐队、演奏、唱歌和教授音乐。

3332-118　**乐曲改编**

(ARRANGER)（消遣与娱乐）　DPT: 081

改编

GED: 6　SVP: 8　EC: I　PA: S467

改编乐曲或旋律，对其加以修饰或创造特殊的形式，以适应管弦乐、军乐、合唱和独唱。

用乐器熟悉要改编的乐曲。推测各种乐器，声部、和声、节奏、速度和力度配合演奏的效果。根据对各种乐器的音域、特点、限度、音调以及对演员才能的了解，选择要使用的乐器或歌唱演员，以获得理想的风格和效果。根据选择，注释原始乐曲。或在总谱上注明自己的安排。

3332-122 **管弦乐作曲**
(ORCHESTRATOR)（消遣与娱乐）
DPT: 081
GED: 6 SVP: 8 EC: I PA: S4567

从安排的乐曲中写出管弦乐、军乐、合唱和独唱的总谱，把音乐从一种演奏方法改成另一种演奏方法。

根据乐器和声部的音域、特点、限度和音调，把乐曲从一种乐器或声部变为另一种乐器和声部，以适于某一器乐或某一乐队，运用音乐理论、音乐和谐、音乐形式、音调渐度和乐谱知识，改进乐曲的强弱、速度和和谐效果。为乐队的演员从总乐谱中抄录各自的部分。用乐器演奏和弦。

3332-126 **合唱队指挥**
(CHOIRMASTER)（消遣与娱乐） DEP: 028
合唱指挥
GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: L456

指挥声乐队，如合唱队和教堂唱诗班。

试听并挑选合唱队员。选择适于合唱队特长和能力的音乐，以适应演出形式。研究乐曲，推测各种声部配合的效果。向每个歌唱演员分派要唱的部分。运用指挥技术、音乐理论和声、各声部特点、音域的知识，指导合唱队的排练和演出，以获得音调与和声平衡、强弱、节奏、速度及音调渐变的理想效果。

可制订演出时间表。可为合唱队改编乐曲以取得某种规格，可指挥合唱队和乐队。可演奏乐器。

3332-128 **钟琴演奏家**
(CARILLONNEUR)（消遣与娱乐） DPT: 041
GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: L467

选择、安排和演奏钟琴音乐，为特殊场合进行正规独奏或举办音乐会。

根据不同场合和听众的爱好选择音乐。根据音乐理论和乐器技术能力，选择钟琴音乐。移动身体以够着需击的音键，用拳头敲击键盘的键，用脚踏压踏板，演奏钟琴。调节击键的力量以控制音量，数次连击以发出持久的高调。在敲击音键之前便开始做脚踏板动作，以保证大小编钟一起发声。调整镙丝扣以控制钟体和钟舌之间的距离。监督编钟机械和钟体的维修。

可为特殊场合作曲。根据已获得的地位可获得相应的称谓，如：

自治领日钟琴指挥

3332-130 **器乐师**
(MUSICIAN, INSTRUMENTAL)（消遣与娱乐） DPT: 141
乐器演奏员
GED: 5 SVP: 8 EC: B5 PA: L4567

以独奏、伴奏或参加管弦乐队、军队、或其他乐团的形式演奏一种或几种乐器。

演奏前研究总谱并据以排演。根据所演奏的乐器，按乐谱或根据记忆、操作键、乐弓、栓塞、弓弦、颤音装置或踏板演奏音乐。

可即席演奏，改编音乐，作曲和谱曲。可专门从事某一乐器或某种方式的演奏，并获得相应的称谓，如：

伴奏演员
铜号演员
风琴家
钢琴家
小提琴家

3332-134 **音乐会歌唱演员**
(CONCERT SINGER)（消遣与娱乐）
DPT: 148
GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: L56

在音乐节目中，演出古典、歌剧或教堂音乐。

作为独唱或重唱演员用散页乐谱和歌剧脚本，研究和试唱歌词；将音乐训练、表现能力和声情并茂的音质结合在一起，演唱歌曲、咏叹调和大合唱等音乐作品。排练或演唱时注意指挥或伴奏员。

可以音域或特殊演唱风格而著名，并获得相应的称谓，如：

男中音歌唱演员
歌曲歌唱演员
歌唱演员
女高音歌唱演员
独唱演员

3332-136 **乐师**
(MUSICIAN)（军乐）

作为武装部队军乐队、音乐会乐队、舞蹈伴奏乐队或其他音乐团体的成员，演奏一种或数种乐器。

履行职责名称 01-300 所述职责。在固定地点或队列行进中演奏乐器。识谱并将它演奏出来。演出之前研究并排练配乐，做有特色的独奏演员。在军乐队中演奏乐器，为军队、政府和民间的仪式或盛大集会演奏。擦试和调整乐器及其附件以保持清洁。

GED: 4 SVP: 7 PA: L4567 EC: B DPT: 141

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	4	4	3	2	2	3	4	5	86	9X

3332-138 **通俗歌曲歌手**
(POPULAR SINGER)（消遣与娱乐）
DPT: 148
音乐娱乐员
GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: L45

演唱通俗歌曲，以娱乐听众。

演出之前，研究和试唱歌曲并进行特殊编排，用自己的歌词和特殊的音乐编排，在舞台上，在无线电广播和电视中表演合唱或独唱，用悲烈或怪诞等形式，突出声乐的表现力，取得自己独特的演唱风格。

可以自己用乐器伴奏演唱。可用诸如吹口哨、舞蹈或讲笑话等演技表现音乐特色。根据演唱形式、演唱材料或特殊的演唱，可获得相应的称谓，如：

伤感曲演唱歌手
民歌歌手

歌舞歌手

3332-142 **乐谱抄写员**

(COPYIST)(消遣与娱乐) DPT: 388

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: S47

从总乐谱中为乐团成员抄写或编辑乐谱。

研究乐谱并决定如何处理。运用乐谱知识和音乐经验，把总乐谱改为团中每种乐器或每个演员用的乐谱。

可在抄写前把乐谱改编成不同的基调。

3332-199 **其他音乐家**

(OTHER MUSICANS)

本残余类职业包括未归他类的音乐家，例如:电子音乐的作曲和演奏以及通俗歌曲的器乐、声乐创作等。本残余类定义中的职业名称的典型例子有:

通俗音乐作曲家（消遣与娱乐）

3333 —— 舞美设计和舞蹈演员

本细类职业包括编舞和舞蹈表演，其活动包括:设计舞蹈动作，指导舞蹈演员；表演独舞、双人舞或集体舞。教授舞蹈的职业划归主类 27。

3333-110 **舞美设计**

(CHOREOGRAPHER)（广播、电影与舞台艺术） DPT: 028

GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: L234567

为舞台演出、电视、电影或夜总会设计舞蹈动作，指导演员理解设计并进行表演。

研究舞蹈表现诸因素，如乐谱、情节或主题，同上演人员商议对舞蹈理解的要求。设计与音乐主题相协调的舞蹈动作，表现故事的情节展开，解释感情或补充音乐感染力，用标准的符号设计和记录舞蹈演员的动作。指导排练，表演所需要的动作，指导演员正确理解舞蹈设计。

可演出舞蹈。可设计和安排演员的动作和群众场面或其他室外场面。可指导舞台演出。可专门从事芭蕾舞、音乐舞蹈表演或轻松歌舞表演或其他形式的舞蹈表演，并获得相应的称谓。

3333-114 **舞蹈演员**

(DANCER)（消遣与娱乐） DPT: 048

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: M23457

表演独舞、双人舞或集体舞以娱乐观众。

进行正常的舞蹈练习，保持舞蹈演员所需要的身段和四肢以控制动作。在指导和教授下，排演舞蹈或发展自己的表演技术。进行试装，以保证合适的服装。为观众表演古典舞蹈、现代舞蹈的杂技舞蹈，通过音乐伴奏，协调动作和面部表情，努力表现舞蹈含义。

可表演歌舞和其他娱乐形式。可设计自己的舞蹈。可专门从事某一风格或形式的舞蹈，并获得相应的称谓，如:

芭蕾舞演员

合唱歌舞演员

踢踏舞演员

3335 —— 演员职业

本细类职业包括以下业务:为舞台、电视、广播、电影和其他演出形式担任角色，以达到娱乐和教育观众的目的。还包括有关讲故事、口技表演和幽默剧目表演的职业。

3335-110 **演员**

(ACTOR)（消遣与娱乐） DPT: 048

GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: L56

在戏剧、电影、广播、电视演出中或在其他有观众的场合扮演角色。

研究剧本或演出，深入角色。熟记台词并进行排练，根据导演的指导，用语言和动作表现角色。进行试装，以保证戏装合体。演出时扮演角色，努力表现排演中表演的角色。

可专门扮演某类角色或某种形式的表演中介人，并获得相应的称谓，如:

舞蹈演员

剧本朗读员

少年角色演员

电影演员

评书演员

3335-114 **哑剧演员**

(MIME)(消遣与娱乐) DPT: 048

GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: L4

在哑剧中通常用摹似动作而不用语言来扮演角色,以达到娱乐观众的目的。

研究故事梗概和人物，以进入角色。用动作、面部表情和手势排演严肃的、幽默的或滑稽的和戏剧性的动作。进行试装和化装以获得理想的外观。在演出中扮演角色，努力表现排练中所演的角色。

3335-118 **木偶口技演员**

(VENTRILOQUIST)（消遣与娱乐） DPT: 044

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: L45

用口技艺术发声以娱乐观众。

用与说话者本身不同的声音说话或发音。用假人假物、套在手上的布袋木偶或其他东西作为陪衬表演对话。在幽默表演或滑稽表演中操作假人假物或木偶,并表演虚假的声音和动作。

3335-122 **喜剧演员**

(COMEDIAN)（消遣与娱乐） DPT: 048

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L5

进行幽默表演以使观众娱乐。

用讲笑话、说滑稽台词、唱滑稽歌曲、表演滑稽舞蹈和动作的方法使观众发笑。穿起可笑的服装，画上奇形怪状的脸谱或凭借同样的滑稽动作给观众逗乐。

可扮演小丑，可专门从事某一表演形式，并获得相应的称谓。

3335-126 **模拟演员**

(IMPERSONATOR)（消遣与娱乐） DPT: 048

GED: 4　SVP: 6　EC: I　PA: L45

模拟人或物，以使观众娱乐。

用体形表演或扮演另一个人的身体某部分，扮演人、动物或非生物。模仿人或物的性格、风度、表情、打扮、声调和语调。

可表演夸张性的模仿、夸张性的蠢相、开所扮演者的玩笑，并获得相应的称谓，如：

小丑

3337——广播和电视播音员

本细类职业包括以下业务：播放广播和电视节目；准备、朗读和评论新闻、体育和其他广播节目；在公共场合解说体育和娱乐项目。无线电广播和电视广播记者和编辑划归细类3353。

3337-110　**国际台播音制作员**

(ANNOUNCER-PRODUCER INTERNATIONAL SERVICE)（广播、电影与舞台艺术）　DPT: 134

GED: 5　SVP: 7　EC: B　PA: L4567

通过履行下述任意几种职责，计划、组织、制作和播放外语广播，向国外听众报导新闻，播送教育和娱乐节目：

同外交使团代表、政府组织、少数民族组织和新闻组织协商共同安排节目。为电台广播进行实况采访或录音采访。撰写广播稿和新闻稿。用音响设备播放戏剧节目实况或播放录音。与控制室联系以保证各分站收到要收的节目。用呼号报明电台。用接受广播节目的国家的语言播放节目。朗读新闻节目并评述公众关心的事件，监督节目助理员和广播演员的活动。操作控制台或音响设备。记录广播节目日志。

3337-114　**播音员**

(ANNOUNCER)（广播、电影与舞台艺术）　DPT: 144

GED: 5　SVP: 7　EC: B　PA: L456

通过履行下述任意几种职责，为无线电广播和电视广播介绍各种类型的节目，进行采访，充当主持人，播送新闻稿和其他节目：

用呼号报明电台；与控制室联系，以保证各分站收到要收的节目；播送准备好的新闻稿及特殊通告。在主办节目的特定时间播送广告。采访重要人物和主持某些节目。播放街头非常事件，如集会、游行示威、重要的欢迎仪式和现场采访。利用空中工具和陆路工具观察、评估和广播天气、交通情况及有关信息，以便为公众服务。根据指导，为电影、广播或电视表演。进行解说和评论。操作控制台或记录设备。推销广告时间。撰写广播稿和新闻稿。记录广播节目日志。

3337-118　**体育播音员**

(SPORTS ANNOUNCER)（广播、电影与舞台艺术）　DPT: 144

GED: 5　SVP: 6　EC: B　PA: L567

通过广播和电视播放体育新闻、体育节目和体育消息。

通过有线广播、记者招待会和采访等消息来源，评估可取得的体育新闻和体育消息。通过观察、采访和调查，到体育比赛现场收集所有关于运动员分组情况。根据听众兴趣，及时撰写新闻稿件，在电视或广播体育节目中播出实况，报道或向听众逐项详细报导体育节目，并穿插播送运动员的经历和统计资料。在运动会现场或播音室内采访运动员或知名人士，供实况转播或录音播送用。

可履行其他广播职责，如播放特殊通知和推销广播时间。

3337-122　**节目主持人**

(MASTER OF CEREMONIES)（消遣与娱乐；广播、电影与舞台艺术）　DPT: 348

GED: 5　SVP: 6　EC: B　PA: L56

向观众介绍表演者、发言人或著名人士，一般性地安排表演程序或节目程序。

向观众宣布演出开始。用字幕和麦克风介绍表演者、发言人和知名人士，穿插介绍一些幽默故事和轶事。评论表演或比赛项目。

可根据要求安排节目的特殊格调，可报告知名人士到场。可讲笑话、唱歌、跳舞、演奏乐器或在表演间歇娱乐观众。

3337-126　**现场解说员**

(PUBLIC-ADDRESS ANNOUNCER)（消遣与娱乐）　DPT: 348

GED: 4　SVP: 6　EC: B　PA: L56

用广播系统在体育比赛或其他节目中向入迷的观众介绍有趣的消息。

宣读参加比赛人员的名单，验证比赛项目、宣布项目的更改，如撤出、增加及取代某项比赛。解释正式决定或大多数观众难于看清或难于完全理解的任何比赛。

可在现场直播，连续转播或根据比赛情况向听众逐项详细解说，并插入一些参赛人员经历的介绍，达到使听众娱乐的目的。可向记分控制员提供竞赛的结果。可向公众通知一些重大事件，如全国性会议、群众集会和绝技竞赛表演。

3337-130　**电台唱片音乐节目广播员**

(DISK JOCKEY)（广播、电影与舞台艺术）　DPT: 347

GED: 4　SVP: 5　EC: I　PA: L456

在播音室或现场广播，报告音乐录音节目，评论音乐和其他听众感兴趣的事情以娱乐观众。

根据对听众的调查，按受群众欢迎的程度编制音乐录音索引目录。选择受某些特殊听众欢迎的录音、用麦克风发出呼号报明电台。播放录音节目、音乐评论和其他听众所感兴趣的事情，如天气、报时、交通情况和公共服务通知、在播音的特定时间播放广告，操作音响设备，或在播放节目和通知时提示技术人员予以配合，会见来录制节目的艺术家以使录音更受欢迎。

可播放各种要求和决定，可为不同场合诸如学校、俱乐部和婚礼晚会，挑选录制好的音乐并在现场播放，并且充当司仪。也可履行其他播放职责。

3337-134　**唱片放唱员**

(DISC PLAYER)（消遣与娱乐）

在社交活动场合，或在俱乐部或在放唱片跳舞的夜总会播放录制的音乐。

驾驶汽车给婚礼或其他社交场合运送设备和录音资料。安放声音重放设备，选择并播放适合听众要求及具体情况的录音带或唱片。通过扬声器给舞蹈和音乐选曲报幕。根据要求把乐曲从唱片上转录到录音带上。照管好设备并进行小修。

GED: 3 SVP: 3 PA: L456 EC: I5 DPT: 664

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	5	4	4	4	4	5	5	69	591

3339——表演和视听艺术方面的职业，未归他类者

本细类职业包括未归他类的下列业务：

提供制作服务项目，如舞台道具、服装管理和特殊效果，协助计划和演播广播和电视节目，训练动物表演。表演神秘的、滑稽的、有刺激性的和其他的节目，达到使观众娱乐的目的。化装师划归细类 6143。电台和电视广播设备操作人员，音响录制和复制设备操作人员及电影、放映员划归子类 955。

制作辅助人员

3339-110 至 3339-138

3339-110 道具管理员

(PROPERTY MASTER) (广播、电影与舞台艺术) DPT: 138

舞台道具领班

GED: 4 SVP: 7 EC: B PA: L567

监督和协调从事获取、搬动、制造和收藏电影和戏剧道具的人员的活动。

审核脚本并与剧务和导演商议，以决定道具要求。研究所表演的历史时期的资料及习俗，运用历史知识、地理知识和艺术因素，正确地表现剧情所描述的那个时代。向道具室申请需要的道具，安排制造、购置和租借没有的道具。安排布置舞台道具，指导一场演完后道具的清理，保证道具完好可用。需要时，负责安排将道具运至外景拍摄场所。

可安排特殊的服装或制造特殊效果，如烟火等。可准备现存道具的绘图卷宗。

3339-114 服装指导

(WARDROBE SUPERVISOR) (广播、电影与舞台艺术) DPT: 138

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: S567

监督和协调电影、电视和舞台表演演员的服装。

同导演和剧务人员商议，分析脚本，研究材料，并根据时代和人物特点决定服装的式样。制订和提出服装采办、服装制作、服装保管和服装附件的要求和管理。监督和协调从事服装和其他服装附件的采办，制作、改做和保管的人员活动。

可设计服装和其某服装附件。

3319-116 特殊效果制作员

(SPECIAL-EFFECTS MAN) (广播、电影与舞台艺术) DPT: 281

GED: 4 SVP: 7 EC: B67 PA: L23467

为广播、电影和戏剧设计、制作和利用特殊设备模拟特殊的声音和视觉效果。

设计并运用各种机械的、化学的和电子的特殊设备使场面活灵活现。用化学品和爆炸品制造诸如下雪、下雨、冒烟、波涛、雷电和抛射撞击声等各种现象。制订计划，准备演出设备，如指挥塔、输送机以及制造特殊效果的线路安排，获准使用特殊设备并保证按安全规定操作。

3339-118 舞台主电气师

(CHIEF-STAGE ELECTRICIAN) (广播、电影与舞台艺术) DPT: 358

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: M457

为舞台表演和电影提供照明源和视觉效果.

研究连续脚本并标明所需要的灯光和特殊视觉效果的舞台和摄影棚工作图。根据舞台照明和视觉效果的广博知识设计整套艺术照明。同剧务人员商议，提出改变照明计划的建议。监督从事安装和安排用于舞台演出和电影拍摄的电子设备的人员的活动。

可指导照明设备的保养和维修。

3339-120 灯光技师

(LIGHT TECHNICIAN) (广播、电影与舞台艺术) DPT: 361

布景电气师

GED: 4 SVP: 7 EC: B PA: M245

布置、安装和操作各种照明设备，以便在舞台演出、电视演播或拍摄电影时为布景照明。

研究脚本并同制片人员和主要电气师协商，以决定需要的灯光效果，在安装支撑照明设备的金属支架中，协调电工人员的活动。用人力或起吊机选择和固定设备，如聚光灯和汽光灯，用手提接线盒使电缆和导线管与电源接通。在电影拍摄或演播时，根据暗示或脚本要求控制灯光。用绸缎、玻璃丝或彩色透明滤光板变化光的强弱。保养和维修照明设备。

可安排把照明设备运输到较远的地方。

3339-122 音乐节目计划人员

(PROGRAM PLANNER, MUSIC) (广播、电影与舞台艺术) DPT: 367

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: S456

为适应特殊广播的时间和内容要求，选择和安排音乐节目。

同制作人员商议，决定需要的音乐类型。按时间和节目要求选择并安排音乐。同录制公司和音乐出版商联系，以便了解目前的等级和公众的喜好。用录音机听音乐录音，对其加以选择并安排播出。保管音乐资料，作为文献储藏供研究用。

也可检验准予广播的音乐版权。

3339-126 制作人

(PRODUCTION MAN) (广播、电影与舞台艺术) DPT: 367

制作助理

GED: 4 SVP: 6 EC: B PA: L4567

协助制作人员进行舞台排演和电视节目的演播。

按照舞台表演或摄影棚布置平面图，监督摄影棚设备的安排，如场景、摄影机和麦克风。把从耳机中接受到的指示用手势转达给演员及其他在场人员。指导音响效果的制作，用跑表记录时间。

可制订排演计划，安排排演剧场。可出席关于演出内容和要求的会议。

3339-130 **脚本助理**
(SCRIPT ASSISTANT)（广播、电影与舞台艺术） DPT: 367
GED: 4 SVP: 6 EC: B PA: S4567

在广播电视节目的排演和播放中，按照制作人的指示履行下列任意几种或类似的职责：

分发脚本副本，安排排演地点。审查脚本，制订所需要的道具单子。制订并分发排演召集单，把按角色编好的剧本分发给演职人员以保证节目的时间衔接。用跑表计算每段节目和整个节目的时间并加以记录。在排演和播放时，为演员提词。在播放节目之前，核查道具、影片、幻灯、戏名角色牌及诸如此类用具的安排情况。同演员及客座演员联系以保证他们化装完毕。用口头和手势向正在排演或播送节目的人员下达开播、停播、中间休息及开始专题节目等指令。

可记录排演人员的出席情况。

3339-134 **烟火员**
(FIREWORKS MAN)（消遣与娱乐，炸药） DPT: 664
GED: 3 SVP: 3 EC: 05 PA: M45

根据图示，在交易会、展览会或庆祝会上安排并引燃烟火。

考虑到风力、火花迸射和所用烟火的类型，向组委会建议烟火燃放点与观众间的距离。安排燃放点。指挥工人把烟花炮架设在离地面烟火有一定距离的地方，并用砂袋或砾石设置屏障，以阻挡烟花爆炸时产生的火花。用手动工具、各种胶粘剂和麻绳安装发射架，并将烟火弹装人发射架；将导火线和电气导火管连接在一起，缠绕在一起，或协调点火时间。考虑黑暗程度及空气湿度等因素，决定适合的烟火表演时间。按下电动导火管按钮，或用引火器点燃导火线燃放烟火。

3339-138 **舞台工作人员**
(STAGE HAND)（广播、电影与舞台艺术） DPT: 684
搬运员
GED: 2 SVP: 3 EC: B PA: H24

在工长的指导下，搬动舞台设备，修造临时建筑以存放设备。

在舞台上或在摄影棚里，用摄影机移动车或手推车把摄影机、电气装置和道具搬运至指定地点。用手动工具和贮存的支架装配结构物。

杂类手演员、艺人及相关职业
3339-158 至 3339-199

3339-158 **特技驯马员**
(HORSE TRAINER, DRESSAGE-AND-STUNT)（消遣与娱乐） DPT: 127
GED: 4 SVP: 7 EC: B PA: L245

训练马使之依照驯马人的指挥表演复杂的动作。

评估每匹马的表演能力，制订最适宜的训练计划。训练比赛用马使之熟悉骑马用的设备，如缰绳和马鞍，训练比赛用马使之熟悉各种技艺，如勒马慢跑和跳跃。训练比赛用马使之能适应比赛和表演。训练并指挥比赛用马使之能够表演各种使观众娱乐的技术，参加马技表演比赛。训练比赛用马的各种技术表演，反复训练，直到比赛用马仅凭骑手的手、腿动作和重心的微小变化即能做出反应，训练比赛用马适应特殊骑式，如英国骑式、西方骑式。指导从事养马、喂马和一般性照料比赛用马的工人的活动。

3339-162 **丑角**
(CLOWN)（消遣与娱乐） DPT: 047
GED: 4 SVP: 6 EC: B PA: L23456

表演有趣的和滑稽的动作和技巧,以娱乐观众。

穿起传统的丑装，化妆成小丑脸谱或打扮成其他稀奇古怪的、或令人可笑的模样。表演自己创作的或保留喜剧剧目，如：有趣的滑稽动作、杂技和技巧。

可以讲笑话，和动物一起表演，参加动作粗鲁的滑稽喜剧表演。滑稽、歪曲地模仿其他演员、名人或事件。

3339-166 **魔术师**
(MAGICIAN)（消遣与娱乐） DPT: 144
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L457

利用观众的错觉和自己熟练的手法表演，以娱乐观众。

用各种不同的物件，如绳子、手帕、钩子和小动作表演自己创作的或保留的戏法及其他利用观众错觉的节目，使观众感到神秘莫测。使用诸如纸牌和香烟等道具；用熟练的手法技巧进行表演，让观众参与表演，在他们不知不觉中取走他们的贵重物品，如珠宝和钱包；在表演时，即席演说以转移观众的注意力。

可利用助手进行表演。

3339-170 **木偶戏演员**
(PUPPETEER)（消遣与娱乐） DPT: 144
提线木偶表演员
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L456

创作木偶节目并熟练地操纵木偶，使之活灵活现，使观众达到娱乐消遣的目的，履行下列任意几种职责：

创作剧目和对话，或改编现有的表演节目。利用木头、熟石膏、制型纸和布等材料雕刻、定形或缝织木偶部件。用铁丝、串线和手动工具装配木偶。缝织木偶衣服，给木偶穿上合适的服装。表演时在舞台上方或下部熟练地操纵控制木偶动作的串线和铁丝以指挥木偶动作。把木偶套在手上熟练地操纵木偶，使之活灵活现；表演时，假借木偶声音又说又唱。

3339-174 **海生动物驯养员**
(MARINE-MAMMAL TRAINER)(消遣与娱乐)

DPT: 227
GED: 4 SVP: 6 EC: B PA: L345

训练和指挥海生哺乳动物，如海豹、海豚、海狮和鲸。表演技巧，以娱乐观众。

观看哺乳动物并评估它们的训练潜力，设计和实施最适于哺乳动物的训练计划。研究和排演特殊信号，以挖掘哺乳动物的理想行为并同它们建立联系，以便让它们更好地为观众表演。挑选哺乳动物并教它们表演理想的技巧，如垂直跳出水面，叼回抛出物，平衡物件，玩各种合适的球类游戏，用唱歌、吹号或敲鼓表演音乐节奏。

3339-178 **驯狗师**
(DOG TRAINER) (消遣与娱乐) DPT: 227
GED: 4 SVP: 5 EC: B PA: L45

驯狗并进行表演，以娱乐观众。

评估每种狗或每只狗的特性，以便制订最适宜的训练计划。使狗熟悉训练计划。训练狗根据口头指令和放松系狗的链子和皮带的手法表演各种节目的技巧。训练狗根据广播或口头指令进行表演。指挥狗表演各种娱乐性节目，如舞台表演或在马戏场、电影和电视上的表演。

可训练狗表演以下活动：如赛跑，狩猎和追踪，保护人和财产以及为盲人带路等。

3339-182 **占星术师**
(ASTROLOGER) (消遣与娱乐) DPT: 368
GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: S56

制图表示并解释恒星和行星在天宫图上的位置及其意义，为顾客和公众预言未来事件和趋势。

绘制天宫图，表示恒星和行星的相互位置，表示恒星和行星与黄道带标志的相互位置，以及恒星和行星在某一时间和位置上与十二星宿之间相互的位置。解释天宫图的意义，指出顾客某一特殊行动成败的可能性，提出追求特殊目的的吉日良辰。可准备一般性的预言以供定期发表。

3339-186 **特技骑手**
(STUNT RIDER) (消遣与娱乐) DPT: 647
GED: 3 SVP: 6 EC: B PA: M2347

表演杂技绝招或特技骑术，以娱乐观众或参加竞赛并争取获得奖金。

设计马上表演的杂技节目。训练马匹在各种步法和速度下进退自如。使用或不使用马匹进行排练。在诸如竞速和马术等公开场合进行表演。

3339-190 **竞技骑手**
(STAMPEDE PERFORMER) (消遣与娱乐)
DPT: 647
竞技表演者
GED: 3 SVP: 6 EC: B PA: H23467

在狂奔的马背上做各种绝技和惊险动作，进行竞技表演，参加竞赛以获得奖金或娱乐观众。

在斜槽中骑上野马或野公牛，待它们从槽中冲出后，仍尽力在马背或牛背上乘骑一段时间，以表示自己的骑术及勇敢精神。骑在马上，用套索套住牛犊，下马将牛犊摔倒在地，捆住四肢，使之动弹不得。骑马追赶狂奔的公牛，跳下马，迅速抓住牛角，并将其摔倒在地。骑在马上，作为流动炊车比赛的前导。驾驶炊车马队或轻便四轮马车比赛；用绳索在马上或不骑马表演技巧。

3339-194 **潜水员**
(DIVER) (消遣与娱乐) DPT: 647
GED: 3 SVP: 3 EC: B4 PA: M2457

在水族馆或鱼池中为观众表演喂鱼、辨鱼和描述鱼的活动，以娱乐观众。

穿上潜水服和其他水下设备，潜入池底。表演期间，在水下巡游并给鱼喂食；用水下音响系统辨认并大略描述所喂的每条鱼的种类。用吸管和硬毛刷清洗鱼池底部和水池窗户。注意并报告有病的、受伤的或死亡的鱼。给鱼治病。

可在鱼池内放上鱼的标本、甲壳纲动物和其他生物体。

3339-199 **其他表演人员和娱乐人员**
(OTHER PERFORMERS AND ENTER-TAINERS)

本残余类职业包括未归他类的表演人员和娱乐人员，如：表演催眠术的人，表演难度很大或引人注目的杂技、体操、杂耍和惊险动作的人。做演员替角或替身，表演脱衣或带刺激性的舞蹈。做体态古怪的表演；辩认别人的性格和察觉别人的想法。控制各种动物和爬虫的行为，以及提供其他形式的娱乐活动。本残余类定义中的职业名称的典型例子有：

杂技（消遣与娱乐）
替代演员（消遣与娱乐）
算命先生（消遣与娱乐）
笔迹看相先生（消遣与娱乐）
施行催眠术的人（消遣与娱乐）
杂耍（消遣与娱乐）
骨相先生（消遣与娱乐）
脱衣舞演员（消遣与娱乐）
表演惊险动作的演员（消遣与娱乐）

335 —— 写作方面的职业

本子类职业包括以下业务：为出版、演说、广播和戏剧演出而创作和编辑书面材料；做书面翻译和口头翻译。包括作家、评论家、报刊专栏作者、编辑、记者、技术作家、脚本作家、连载文章作家和其他从事自由书面材料写作的人员或出版组织的职员。这些职业分为以下细类：

3351 出版物作家和编辑
3352 广播、电视、戏剧和电影作家和编辑
3355 书面和口头翻译
3359 写作方面的职业，未归他类者

3351 —— 出版物作家和编辑

本细类职业包括以下业务：为报纸、书籍、杂志、技术手册、贸易期刊及有关出版物撰写文字资料。其活动包括：调查、审核和撰写文字材料；选择和校订文字材料；监督、指导

和协调工人的活动。

3351-110 **书籍编辑**

(EDITOR, BOOK) (印刷和出版) DPT: 018

GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S567

评估书籍手稿以决定是否适于出版，并监督手稿出版的准备工作。

复审和评估作者和图书馆代理商送来的小说、传记、短篇小说集、论文和诗歌、教科书及其他书籍的原稿。向出版商推荐可出版的材料及出版合同的条件。根据出版要求和读者对本书需求的评价，建议修改原稿，并同作者商议有关出版的细节问题，如需付的版税、出版日期和印刷册数。编辑或监督材料的编辑以取得文体上的一致、标点符号正确，监督原稿的出版工作。

可同作者商谈有关今后作品的合同。

3351-114 **广告编辑**

(EDITOR, ADVERTISING) (商业服务；印刷和出版) DPT: 038

GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S567

指导从事准备广告材料的工人和编辑广告的美工并准备出版。

根据出版计划和财务分配，向广告作家分派工作。复审广告副本、照片及为加强效果和表达准确性的美工部分。保证广告与广告出版规定的一致，保证广告与公司的销售、信誉及价格政策、广告规格的完整和准确性相一致。校订和指导职员抄写广告或亲自重写或重新安排副本以改进广告措词和整体感。选择和检查版面安排，以便更加突出要销售的产品，提高顾客对产品的兴趣和要求。同职员、主管人员和经理商议，以便传递或获得有关编辑或出版广告的情报，保护广告记录和参考资料。

可编辑公司雇员的出版物、信件、手册、说明书和操作指南。可根据公司更喜欢的形式和出版方式指导广告作家和广告部门的工作。可根据广告资金的分配决定广告的形式、风格和类型。可指导工作人员准备送给企业管理部门或顾客的广告编排样本。

3351-118 **本地新闻版编辑**

(EDITOR, CITY) (印刷和出版) DPT: 038

GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S567

指导、收集、选择和编辑供报纸发表的当地新闻。

根据电话或个人接触所得到的情报，分派记者和摄影人员采访有关各种新闻事件。接受并重写新闻稿，或指定人重写新闻稿，依照可接受的文件规则和句法编辑稿件。根据报纸版面的大小压缩或补充内容，把稿件送给新闻编辑或排版室，拟定或指导拟定文章标题。

可雇用和辞退职员。可指导收集、撰写和出版本地区新闻趣事，并获得相应的称谓，如：

地区编辑

3351-122 **社论版编辑**

(EDITOR, EDITORIAL PAGE) (印刷和出版) DPT: 038

GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S567

计划并指导编辑部的活动，监督社论写作人员的工作。

根据写作人员的特长，选择并向社论写作人员分派有时间性的题目。选择读者来信、诗歌和其他撰稿人的稿件以供发表。审校社论小样，使文章更明了、简洁，并且与出版方针相一致。在报纸小样上标出社论的位置和版面的大小。撰写头条社论，参加编辑方针委员会的会议，对本出版物在某个公众注意的问题上采取的立场提出建议。

可选择漫画供社论用，以便表明本出版物在公众注意的问题上采取的立场，或指定美工人员绘制有关的图画。

3351-126 **财政编辑**

(EDITOR, FINANCIAL) (印刷和出版) DPT: 038

商业编辑

GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S567

指导报纸或杂志处理财政和商业新闻部门的工作。

分派记者采访商业或财政新闻，或撰写特写文章。根据可接受的文件和形式审校报刊小样。出席记者招待会、新工厂或商业建筑的落成仪式、商业年会或其他会议。采访商界、政府和实业界领导人，为新闻和特写取得新闻消息。编辑商业企业呈上的新闻稿。根据经验，分析证券和股标交易，并预测今后趋势。

可审校新闻电讯稿，根据其相对新闻意义，决定采用与否，如果采用，则编排在报纸的金融专栏中。可编辑报纸小样，撰写文章标题，并计划报纸的金融专栏中新闻的编排。

3351-130 **杂志编辑**

(EDITOR, MAGAZINE) (印刷和出版) DPT: 038

GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S567

制订期刊编辑计划，指导编辑人员的活动，使之与读者的趣味和可接受的文字标准或新闻表述相一致。

选择和编辑撰稿人投寄的文章，或指导文章的写作。通过采访和调查有关材料，分派写作人员撰写读者感兴趣的文章。根据知识和经验以及现行政策，审校文章并推荐或修改文章。同下属编辑人员商议制订编辑计划，解决影响读者的一些特殊问题。同美工、印刷、发行及其他人员商议，协调编辑和刊物辅助部门的工作负担。撰写读者关心的专栏或专题文章和社论。

3351-134 **新闻编辑**

(EDITOR, NEWS) (印刷和出版) DPT: 038

GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S567

根据预先计划分配好的报纸版面大小、设计原则和有关每条新闻的意义，为报纸编排新闻报导。

同高级经理商议整个报纸的版面设计。根据各栏目可编排版面的通知，分排新闻报导，接收各栏目被广告占用后排印的新闻版小样，编辑或分派编辑室各部门送来的新闻稿。根据新闻报导的意义和报纸编排原则的知识，标出每条新闻报导在小样上的位置和篇幅大小以及所附的照片。审阅排版室送来的校样；撰写和修改文章题目，使之适于所分派的版面。

可从电讯稿中选择新闻以供报导。

3351－138　技术出版物编辑
(EDITOR, TECHNICAL PUBLICATION)
(印刷和出版;专业和技术服务，未归他类者)
DPT: 038
GED: 5　SVP: 8　EC: I　PA: 567

计划并指导写作人员、图表绘制人员和其他工人的活动，编辑技术指南、小册子和类似的工业、商业、政府及公共事业组织的出版。

同组织官员商议，决定出版的目的。同经理商议，明确出版目的、出版计划并提出出版设计建议。根据出版日期，制定对出版人员的要求，并制定利于收集资料和在规定的时间内绘制好图表的生产程序。指导写作人员和图表绘制人员；根据技术内容、文体和句法编辑出样本。规定所用纸张的尺寸、质量、颜色和数量并同印刷商一起安排印刷；编辑长条校样，安排设计，审阅校样以保证与组织方针一致，并指导工作人员按要求分发印刷材料。

可为报刊、公共关系计划准备实施计划和财政计划，并呈报上级批准。可监督从事出版印刷和公共关系的职员的活动并协调它与组织领导部门人员的活动。可指导雇员出版物、公司训练手册的出版及宣传品的分发。根据专业领域可获得相应的称谓，如：

情报通讯经理
手册指导

3351－142　贸易或技术期刊编辑
(EDITOR, TRADE OR TECHNICAL JOURNAL) (印刷和出版物)
DPT: 038
GED: 5　SVP: 8　EC: I　PA: S567

选择、撰写和审校出版材料，设计版面，监督指导商业、事业、职业团体以及报导有关知识领域活动的编辑人员。

分派和指导写作人员和辅助人员的活动。根据出版物的编辑方针，撰写社论和专题文章。审校职员或撰稿人的稿件。采访官员、工人或其他个人，由此获得消息以供发表，并核实有关技术事宜。设计页面，标划小样，标明文章篇幅大小和照片的尺寸。确认最后小样，批准非惯例印刷，如印刷颜色或页面尺寸的改变。

可指导出版、发行或推销人员的活动。可准备发布新闻、小册子及与本专业有关的类似材料。可根据出版类型获得相应的称谓，如：

雇员出版物编辑
农业期刊编辑

3351－146　词典编辑
(LEXICOGRAPHER) (印刷和出版；专业和技术服务，未归他类者)
DPT: 068
GED: 5　SVP: 8　EC: I　PA: S7

撰写和编辑词典中的词义。

确定或决定出版方针的实质和范围，以及词典编辑所要求的文件；通过参考文献及运用词源知识，决定和确定每一个字的定义、词源、派生和正确用法。

可编辑人物传记或地方介绍，或编辑缩略词、同义词、反义词、词的前缀和后缀，或编辑用于特殊知识和科学部门的术语。可监督和协调从事编写字典的人员的活动，编辑与可接受的标准相一致的材料，并获得相应的称谓，如：

字典高级编辑

3351－150　评论家
(CRITIC) (印刷和出版)
DPT: 088
GED: 5　SVP: 8　EC: I　PA: S67

为报纸和期刊撰写评论文学作品或艺术作品的文章以供发表。

阅读书籍，参观艺术展览或看戏，看电影，出席音乐会，根据自己的学识、判断和经验，对这些艺术展览、戏剧、电影和音乐会发表评论意见。通过经常与其他作品的对比以及对诸如艺术主题、表现力和技巧等因素的讨论，写出评论文章。

根据主要的兴趣领域可获得相应的称谓，如：

文艺评论家
戏剧评论家
电影评论家
音乐评论家

3351－154　文学作家
(LITERARY WRITER) (专业和技术服务,未归他类者)
DPT: 088
作家
GED: 5　SVP: 8　EC: I　PA: S7

计划并撰写文学作品以供发表。

为自己要写的文章、小说、诗歌或其他文学作品选择主题。深入了解主题以便确定实际内容，搜集背景资料和其他必要的素材，计划并组织材料，撰写手稿，审核作品，保证文体一致，保证作品主题或情节、人物的展开。

可专门从事某一写作形式，并获得相应的称谓，如：

小品文作家
小说家
诗人
短篇小说家

3351－158　体育编辑
(EDITOR, SPORTS) (印刷和出版)
DPT: 038

指导报纸体育部门的工作。

分派记者采访体育新闻和体育人物；根据既定版式、文体和句法规则编辑稿件。出席体育比赛，采访体育人物，以获得体育新闻、体育专栏和特写文章的素材。

可开展报纸组织的体育活动的推动的工作，如举行足球、篮球、赛车或其他体育项目的义演。可撰写体育新闻和体育特写稿件，撰写文件标题，设计报纸体育版中的新闻版面。

3351－162　广告撰写人
(ADVERTISING COPYWRITER) (专业和技术服务，未归他类者)
DPT: 068
撰写人
GED: 5　SVP: 7　EC: I　PA: S567

为广告产品和广告部门撰写书面材料。

考虑广告人的特殊需要和预算以及广告手段的限制，同广

告商或经理共同讨论广告的主题、形式和长度，以决定最适宜的方法。研究产品和服务，以确定销售的主要特点。计划并撰写广告标题和内容，巧妙地使用词句，以获得理想的效果。把撰写好的广告交送编辑审阅。

可专门从事某一特殊广告手段的工作，如报刊、广播或电视。

3351—166　**专栏作家**

(COLUMNIST)（印刷和出版）　DPT: 068

报纸撰稿人

GED: 5　SVP: 7　EC: B　PA: S567

在个人观察和对主题了解的基础上，为报纸定期撰写专栏特写。

评论与社会、政治、体育、或经济有关的事件、人物或地方。出席服装表演，参加政治、商界和政府活动，或体育、社会活动，或其他专门活动，以获得专栏新闻内容；采访著名人士或其他新闻人物，以了解他们对某一事件或问题的看法和评论。引述和讨论来信来稿。

可撰写关于世界形势、国际法及类似的政治性题目的专栏文章。根据专栏类型，可获得相应的称谓，如：

服装专栏作家
政治专栏作家
社会专栏作家
体育专栏作家

3351—170　**社论作家**

(EDITORIAL　WRITER)（印刷和出版）

DPT: 068

GED: 5　SVP: 7　EC: I　PA: S7

根据出版方针，就目前公众关注的问题撰写评论以刺激或影响公众舆论。

与编辑商议，征得编辑对评论题目的认可和指导。根据编辑方针，用调查得来的关于某一题目的知识撰写文章。专门从事一个或几个领域的工作，如财政情况或联邦、省或地方政治问题。出席编辑政策委员会会议，推荐社论题目及出版物就某一问题所应采取的立场。

可就某些问题采用小册子形式编辑文章以供出版。

3351—174　**记者**

(REPORTER)（印刷和出版）　DPT: 068

GED: 5　SVP: 7　EC: B　PA: S567

通过采访、调查或观察，收集并分析有新闻价值的素材，撰写出与既定的编辑技术和形式相一致的新闻报导。

根据指示到现场报导事件，采访有关人士并观察事态，以便获得并核实事实情节、为以后撰写新闻储备素材。阅读宣传材料、发言副本或类似材料，并做好摘录，以便组织、撰写新闻报导。查阅参考书、报纸档案或其他权威性的资料来原，取得可能对报道有影响的额外的有关事实，将报导送交编辑认可。接受并评估新闻报导和今后报导的建议。监听警察和火灾无线电通话，以获得进一步的新闻线索。

可用电话向编辑人员报告新闻的细节。可专门从事某一类型的新闻报导，如体育、政治事务或警察活动。可专门从事在远离出版机构的地方通过邮寄、电话、无线电或电报报导新闻或撰写文章。可专门用讽刺文体、说明文体、记叙文体或其他主观描述的文体为报纸写报导，并获得相应的称谓，如：

记者
特写报导员

3351—178　**技术作家**

(TECHNICAL　WRITER)（专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 068

GED: 5　SVP: 7　EC: I　PA: S567

撰写有关电子、电器、机械或其他设备的说明、安装、操作、维修手册及有关的技术出版物。

根据贸易和技术说明书、略图、记录、图画和索引，获取产品的有关材料。通过采访从事研制和改进设备的人员，观察试验表演和生产方法，验证产品的有关材料；分析材料，并用简洁明了的语言写出初稿。监督图示材料的准备情况，为绘图员画出最后图画提供草稿、草图和图表。选择、组织、编辑和校订文章、电讯稿、说明书或类似的印刷品。

可辅助筹备和设计出版物。可专门从事某一技术学科，并获得相应的称谓，如：

航空工程技术作家（飞机与航天器）
化学处理作家
电器和电子产品技术作家（电气设备）

3351—182　**报社改编员**

(REWRITE　MAN)（印刷和出版）　DPT: 268

GED: 5　SVP: 7　EC: I　PA: S567

将记者提供的书面或电话记录材料写成新闻稿。

审校并组织收到的有关事实和新闻细节的记录。写出或用打字机打出文章的主要段落（第一段），展开故事情节，必要时从报纸卷宗或其他参考资料来源中，或通过电话向记者核查或补充细节，将稿件送交编辑。

可通过采访、调查或观察，收集并分析有新闻价值的素材。

3351—186　**电传编辑**

(EDITOR. TELECOMMUNICATIONS)（印刷和出版）　DPT: 268

GED: 5　SVP: 7　EC: I　PA: S7

选择和编辑新闻辅助部门通过电缆传送来的本省、本国和国际新闻条目。

改正稿件中的拼写和标点符号错误，删除不必要的段落，使之适于报纸版面。根据预分版面，将选定的条目送至各室，注明篇幅的最佳长度，监视电传机，注意在新闻编辑付印之前收到的重要新闻的新线索，并留出这些新闻条目的版面。选择国内或国际上普遍感兴趣的地方新闻，并准备把稿件通过电缆传送给中央新闻社。改写稿件，使之包括订户特别感兴趣的内容。

3351—190　**校样编辑**

(EDITOR, COPY)（印刷和出版；专业和技术服务，未归他类者）　DPT: 268

GED: 5　SVP: 6　EC: I　PA: S7

编辑并修订印刷小样，使之符合既定的版式、风格和出版方针。

阅读校样，发现在拼写、句子结构、连贯性、标点符号和内容方面的错误。通过参阅报纸卷宗或其他资料，通过同作家讨论，核实诸如报导中提到的人物的出生日期等事实。修改校样中的符号、标出修改部分和重新安排的文章结构。标出有特殊要求的标题的大小及所用字体，以适合校样上每一篇报导的版面分配要求。附上照片和绘图，做好制版的一切准备工作。

可撰写或改写报告，可专门从事编辑和修订印刷书稿的工作，并确定相应的职业名称。可监督其他从事校样的准备或编辑人员的活动，并获得相应的称谓，如：

校样主任

3351-194　**编辑助理**

(EDITORIAL　ASSISTANT)（印刷和出版）

DPT: 268

GED: 5　SVP: 6　EC: I　PA: S567

参与报纸、刊物、贸易期刊或其他出版物的编辑活动，并在指导下履行下列任意几种职责：

根据公认的形式和句法，修改校样中的符号，修订校样中的拼写、标点和语法错误。从标准的参考资料中核实文章的事实、日期和统计数字。根据通用的出版方面的知识，设计版面，标明所有文章和插图的尺寸大小和位置；选择插图（照片和其他图片材料），并决定需要插图的哪一部分，剪去无关的部分以便保留篇幅，突出要说明的主题。撰写报刊专栏文章或特写报导，反映出版物的观点和读者特点。撰写标题和解说词。改写文章，使之连贯简洁，适合出版篇幅的限制。

可编选高级编辑人员筛选过的手稿。

3351-198　**专题报道编辑**

(EDITOR, SPECIAL　FEATURES)（印刷和出版）

DPT: 068

GED: 4　SVP: 7　EC: B　PA: S567

计划新闻的编排，准备、编辑报纸增刊样本。

接受并领会有关建议报纸增刊的指示。查找卷宗，决定增刊的细节以及登广告人的姓名和可能提供新闻材料的人士。选择名人姓名和现场记者，并同他们商议，告诉他们增刊内容，请他们作出评论或提供消息。编辑新闻材料，计划增刊新闻的编排，并提出合适的新闻标题。撰写文章，编辑记者送来的稿件，使之与出版方针和语法规则相一致。将编辑好的材料送交排版室，付印小样，审校并修改小样。根据版面选择增刊照片，并将照片送交照片制版室进行制版。把制好版的照片送排版室，设计小样，标出新闻、文章和照片的位置和尺寸。把完全设计好的增刊小样送排版室进行印刷。

3351-202　**体育编辑**

(DESKMAN, SPORTS)（印刷和出版）

DPT: 268

GED: 4　SVP: 7　EC: I　PA: S567

根据分配的版面和报导的相对重要性设计报纸体育版面。

领会关于版面的指示并接受分配给的整个体育报导版面。运用主题、语言和文章篇幅及印刷字体的知识，编辑适合版面的体育报导稿件并撰写标题以突出报导。从报纸档案中选择适合的照片配合报导。设计小样，标出报导和照片的位置以及它们所占的版面、选择补白报导，占满体育专栏的版面，并在小样上指出补白报导的位置。将设计好的小样送交排版室印刷出版。

3351-206　**补阙编辑**

(EDITOR, MAKE-UP)（印刷和出版）

DPT: 068

GED: 4　SVP: 6　EC: I　PA: S7

撰写人们普遍感兴趣的文章，不标日期用于报刊补白。

阅读资源材料，包括新闻消息、旅游册和新闻特写。根据读者的兴趣和公司的方针，选定适宜的文章作报刊补白用。撰写篇幅不等的文章，为其他编辑提供广泛的可供选择的材料，改写文章标题，并根据版面的需要，修改过时的文章，使之合乎时令以供重新发表。给予印刷人员关于排印字体及其大小方面的指导。将确定的稿件送交排版室，审校和修改错误并按编辑要求将排好的版交付印刷。

3351-210　**图片编辑**

(EDITOR, PICTURE)（印刷和出版）

DPT: 268

照片编辑

检查照片及其在新闻、摄影及图片使用上的价值。为每幅照片撰写简短的文字说明。将照片分给各有关部门。在小样上标出文章和照片的位置和所占篇幅的大小，并编排照片部分。分派新闻摄影人员摄制照片。

可编排图片版或连环画连载，并获得相应的称谓。

3353——广播、电视、戏剧和电影作家和编辑

本细类职业包括以下业务：选择、解说和编辑新闻和其他材料以提供信息；或通过无线电广播或电视广播提供娱乐；撰写和编辑略图、电影、舞台表演、广告和广播节目的稿件。广播和电视播音员划归细类3337。

3353-110　**新闻专题和公共事务编辑**

(EDITOR, NEWS, SPECIAL EVENTS AND PUBLIC　AFFAIRS)（广播、电影与舞台艺术）

DPT: 038

GED: 5　SVP: 8　EC: I　PA: S567

监督和协调从事收集、编辑和广播新闻报导节目、专题节目和公共事务节目的工作人员的活动。

计划和改进节目的分配程序，使其包括地区、全国和国际新闻。协调用于全国的地区新闻报导。计划报导范围和播放专题新闻及公共事务节目，选择新闻题目，为专题新闻出主意并与摄影师、编辑和记者接触，商议计划。决定节目计划，选择并评估即将使用的稿件、电影、录相带和说明性的图画，同时组织节目材料的录音、编辑和脚本；对照其他情报资源，核实所收集到的资料，使之准确、清晰、适合读者口味、富有新闻价值。撰写电影说明、新闻及节目间的解说词，编辑其他编辑准备的稿子。定期检查新闻节目的播音或制作，改正其错误。

可从事某一专门领域的工作，并获得相应的称谓，如：
对外新闻广播编辑
电视新闻、电影和解说词编辑
广播新闻编辑

3353-114　**解说词编辑**
(EDITOR, CONTINUITY AND SCRIPT)（广播、电影与舞台艺术）　DPT: 038
GED: 5　SVP: 8　EC: I　PA: S567
编辑和指导广播中的说明和解说词。
审校或分派别人审校编辑人员或自由记者向广播台送交的广播稿件、报导和其他材料。评估广播材料的适用性，提出购买自由记者稿件的建议。指导撰写将各音乐、新闻、体育或专题节目连贯起来的解说词，供播音员使用。编辑材料，使之与公司的方针和法律一致。保持与大学、作者团体和其他组织的联系，以便在作家中扩大和宣传公司的影响。

3353-118　**广播新闻分析员**
(NEWS ANALYST, BROADCASTING)（广播、电影与舞台艺术）　DPT: 068
GED: 5　SVP: 8　EC: B　PA: S56
为无线电或电视广播准备新闻和时事评论。
分析并评论有地方、全国和国际意义的新闻，采访有见识的人士或与目前人们普通关注的事件有关的人士。撰写广播稿，解释事实，对其起因、发展及可能的含义作出个人评价。
可在电台以外指定的现场或其他场所搜集并撰写有新闻价值的事实报导。可即席评论一些重大公共事件。可专门从事某一方面的新闻报导，并获得相应的称谓，如：
政治评论员
股票市场评论员

3353-122　**说明词撰写人**
(SCRIPT WRITER)（广播、电影与舞台艺术）　DPT: 068
GED: 5　SVP: 7　EC: I　PA: S56
单独或作为集体成员为戏剧、电影剧本和广播稿件撰写说明。
挑选自己的主题或按指令撰写专门场合的特殊主题。调查研究主题以获得有关生活方式、风格和语言、某一时代的特征以及地点和人种的可靠细节。运用对宣传媒介的局限性及宣传机会的了解，撰写说明词，包括对话、人物描写和情景及背景的细节。将说明词送交编辑认可，并与同事或制作人共同讨论、修改。删掉剧本中不必要的情景，改变顺序或人物，润色对话或减缩篇幅。
可撰写把音乐、新闻、体育专题报道等节目连贯起来的解说词供播音员使用，并获得相应的称谓，如：
解说词撰写人

3353-126　**对外广播新闻或稿件撰写人**
(WRITER, NEWS OR SCRIPT, INTERNATIONAL BROADCASTING)（广播、电影与舞台艺术）　DPT: 088
GED: 5　SVP: 7　EC: I　PA: S
用外语为对外广播撰写新闻或新闻摘要稿件。
编辑并撰写世界新闻概述，着重向听众概述发生在他们自己国家内的事件，根据对听众所在国人民的习俗和喜好的了解，就能激起听众兴趣的题目撰写稿件。
可用听众所在国的语言播放节目，并获得相应的称谓，如：
国际广播稿播音员

3353-128　**节目调研员**
(PROGRAM RESEARCHER)（广播、电影与舞台艺术）
为无线电广播或电视节目探索主题。
和制作人员讨论节目的设想。在广播机构的档案中、报纸上、图书中以及其他地方搜集与节目有关的资料。与挑选好的人谈话以获得有关节目主题的补充资料。必要时访问故事外景地，以确定该地是否宜于拍摄电影或拍照。和节目制作人讨论搜集来的资料，决定故事梗概和节目中心内容。安排访问录音和拍摄故事场面以及外景摄像。必要时为节目选择特约演员。就节目主题，对节目主持人和其他人员做简要说明。需要时在节目制作技术方面协助工作人员。
GED: 5　SVP: 7　PA: S56　EC: B　DPT: 368

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	4	4	4	4	4	4	4	5	4	68	X95

3353-130　**广播稿件审核人员**
(SCRIPT READER)（广播、电影与舞台艺术）　DPT: 268
GED: 4　SVP: 6　EC: I　PA: S57
用富于表达情感的标准评估广播稿件。
审校书籍或广播、电视节目稿件，推敲语言表达方式或发现并建议删改那些低劣的、不道德的、诽谤性的或可能使人误解的语言。评估稿件的类型和内容，并向作者提出修改意见。

3353-199　**其他广播、电视、戏剧和电影作家及编辑**
(OTHER WRITING AND EDITING OCCUPATIONS: RADIO, TELEVISION, THEATRE AND MOTION PICTURES)
本残余类职业包括未归他类的作家和编辑，如为作曲家谱写的歌剧、音乐剧、合唱曲等填写歌词的作者或编辑；剧作者或用小说、历史或叙述性的材料改编的剧作者；以及为乐曲撰写唱词或说明词的作者或编辑。本残余类定义中的职业名称的典型例子有：
歌词作家（专业和技术服务，未归他类者）
剧作家（专业和技术服务，未归他类者）
流行歌曲作家（专业和技术服务，未归他类者）

3355 —— 书面和口头翻译

本细类职业包括以下业务：将一种语言口头翻译成另一种语言，将书面或口头语言翻译成一种或几种不同语言，以及贸易、技术、专业或科学领域的翻译。

3355－110 **口译译员**

(INTERPRETER)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: 268

GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: S56

将一种口头表达的语言口头翻译成另一种语言.

运用逻辑和科学思维及职业术语、技术和文化术语的知识和训练，运用对所用语言的透彻理解，认真听取讲话人的发言，阅读工作文件或信件，进行口头翻译。同时或跟踪翻译，重述翻译内容，以使听众理解整个讲话。

可将书面材料翻译成另一语言，并校订别人的译文。根据使用的语言或翻译的种类，可获得相应的称谓，如:

同声翻译

斯拉夫语翻译

3355－114 **科学文献翻译**

(TRANSLATOR, SCIENTIFIC DOCUMENTS)（专业和技术服务，未归他类者） DPT: 288

GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: S4

将科技著作翻译成另一种语言。

运用逻辑思维和科学思维以及对语言、文化、技术和专业术语的透彻理解，将科技文献、科技原文和科技书信由一种语言翻译成另一种语言，以使读者理解原始文献。

可借助字典和其他必要的参考资料校订别人的翻译稿件。可专门从事某一专门学科或专业的翻译，如工程、物理、法律或医学，并获得相应的称谓，如:

法律翻译

医学翻译

物理学翻译

3355－116 **手势语翻译**

(SIGN LANGUAGE INTERPRETER)（专业和技术服务，未归他类者）

沟通聋人和有听力的人之间的思想交流。

获取有关工作时间、地点和工作任务的情况以便熟悉所谈的话题和特殊用语的要求。在派往地点将物质条件解决好，确保家具的安放位置，照片和其他设施都有助于很好地进行思维交流。会见参加者，解释角色，提出暗示以进行有效的交流。评价聋人手势的风格，以适应他爱用的语言。倾听或注视语言来源（有声语或手势语），分析其内容、意义、上下文和情意，并在靶语中复制所传达的信息，同时或连续地翻译信息。使用特别手势、动作、位置和方向以及语法面部表情，把信息传达给聋人。询问参加人，评价体态语言并辨别语言意义的其他细微差别以确信没有误解。坚持遵守为手势语译员建立的有关保守秘密与不偏不倚的道德准则。在会议与集会进行时，与其他翻译轮流在讲台上担任翻译。

可在法庭、电视台、学校讲台及文艺表演和其他集会中担任翻译。可从事手势语教学。

GED: 4 SVP: 7 PA: S4567 EC: I DPT: 268

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	4	4	4	3	4	3	4	5	5	62	590

3355－118 **对外广播翻译**

(FOREIGN-BROADCAST TRANSLATOR)（广播、电影与舞台艺术） DPT: 288

GED: 5 SVP: 6 EC: I PA: S6

翻译无线电通讯并誊写清楚。

翻译无线电通讯、新闻和稿件，将译文以所要求的语言和格式誊写清楚，以投寄者的语言回答听众的问题，将收到的信件及复信副本记录并存档。

可专门从事某一类型的翻译，并获得相应的称谓，如:

国际新闻翻译

3355－122 **笔译译员**

(TRANSLATOR)（商业服务；专业和技术服务，未归他类者） DPT: 288

GED: 5 SVP: 6 EC: I PA: S4

将原文由一种语言翻译成另一种或几种语言。

运用对语言和专业术语的透彻理解，将文献和书信由一种语言翻译成另一种指定语言，以使读者理解原始文献的内容。运用语法知识和商业、专业、技术或贸易组织所使用的术语，用诸如备忘录、报告或书信的专门形式把译文誊写出来。

可在同外宾谈话或用外语打电话时充当翻译。根据专业知识或技术术语，或根据外语种类可获得相应的称谓，如:

保险业务翻译

德语翻译

俄语翻译

3359 —— 写作方面的职业，未归他类者

本细类包括未归他类的为广播或出版物进行写作或编辑活动的职业：如撰写供出版物使用的幽默材料，阅读和评价杂志手稿，撰写自学课本，创作填字谜及为科学期刊和其他期刊撰写文章等。

3359－110 **幽默作家**

(HUMORIST)（印刷和出版；广播、电影与舞台艺术） DPT: 068

GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: S456

为出版物或口头表演或戏剧表演撰写幽默材料。

运用对人的行为、对形势和时事的观察中所获得的知识撰写幽默书籍、幽默文章、滑稽戏剧和滑稽短剧。撰写相声、笑话以及供演员表演用的幽默小段、动作或表情的材料，以提高电影或广播和电视节目的娱乐性或喜剧性。同制片人、演员或其他作家讨论并对稿件做必要的修改。

可专门从事某一种特殊幽默的写作，并获得相应的称谓，如:

笑料作家

3359－114 **第一审校人**

(READER, FIRST)（印刷和出版） DPT: 288

GED: 5 SVP: 6 EC: I PA: S

阅读并评论送交的杂志稿件，挑选适宜出版的稿件。

阅读原稿，评估稿件的新闻价值或文学价值以及引起读者兴趣的可能性，列出退稿理由或送交主管人认可或送交专家做出最后裁决。

3359-118　**自学教材编书人**
(PROGRAMMED-INSTRUCTION WRITER)
(商业服务；教育)　DPT: 068
自学教材编写指导；自学手册编写人
GED: 5　SVP: 5　EC: I　PA: S567

撰写自学课本及有关材料，探索解释和教授学术、文化、商务和技术学科。

根据顾客关于培训计划的具体要求，撰写教学目的和测试标准。运用心理学原理和学习理论，撰写能满足教学目的和测试标准的、循序渐进的材料，以便作为教科书出版或以其他的形式出版。在编写的各个阶段，请教有关学科的专家。选择学员以便检验教材。先选少数人，进而扩大人数，同时注意收集数据以说明问题。每次试验后修订教材直至教材符合出版要求。

3359-122　**填字谜设计人**
(CROSS-WORD-PUZZLE MAKER)(印刷和出版)　DPT: 088
GED: 4　SVP: 6　EC: I　PA: S7

设计和创作供发表的填字谜。

画出格子，在空格内编上号供填字用，填好格子，完成设计。用一种或数种语言的拼写及语法知识，在空格内填上字，这些字的拼写在横行或竖行上有相同的字母。在与空格编号对应的数字下，给出简短的说明，让读者猜出应填的字。填好字谜作为答案。

可为某些特殊目的，如广告或特殊日期或特殊事件设计填字谜。可用两种语言的词设计填字谜并获得相应的称谓，如：

双语填字谜设计人

3359-199　**其他写作方面的职业，未归他类者**
(OTHER OCCUPATIONS WRITING)

本类职业包括未归他类的职业，如那些为技术期刊或其他期刊、百科全书和大学课本、中小学课本撰写文章的人。本剩余类定义的职业名称中，典型例子有：

百科全书撰稿人（印刷和出版）
科技文章撰稿人（印刷和出版）
历史专题撰稿人（印刷和出版）

主类 37

体育运动和娱乐方面的职业

本主类包括从事有货币收入的竞技、运动、娱乐和消遣方面的职业。其活动包括：执行和指导竞技运动计划；挑选、训练和管理运动员；从事职业运动的训练工作；担任各种单项比赛和运动会比赛项目的裁判；作为运动员或竞赛者参加运动或竞技活动，以及为与竞技、运动、娱乐和消遣直接有关的活动提供服务。在教育机构中从事竞技教学、体育教学和体育教育的职业列入主类27。为观众提供娱乐和余兴表演的艺术职业列入子类333。体育运动和娱乐方面的职业可分为以下子类：

371　体育运动和娱乐方面的职业

371 —— 体育运动和娱乐方面的职业

本子类职业包括以下业务：执行和指导竞技运动计划；管理、教练、物色、训练和指导运动员；贯彻与实施运动会比赛项目，各种竞技性单项比赛和竞赛的规则与章程；作为运动员或竞赛者参加体育或竞技活动；照顾参加运动和娱乐活动的人们的需要；为游乐场、巡回游艺团和其他娱乐场所的顾客提供服务；为猎人，登山者和其他运动员充任向导。

3710　体育运动和娱乐的教练、助理教练、技术指导和监理、

3711　裁判及有关工作人员

3713　运动员

3715　体育运动和娱乐服务员

3719　运动和娱乐方面的职业，未归他类者

3710 —— 体育运动和娱乐教练、助理教练、技术指导和监理

本细类职业包括以下业务：执行和指导竞技运动计划；对从事集体项目的运动员进行管理、教练、挑选、训练和教学，以及对从事竞技性和娱乐性运动的运动员和其他个人进行训练和教学。其职责包括：与运动员商谈合同；安排他们参加运动比赛；对希望获得运动技能或增进身体健康的个人或集体讲授体育和娱乐的理论和实践。在教育机构中从事竞技训练、体育教学和体育教育的职业列入主类27。

3710-110　**竞技运动部主任**

(DIRECTOR, ATHLETICS) (教育)　DPT: 118

GED: 5　SVP: 8　EC: 1　PA: S4

在学院或大学中指导和管理竞技活动，并同其他学院或大学磋商，以协调校际体育运动计划。

解释并参加与制订校外竞技运动方针。主动地或根据董事会的指示，雇用、解雇教练和竞技运动部其他雇员。负责竞技运动宣传。监督与指导教练和教练组成员的工作。编制财务概算。负责本部门的财务收支和负责诸如安排运动比赛和管理门票销售等的创收工作。监督体育工作人员。

有的可以指导体育专业学生的学习计划。

3710-114　**职业运动队监理**

(MANAGER, PROFESSIONAL ATHLETIC TEAM) (消遣与娱乐)　DPT: 118

GED: 5　SVP: 8　EC: B　PA: L5

管理、指导和控制职业运动队及其队员的管理人员的活动。

履行职责名称01-180所述职责。指导和协调负责挑选、教练和训练人员的活动。同其他俱乐部讨论买、卖或交换运动员的条件并签订买卖合同。同运动员商谈薪金合同和工作协议。主动地或根据董事会的指示，雇用或解雇工作人员。管理运动队的财务、门票销售和旅行膳宿事项。

可以管理从事某一单项的运动队，并给予相应的称谓，如：

棒球队监理

篮球队监理

足球队监理

冰球队监理

兜网球队监理

3710-118　**运动员监理**

(MANAGER, ATHLETE) (消遣与娱乐)

DPT: 118

GED: 5　SVP: 7　EC: I　PA: L5

负责运动员有关比赛承办人和其他运动团体的谈判以解决合同之类商业事务，并指导训练。

同比赛承办人或运动队管理人员谈判，以便达成对当事人有利的合同。规定当事人的练习、休息时间和必须的就餐食谱。对负责当事人训练和赛前训练的人员进行指导。确定当事人同别人比赛中应采取的策略。

可以根据运动员从事的体育运动项目给予相应的称谓如：

拳击运动员经理人

摔跤运动员经理人

3710-122　**职业运动队教练**

(COACH, PROFESSIONAL ATHLETIC TEAM) (消遣与娱乐)　DPT: 128

GED: 5　SVP: 7　EC: B5　PA: L234567

指导运动员：分析其运动成绩，指导其不足之处，增

强其集体配合，以适应竞技比赛。

观察运动员的表演，以确定个人或集体需改进之处。通过运动技术示范对运动员进行个别或集体的指导。监督运动员的日常练习，确保运动员在训练以外时间里遵守俱乐部训练规定。主动同俱乐部其他工作人员一起制订和指导比赛策略。发展战术模式，通过讲解和指导训练课训练运动员。分析比赛进程，向运动员发出暗号和指示。进行赛后分析；对战术打法、队员的使用和技术动作作调整。

可以从事某一专项运动，并给予相应的称谓，如：

棒球队教练
篮球队教练
足球队教练
冰球队教练
兜网球队教练

3710-126 **职业运动选材员**

(SCOUT, PROFESSIONAL SPORTS) (消遣与娱乐) DPT: 218

GED: 4 SVP: 8 EC: B5 PA: L567

寻找有才能的运动员并评定其竞技运动技能，以确定其是否能适应职业运动并是否有发展前途。同运动员或其监理人商谈，以便使运动员为本队服务。

观察被物色人的运动表现，并参阅其以往纪录。同运动员或其监理人商谈合同事宜。向本人所代表的职业队监理报告执行选材任务的结果，例如，报告选定或拒收经过观察和面谈的运动员的情况，提出将来可考虑吸收的人员。

可以代表俱乐部监理同运动员签订合同；也可以从事某一专项运动方面的工作，并给予相应的称谓，如：

棒球选材员
篮球选材员
足球选材员
冰球选材员
兜网球选材员

3710-130 **身体训练技术指导**

(INSTRUCTOR, PHYSICAL TRAINING) (消遣与娱乐；教育；个人服务，未归他类者)

DPT: 224

GED: 4 SVP: 7 EC: B PA: M23457

在私人健康俱乐部、体操馆或室外，向个人或集体教授初级或高级健身操、体操以及减体重操或矫正操。

根据观察和谈话衡量个人的能力和要求，以确定合适的训练计划。讲授并示范蹦床、力量练习器和矫正哑铃等体操器械的使用方法。讲授运动和比赛所需的操作技术。在排球、橡皮球和墙球等比赛项目中担任组织者、领导、指导和裁判。

可以训练义务带操人；也可以对当事人施行按摩和用酒精擦涂，并协助其接受热疗、紫外线治疗或热水浴治疗。

3710-134 **游泳指导**

(SWIMMING INSTRUCTOR) (消遣与娱乐)

DPT: 224

GED: 4 SVP: 7 EC: B4 PA: H23456

向个人和集体讲授游泳和跳水技能，救生法和水上安全措施。

教初学者游泳，通常在水中或在池边进行；做正确动作的示范，并协助他们漂浮在水面。对那些获得熟练技能者用口头或示范方式讲授游泳或跳水。教授救生和水上安全，包括小船救生实习。

3710-138 **竞技运动训练助理**

(ATHLETIC TRAINER) (消遣与娱乐)

DPT: 224

GED: 4 SVP: 7 EC: B PA: L23457

指导运动员增进身体素质，以适应参加诸如棒球、拳击、足球和冰球等各项运动的要求。

为运动员规定加强身体素质训练的成套动作和矫正体操。推荐增进健康和减少体重的特殊食谱。对运动员身体部位进行按摩，以减轻扭伤和擦伤的疼痛。对受伤者提供急救，例如施行人工呼吸，清洗和包扎伤口，热敷、冷敷，以利治疗。

可以按医疗单位处方施行热疗和热幅射治疗；也可以按从事运动的种类给予相应的称谓，如：

棒球训练助理
拳击训练助理
足球训练助理
冰球训练助理
兜网球训练助理

3710-142 **业余竞技运动队教练**

(COACH, AMATEUR ATHLETIC TEAM) (消遣与娱乐) DPT: 124

GED: 4 SVP: 6 EC: B5 PA: L234567

对各年龄组业余运动员讲授竞技运动的基本技术及规则。

按年龄组组成竞赛单位。做运动技术的示范。训练组员的基本动作，直到他们熟悉并能熟练掌握运动各个环节。训练时应特别注意发展他们的身体素质。主动地或同俱乐部其他工作人员一起制定和指导比赛，发挥战术，通过讲解和练习对运动员进行训练。分析比赛过程，向运动员发出信号和指示。进行赛后分析，对战术、打法、队员的使用和技术动作作出更改。

可以购买和维修运动器材；也可以担任特定运动的教练，并给予相应的称谓，如：

少年冰球教练

3710-146 **高尔夫球专业教练**

(GOLF PROFFESSIONAL) (消遣与娱乐)

DPT: 224

GED: 3 SVP: 7 EC: B PA: L234567

指导新手或运动员提高高尔夫球技术。

对初学者或有经验的高尔夫球球员讲解和做正确技术示范，以提高其高尔夫球技能。为俱乐部成员组织和实施比赛。购买、表演与出售高尔夫球器材。保存经费收支记录。

可以运动员身份代表高尔夫球俱乐部参加各种比赛；也可以对高尔夫球场的建设和维修提供意见。

3710-150 **滑雪指导**

(SKI INSTRUCTOR) (消遣与娱乐)

DPT: 224

GED: 4 SVP: 6 .EC: O PA: M234567

对个人或集体讲授滑雪技术并做示范。

讲解滑雪技术并做示范，例如滑行、转弯、停止、屈膝、滑行中保持平衡和滑降等技术。做保持身体素质的体操示范。向个人推荐合适的滑雪器材和服装。讲解滑雪中须遵守的安全措施。观察个人动作，以发现错误和介绍改正错误的技术。

可以参加滑雪表演，速度滑雪比赛和跳台飞跃比赛；也可以出售滑雪板与滑雪装备。

3710-154 **柔道指导**

(JUDO INSTRUCTOR) (消遣与娱乐)

DPT: 224

柔术指导；空手道指导

GED: 3 SVP: 6 EC: I6 PA: H23457

向个人或集体、班级讲授柔道、柔术、空手道或其他自卫方法。

讲授自卫技术的历史与目的。讲解基础解剖知识，并演示其应用，以便攻击敌手身体的软弱部位。讲解和说明杠杆原理、脚的动作和身体移动。开办从基础技术知识到高级熟练技术的各种训练班。

可以参加比赛，以演示自卫技术。

3710-158 **滑冰指导**

(INSTRUCTOR, ICE SKATING) (消遣与娱乐)

DPT: 224

GED: 3 SVP: 6 EC: B PA: L234567

向个人或集体讲授滑冰技术。

以示范和口头讲授保持平衡和冰上滑行的技术。

可以参加和组织花样滑冰、冰上舞蹈和自由滑的表演。有的可以出售滑冰器材。

3710-162 **骑术指导**

(RIDING INSTRUCTOR) (消遣与娱乐)

DPT: 224

GED: 3 SVP: 6 EC: O PA: H23457

向学员讲授马术。

教授学员上马和骑行的方法。讲解和演示慢步、快步、慢跑、溜蹄和其他步法中控制马行动的方法。教授学员装鞍和养马的方法。

可以训练学员跳跃障碍技术和参加马术比赛。

3710-166 **保龄球指导**

(INSTRUCTOR, BOWLING) (消遣与娱乐)

DPT: 224

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: M23457

向个人或集体讲解和演示投保龄球的技术和方法。

讲解和演示投保龄球的各种上步、手指挖球、腕动作和随球等技术动作。观察队员练习，以发现他们投保龄球动作中的缺点。向他们指出缺点，并告知改正动作。建议应使用的保龄球的种类和重量。讲解保龄球章程和规则以及记分方法。

可以出售鞋、手套和球等保龄球器材。

3710-199 **有关体育和娱乐的其他教练、训练助理、技术指导和监理**

(OTHER COACHES, TRAINERS, INSTRUCTORS AND MANAGERS, SPORTS AND RECREATION)

本残余类包括未归他类的体育和娱乐教练、训练助理、技术指导和经理，例如负责雇用与训练高尔夫球服务员和专长于器械体操的人员。本残余类定义中的职业名称的典型例子有：

高尔夫球服务员师傅（消遣与娱乐）

体操指导（消遣与娱乐）

3711 —— 裁判及有关工作人员

本细类职业包括下列业务：执行与贯彻各种体育比赛、竞技比赛和竞赛的章程和规则。某职责包括：担任裁判；担任记分员或其他记录员；判定成绩和确定结果；核查参加运动比赛或其他专门比赛的人员或动物的征件。

3711-110 **赛马场干事**

(STEWARD, RACETRACK) (消遣与娱乐)

DPT: 118

GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: S567

以干事会成员的身份协调赛马场工作人员的活动，以及就赛马章程和规则的解释与执行同其他赛马场负责人和省赛马委员会进行磋商。

监督从事赛马管理的所有赛马场雇员。

同意或不同意马匹所有人的驯马师为马匹更换装备的请求。命令不合适的马匹撤出比赛。观察马匹进入起跑门，保证所有马同时从起跑门出发。按省赛马委员会规定同赛马场其他工作人员共同确定比赛中的犯规和判罚。当马匹被其所有人用于进行赌博比赛时，指导马匹的标价。同干事会其他成员轮换职责。

可以从事特定的工作并给予相应的称谓，如：

赛马委员会干事

主任干事

起跑干事

3711-114 **裁判员**

(REFEREE) (消遣与娱乐) DPT: 268

GED: 4 SVP: 7 EC: B5 PA: L23457

在棒球、篮球或足球以及拳击、摔跤等比赛中但任裁判，以维护竞赛标准并确定判罚。

在运动比赛中担任裁判，观察参赛者在比赛中的行动，以发现犯规动作，例如绊人或队员犯规。根据业已确定的规则对有争议的事项作出最后裁决。在需要时同比赛双方队或队员进行磋商。确定对犯规的队员或队的判罚。根据需要，用手势或吹哨以示比赛的开始或停止。

可以只负责确定得分的准确性或球出界，并给予相应的称谓，如：

球门裁判

边线裁判

3711-118 **赛马总干事和加重员**

(RACING SECRETARY AND HANDICAP-

PER)（消遣与娱乐） DPT: 288

GED: 4 SVP: 7 EC: 1 PA: S7

分析马匹的以往成绩，以决定其负重减量，并安排其在速度和性能类似的马匹之间进行比赛。

分析马匹的记录、等级（品种）和以往成绩，以确定哪些马在赛马时将参赛。制订符合每场比赛要求的马匹名单。根据赢得钱数和获胜场数、马匹的年龄和性别、赛马的距离和个人经验的判断，分配各马应负荷重量，为每场比赛的每一匹马加重。登记每参赛马匹有经济利益关系的人员名单。观看比赛，以研究马匹的性能和竞技状态，并对参赛名单的挑选和负重重量的分配进行核查。

可以接受马匹所有人为比赛需用马厩或冬季马房的申请，并依此分配马厩或马具房。

3711-122 **巡逻裁判员**

(PATROL JUDGE)(消遣与娱乐) DPT: 268

GED: 3 SVP: 6 EC: O PA: L257

在赛马场观察赛马的动作，以发现犯规，并提出已造成犯规的申述。

从高看台观察赛马的动作，以发现马匹之间或骑手动作中导致本方或对方马丧失获胜机会的阻扰行为。记下骑手姓名、马的号码和犯规种类。同其他裁判商讨，以确定比赛是否符合规则。观看比赛记录影片，以确定引证的犯规或提出的犯规申诉是否有效。作为裁判的一员参与裁判工作，每人从赛马跑道周围不同位置观察比赛。观察终点直道上的赛马并判定通过终点线的前四匹马。

3711-126 **跑道检查员**

(CLERK-OF-THE-COURSE)（消遣与娱乐）

DPT: 368

GED: 3 SVP: 6 EC: B5 PA: L7

在轻驾车赛马会上收集比赛的详细资料。

把下述必须载入的资料记在正式记录册上，如马的名称及其比赛资格、证书号、马主姓名、两轮轻便马车驾驶员姓名及其执照号码、赛马赌博彩金分享图表、每匹马赢得的钱数、撤出比赛或被罚出场的马的名称等。以 min、s、1／5s 记录比赛成绩。通知马主和驾驶员罚款的数额。核实载入正式记录册的资料的准确性。

3711-130 **轻驾车赛马发令员**

(STARTER, HARNESS RACING)(消遣与娱乐)

DPT: 664

GED: 3 SVP: 6 EC: O PA: L457

指示各驾驶员在机动起跑门后把马排列成行，控制机动车速度并启开起跑门、使轻驾车赛马开始进行。

在机动起跑门后面向马匹站好位置。使用麦克风指示各驾驶员的机动起跑门后各自的跑道位置把马排成行。在机动车沿跑道前进时发出信号让各驾驶员把马控制住。用脚踩加速器使机动车逐渐加速。按电钮使起跑门向机动车的两侧拉开，并在机动车驶过起跑线时发令开始比赛。对驾驶员尚处于起跑门后时的犯规或不轨行为，评定其罚款数额或发出终止其比赛资格的指示。将罚款数额及不轨行为通知工作人员。

3711-134 **马掌检查员**

(PLATING INSPECTOR)（消遣与娱乐）

DPT: 367

鞍具着装场马掌检查员

GED: 3 SVP: 6 EC: O PA: M347

检查马的马蹄和马蹄铁，以保证其在比赛时处于良好状态。

赛前在鞍具着装场对马的马蹄和马蹄铁进行检查，确定马蹄已经过修剪，以防在比赛中绊跌。查看马蹄铁是否有松动和破裂现象。记下马的名称、马主和驯马师的姓名、马的马蹄和马蹄铁的情况。向跑道工作人员报告不完善之处，以便采取进一步措施。

3711-138 **赛马发令员**

(STARTER, HORSE RACING)（消遣与娱乐）

DPT: 268

GED: 3 SVP: 5 EC: O PA: L57

决定马进入赛马场起跑门的顺序，向职业骑师和协助马站好位置的跑道工作人员发出各种指示。

观察马的禀性，以决定其进入起跑门的顺序。通知职业骑师进入的顺序。如马不愿进入，指示跑道工作人员协助其进入起跑门。如马拒绝进入，或马或骑手正在进入时或已进入了进跑门后受伤，则提出将该马撤出比赛的建议。准备开始比赛时，向骑手和其他跑道工作人员发出信号，按下出发电钮，打开起跑门让马跑出。

3711-142 **鞍具着装场检查员**

(PADDOCK JUDGE)(消遣与娱乐) DPT: 668

GED: 3 SVP: 5 EC: O PA: L567

每次赛前在赛马场的鞍具着装场检查赛马和职业骑师的装备，以确定装备符合比赛的规格要求。

检查职业骑师的装备和赛马的马具，必要时可命令职业骑师或驯马师更换装备，以符合比赛的规格要求。把更换装备的请求提交给其他跑道工作人员使之得到认可。命令职业骑师上马参加比赛。

可以用记录钟显示要求优先参赛的马匹记录。

3711-146 **马匹验明员**

(IDENTIFIER, HOUSE)（消遣与娱乐）

DPT: 688

GED: 3 SVP: 4 EC: O6 PA: L47

在鞍具着装场核实马的识别资料，以保证只有安排参加比赛的马才允许装上鞍具。

检查马的颜色、斑纹、大小、刺在上唇的识别号，并把识别标记同照片及其他正式资料加以对照。把马的伤疤等外表变化记录下来。

3711-150 **记分牌操作员**

(SCOREBOARD OPERATOR)（消遣与娱乐）

DPT: 564

GED: 3 SVP: 3 EC: B PA: S457

操作记分牌的控制台，通知观众体育比赛的进展情况。

在运动比赛进行中观察运动员和裁判工作人员。操纵记录

器并按记分牌的控制台上的电钮，通知观众有关比赛的进展和时间、得分和处罚等统计数字。当出现得分、处罚及其他情况时，直接同工作人员商议，加以核实。

3711-154 **赛马计时员**
(HORSE-RACE TIMER)（消遣与娱乐） DPT: 368
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: S57

为比赛中领先的赛马计算其跑特定距离所需的时间并记录下来。

比赛一开始启动秒表，为领先的赛马跑各个分段记时，当领先的赛马跑过终点线时停表，记下跑各分段及全程所需的时间、首先跑过终点线的赛马号码、比赛场次及日期。对比秒表成绩同电子计时器成绩，向赛马场工作人员报告明显的差异。

可以在上午训练时间为马跑的距离记时。

3711-158 **计时助理员**
(CLOCKER)（消遣与娱乐） DPT: 388
GED: 3 SVP: 3 EC: O PA: L47

在训练时间为参赛的马在赛马场上跑的成绩记时，以获得速度资料。

记下跑道上每匹马的特有识别标志和颜色。在训练期间观察这些马，并根据跑的距离、秒表记下的所需时间以及马和骑手作出的努力，估算马匹的跑速。记下资料并上报赛马组织部门。

3711-162 **接待马棚管理员**
(RECEIVING-BARN CUSTODIAN)（消遣与娱乐） DPT: 668
GED: 3 SVP: 3 EC: B PA: L577

在赛马场的接待马棚核实人员的证书，下令将参赛的马带到马棚进行检查。

检查进入人员的证书同核准的名单是否相符。命令领马人把各自的马带到接待马棚，由负责此项工作的跑道工作人员检查。把不符合比赛要求的马或未到场检查的马通知组织比赛的工作人员。指挥工人打扫马厩和马棚区。

3711-166 **量重员**
(CLERK-OF-SCALES)(消遣娱乐) DPT: 688
GED: 3 SVP: 3 EC: O PA: L

每次比赛前后，在赛马场给职业骑师和装备称重量，以保证每匹马在比赛中应携带规定的加重量。

检查磅秤读数同协议中预先规定的重量是否一致。计算出短缺的重量，提出附加装有铅的鞍垫，以符合重量要求。记下超量的数量，供跑道工作人员使用。每次赛后重新给职业骑师和装备称重量，以证实在比赛中有否从鞍垫丢失铅的现象。

3713 —— 运动员

本细类包括竞赛者或运动员积极参加有货币收入的各种单项比赛，或其他的职业运动。主要从事指导运动项目列入细类3710。

3713-110 **运动员**
(ATHLETE)（消遣与娱乐） DPT: 241
职业运动员
GED: 3 SVP: 7 EC: B56 PA: L234567

为了有货币收入而参加篮球、棒球、拳击、足球和冰球等各种竞技运动的比赛。

学习应用于个人或集体运动项目的章程和规则。在教练和助理教练的指导下，通过身体训练和正规练习，提高某一专项运动的能力。

可以专门从事某一特定项目的运动，并给予相应的称谓，如：

足球运动员
冰球运动员
摔跤运动员

3713-114 **轻驾车驾驶员**
(SULKYDRIVER)（消遣与娱乐） DPT: 243
GED: 3 SVP: 6 EC: O6 PA: L457

驾驶马拉两轮轻便马车参加比赛。

驾驶马拉两轮轻便马车参加轻驾车赛。使用缰绳驭马。拉紧或放松缰绳来控制马的速度。遵守轻驾车赛的章程和规则。在赛前的准备活动中练马。

3713-118 **职业骑师**
(JOCKET)（消遣与娱乐） DPT: 243
GED: 2 SVP: 6 EC: O6 PA: M23457

在赛马场参加竞技性赛马。

赛前听取驯马师有关骑马的指导。比赛时从起跑门骑马到终点线。上午训练骑马时，分析该马的能力及特点，以便决定在比赛时如何骑。赛后同驯马师讨论马在比赛中的表现。

3713-122 **赛车运动员**
(AUTOMOBILE RACER)（消遣与娱乐） DPT: 243
赛车驾驶员
GED: 3 SVP: 4 EC: O567 PA: M47

在竞技性比赛中驾驶赛车。

在即将比赛的跑道上驾车，熟悉道路情况。参加速度和淘汰预赛，以取得参赛资格。在比赛中驾车。分析其他赛车的速度与位置，以决定自己的赛车在何时开向何处才能处于获胜的有利位置。观察仪表板上的燃料计、油压计和压缩比计的情况，以保证汽车的高效率行驶。注意察看旗或照明弹等表示发生事故的警告信号，并依此情况驱车。

可以维修赛车；有的可以为油料的轮胎公司测试在比赛条件下的燃料、油料和轮胎的情况。有的可以在电台、电视或通过报纸为赞助者开展推销活动；有的可以在某一特定类型的比赛中驾车，并给予相应的称谓，如：

撞车比赛驾驶员
赛车运动员

3715 —— 体育和娱乐的服务员

本细类职业包括以下业务：为从事体育和娱乐活动的人们

提供他们所需的服务；在游乐场、巡回游艺团和其他娱乐中心为顾客提供方便。其职责包括：为参加运动或从事娱乐消遣的人们分发器材；收费；为打高尔夫球者背球棒、找球和提供其他服务；为职业拳击运动员提供所需的服务；负责巡回游艺团的乘坐和租用娱乐棚。在服务性机构为个人提供服务的职业列入主类61。

3715-110 **矮马乘骑经营人**
(PONY-RIDE OPERATOR) (消遣与娱乐) DPT: **323**
GED: 3 SVP: 5 EC: B6 PA: M3457

训练矮马，以供乘骑；出租矮马给儿童骑，以及保养矮马的马厩。

训练矮马带马嚼子、马勒和马鞍，并按命令慢步、快步或跑步。售骑马票和收骑马费。向家长解释各种不同的骑法，并根据儿童身材大小和年龄推荐合适的骑法。扶儿童上马，并用皮带将他们同马鞍捆牢，以防他们跌落。把矮马领到跑道，命令矮马慢步、快步和跑步，或驾驭矮马拉的车供儿童乘坐。购买矮马、饲料以及用以保养矮马马厩的用品。饲养、给马饮水和刷拭矮马，或管理喂养和照料矮马的工人。

3715-114 **冰场制冰员**
(ICEMAN, RINK) (消遣与娱乐) DPT: **684**
制冰员
GED: 3 SVP: 5 EC: B PA: M47

为滑冰、冰球或冰上溜石等活动准备冰面。

用水管喷洒场地地面，使冰面达到规定厚度。开动装有刮刀片及喷水装置的机器，以清扫和整平冰面。用刷子扫冰面，以保养溜石冰场的冰面，并用背在背上的水箱喷洒很细的水雾，以覆盖冰面。

可以用刷子和喷雾器画冰面，在冰面上画出线和标志；也可以打开阀门，使水蒸汽通过地面管道融冰。还可以用铁锹、手刮刀和水管清扫和整平室外冰场的冰面；可以用嵌板将冰面上冰覆盖起来，作为不需要冰面的表演、运动比赛和展览之用。

3715-118 **运动器材保管员**
(ATHLETIC-EQUIPMENT CUSTODIAN) (消遣与娱乐) DPT: **377**
GED: 3 SVP: 4 EC: B PA: L457

贮备新、旧球、手套、棒、鞋和服装等运动器材，并给运动员分发运动用品。

登记库存和已分发给运动员的用品。根据需要申请补充器材。检查库存并找出需要修理和清洗的用品。修理破旧或损坏的用品，或送出去修理。发给运动员新的和干净的用品，同时回收穿破的或用脏的用品。为旅行装卸用品，并保证用品运输得到妥善安排。同运动员一起旅行。修改防护性用品，例如给运动鞋加上额外的脚弓支撑物、给运动服和头盔加衬垫。按指示协助照料受伤运动员。

有的可以为运动用品作出财务概算并采购；有的可以用自动洗衣机洗脏的运动服和其他用品，或送出去给人洗烫。

3715-122 **娱乐棚经营人**
(AMUSEMENT-CONCESSION OPERATOR) (消遣与娱乐) DPT: **454**
GED: 3 SVP: 3 EC: B PA: L457

经营巡回游艺团、游乐场或其他娱乐场所中的娱乐棚。

大声吆喝各种游戏和娱乐的名称，以招揽顾客。为顾客提供诸如掷圈、球、镖、火器和弹药等游戏器材。演示游戏器材的使用方法。收费。清扫和修理娱乐棚，保养设备。整理棚里架上的奖品。

可以装卸棚子，贮存奖品和器材；也可以经营某一特定类型的娱乐棚，并给予相应的称谓，如：

游戏棚管理员
室内靶场管理员

3715-126 **台球厅服务员**
(BILLIARD-PARLOUR ATTENDANT) (消遣与娱乐) DPT: **367**
台球厅落袋服务员、开局摆球员
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L457

在台球厅给顾客分配桌子并收费。

在台盘上将落袋台球按开局三角形摆好位置。给顾客提供球杆防滑粉，用刷子刷台面。注意观察顾客，以防滥用器材。顾客玩毕后，把球杆放在杆架上。向顾客收费，或开帐单让顾客到柜台交费。填写每日现金收入结帐表。

有的可以检查球杆尖的皮头，用小刀和胶换上新的皮头。

3715-130 **娱乐设施服务员**
(ATTENDANT, RECREATIONAL FACILITY) (消遣与娱乐) DPT: **368**
GED: 3 SVP: 3 EC: B PA: L567

按照私立园林或公园的规定，安排高尔夫球场、网球场、运动场和其他娱乐设施的使用时间。

为运动员办理预定场地的手续。安排好场地的使用，以免引起运动员互相干扰。解决团体之间或个人之间由使用场地而引起的争端。实施有关衣着、行为和使用器材的规则。

有的可以向运动员收费；有的可以出售高尔夫球、棒和网球、拍及其他运动器材；有的可以根据所服务的某项运动给予相应称谓，如：

高尔夫球场使用顺序编排员
运动场服务员
网球场服务员

3715-134 **保龄球场服务员**
(BOWLING-ALLEY ATTENDANT) (消遣与娱乐) DPT: **368**
保龄球场服务台人员
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L4567

在保龄球场照料服务台工作，按玩过的局数收费，分发记分单，出租保龄球鞋，并观察投球者，以发现其有否滥用器材的现象。

为顾客分配保龄球道并收费。分发记分单并出租保龄球鞋。为保龄球竞赛联合会或个人办理预定球道手续。检查球道

和器材，以发现是否有损坏现象，以确保器材完好无损。观察顾客，以保证其正确使用球道和器材。记下玩的局数并收费，填写每日现金收入结帐表。

可以在非自动化球道的场地指派安放木柱的人员到工作地点并记下他们的工作时间。

3715-138 **滑雪缆车服务员**

(SKI-LIFT ATTENDANT) (消遣与娱乐) DPT: 465

滑雪缆车司机

GED: 3 SVP: 3 EC: O PA: L457

照管汽油、柴油或电力发动的滑雪缆车，把滑雪者运送到山坡或山腰。

拉操纵杆开动、停止和调整缆索、吊椅、倒T形吊杆、J形吊杆或吊笼等缆车的速度。收车费或在顾客的当日票或季度票上打孔。协助乘客上、下缆车。检查缆车、绳索或缆索，以便发现有否磨损或毁坏现象。

有的可以修理和保养设备，并清扫发车平台和到站平台上的冰和雪。

3715-142 **拳击或(摔跤)助理员**

(SECOND) (消遣与娱乐) DPT: 674

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L34

照料拳击或摔跤运动员在赛前、赛中和赛后的需要。

用海绵沾水擦参加比赛者的身体，在适当时机给他喝水。给破皮、青肿和其他小伤者上药。赛前给拳击运动员的手包扎防护性绷带，赛后解去绷带。在回合之间摆好凳子给拳击运动员坐。必要时，整理参加比赛者的服装。赛后为比赛运动员按摩。

3715-146 **乘坐装置操作员**

(RIDE OPERATOR) (消遣与娱乐) DPT: 664

GED: 2 SVP: 3 EC: O PA: L45

在游乐场或类似的娱乐场所用下述任何一种方法自己操作或告知顾客对机械化乘坐装置的操作方法：

1、移动操纵杠和按电钮，以控制操纵装置，使滑坡铁道车、旋转木马、阜氏转轮等设备开动和停止。2、通常使用麦克风告知顾客有关小型赛车、快艇等运载工具的操作方法和安全措施。开电源，让顾客操作运载工具，而在规定时间结束时则切断电源。3、用控制车速的方法驾驶载乘人的微型火车。

可以指导或协助顾客上、下车，并保证皮带、门栅和其他安全装置牢固；也可以在乘坐装置向顾客开放之前使用手用工具和测试设备给机器上油、加燃料、调整和修理；有的可以向顾客收现金车费或乘券。

3715-150 **宾果牌游戏室管理员**

(FLOORMAN, BINGO) (消遣与娱乐) DPT: 467

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4567

核实获胜的宾果牌，以便给获胜牌持有者发奖或发赢得的钱。

向参加者收费，并将牌分发给玩牌者。注意听获胜牌持有者的喊声或看他们摆动手臂。看他们牌上的数目是否符合叫出的数目，以核实获胜牌。给获胜牌持有者发奖或发钱。

3715-154 **高尔夫球服务员**

(CADDIE) (逍遣与娱乐) DPT: 667

GED: 2 SVP: 2 EC: O PA: H457

在高尔夫球场跟随打高尔夫球者，为其携带球袋和球棒，并按打球者的要求递给球棒。

寻找打出的球。当打球者在击短球入穴时，按打球者的要求扶着穴内或穴外的标志竿。用新草皮取代被棒头从平整草地上削去的破草皮，用脚将新草皮在原地上踩实。用耙将沙洼地的沙耙平。每击完球用布擦球棒。用布或洗球机把球擦洗干净。

可以在选用合适的球棒击球或有关球场的特点方面向打球者提供建议。

3715-158 **汽车剧场服务员**

(DRIVE-IN THEATRE ATTENDANT) (消遣与娱乐) DPT: 667

GED: 2 SVP: 2 EC: O PA: L457

在汽车剧院按下述职责为观众服务：

站在汽车剧院入口处收费和代观众买票。为观众指引停车地点。步行巡逻剧场，防止不守秩序的行为、吵闹或其他破坏规则的现象发生。

可以在中间休息期间在游戏场照料儿童。

3715-162 **职业骑师服务员**

(JOCKEY VALET) (消遣与娱乐) DPT: 677

GED: 2 SVP: 2 EC: B PA: L47

协助职业骑师为在赛马场参加比赛作准备。

把铅条插入马鞍，以保证骑师和装备符合重量要求。将马鞍从器材房搬到赛前鞍具着装场。给马装上马鞍及马鞍号码。协助骑师上马。赛后把装备送回器材房并打扫房间。

3715-166 **乘坐装置服务员**

(RIDE ATTENDANT) (消遣与娱乐) DPT: 677

GED: 2 SVP: 2 EC: O PA: L457

在游乐场、巡回游艺团和集市协助顾客上、下乘坐装置。

在乘坐装置前设立围栏，并按限定的数量放顾客入场。维持等待乘坐的顾客的秩序。扣好乘客的安全带或围杆，以防在乘坐时受伤。协助儿童和年长的顾客上、下乘坐装置。指引顾客从下座平台到场外园地。

可以收入场券或现金；也可以擦洗和抛光设备以及进行诸如换灯泡等小维修。

3715-170 **高尔夫球击远场服务员**

(GLOF-RANGE ATTENDANT) (消遣与娱乐) DPT: 684

GED: 2 SVP: 2 EC: B PA: L347

在高尔夫球击远练习场地回收高尔夫球，清洗高尔夫球及球棒。

用手从平整草地上捡球，或驾驶机动车用其拖车上装备有

能在平整草地上行进中自动捡球装置捡球。把球放入装有肥皂水的转筒里洗去污泥，草渍和球棒上的污点。取出球加以漂净。将球棒的头和杆涂上除垢剂并用布或软皮磨亮轮或擦亮轮。把高尔夫球放回桶里，球棒放在架上，以便击远练习场顾客使用。

3715—199 **其他体育和娱乐方面的服务员**

(OTHER ATTENDANTS, SPORT AND RECREATION)

本残余类人员包括未归他类的体育和娱乐服务员，例如在保龄球道立木柱的人员和保管及分发棒球、球棒、骑师绸服和马鞍等器材的人员。本残余类定义中的职业名称的典型例子有：

球棒服务员（消遣与娱乐）

趣味性广播员（消遣与娱乐）

木柱摆设员（消遣与娱乐）

3719 —— 体育运动和娱乐方面的职业,未归他类者

本细类包括竞技、体育和娱乐方面未归他类的其他职业。打猎、钓鱼和登山等向导列入本细类。旅行和博物馆导游列入细类 6144。

3719—110 **登山向导**

(MOUNTAIN GUIDE)（逍遣与娱乐）

DPT: **167**

登高山向导

GED: 4 SVP: 7 EC: O67 PA: VH23456

组织和指导探险家和旅游者登山探险。

集中野营和登山用器材，设法运到上山地点，并根据要求安排医务人员或其他人员的服务工作。依照登山队员的经验和耐力选好上山地点。带领登山队到上山地点，登山时给他们作向导。为登山新手提供咨询并教他们易学的技术和器材的使用。

可以根据要求对受伤的登山队员进行急救。

3719—112 **乘急流筏旅行向导**

(WHITEWATER-RAFTING GUIDE)（消遣与娱乐）

带领旅游团，乘筏穿过两岸风景优美的江河或浪花激溅的急流旅行。

检查充气橡皮筏，准备好工具设备，清点生活供应品准备出发。向旅客问好，给他们讲解乘筏安全注意事项。紧急情况如何处置、划桨技术、所用口令、路线、旅行期限。帮助旅客穿好救生衣，贮存好装备，安置他们在橡皮筏上坐好。在旅客协助下将筏子放入河中，指导划桨，或依靠马达驾驶顺着指定路线航行。目测河水流速、水面高度、下滑时的情况，以便走一条既要保证安全又能使旅客享受到惊险之趣的路线，并在旅行中加以指导与解说。演习筏子通过河流转弯处或急流，以便躲开岩石以及其他危险，保证旅行顺利成功。在河上出现不幸或事故时采取紧急抢救措施以减轻受害程度。驾驶筏子到预定的地点进餐或过夜。做饭并给旅客端送食物。出发时保证把停留地点清理干净。旅行结束时将筏子拉上陆地，在旅客协助下，将筏上东西卸下，把筏子及散件设备搬到拖车上运回营地。到达营地把拖车上的东西卸下，检查筏子和设备看其是否损坏。清洗并储存用具以备下次应用。撰写有关本次旅行，非常事件、事故或设备损坏情况的报告。

GED: 4 SVP: 5 PA: H234567 EC: O46 DPT: 123

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 5 3 4 3 2 5	2!4	4598

3719—114 **打猎和钓鱼向导**

(HUNTING AND FISHING GUIDE)（消遣与娱乐）

DPT: **364**

向导

GED: 3 SVP: 6 EC: O PA: H24567

设计打猎和钓鱼的旅行路线，把运动员运到打猎和钓鱼地区并给他们作向导。

根据新了解的乡村和所寻找的猎物的习性，选择抵达最佳野营地点和打猎及钓鱼地区的路线。讲解打猎和钓鱼法律，确保运动员守法。向运动员推荐合适的枪支或打猎和钓鱼用具。驾驶汽艇或陆上机动车把运动员运送到打猎和钓鱼地区。用桨划，篙撑或划动水运工具运送运动员到钓鱼河水的上、下游、或穿过水鸟栖地。骑领头小马，带领骑马小组成员到打猎和钓鱼地区。紧急情况时为小组成员进行急救。提供或安排小屋的使用和运动员所需的供应品。为小组成员备饭。剖洗或协助运动员剖洗被打死的猎物，并协助运动员将猎物带出树林。可以对动物进行喂养、给水和照料；可以根据寻找猎物和种类给予相应的称谓，如：

钓鱼向导

打猎向导

3719—116 **热汽球驾驶员**

(HOT AIR BALLOONIST)（消遣与娱乐）

驾驶热汽球，给别人提供乘坐汽球之机及做空中广告。

开车或指挥汽车将设备运到起飞场地，指挥地勤人员把未充气的汽球卸下和架设好，然后充气并观察其膨胀情况。起飞前检查燃烧器、无线电和仪器。帮助旅客坐入吊篮中并带上地图、照相机和其他工具。给地勤人员发出信号，让他们解开吊篮、放松绳子。开启气体燃烧器，推进汽球沿垂直方向上升。使用气体燃烧器和热气排气道，或升或降，驾驶汽球作出不同姿态。寻找并利用不同高度的风向、风速的变化。读看地图、指南针、高度表，辨别地上标志以确定自己的位置和飞行方向。给旅客解说并回答问题。给地勤人员发出无线电讯号，提供位置情报，使飞行器着陆并放掉气球中的气体。指挥地勤人员将回收汽球复原，拆除装备。修理并保养设备。可开办地面学校或在乘汽球自由飞行时进行飞行教导。可出售汽球飞行设备和附件。

GED: 4 SVP: 5 PA: M45 EC:O6 DPT: 263

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 3 3 3 4 4	219	47Y08

3719—118 **游览牧场助手**

(DUDE WRANGLER)（消遣与娱乐）

DPT: **667**

GED: 3 SVP: 5 EC: O PA: H245

按下列职责为游览牧场的顾客服务，以增添他们的乐趣。

给马上鞍和下鞍，并根据每位顾客的要求调整装备。协助顾客上马和下马。按照顾客的愿望、所了解的地形和合适的野营地点来计划旅行的路线。装好供过夜旅行用的供应品和食物。驱赶或带领驮马、扎营，生火，协助做饭。向顾客提供有关适合于打猎和钓鱼地点方面的咨询。讲解适于打猎和钓鱼的规章制度。

可以唱歌、讲故事、弹吉他或其他乐器供顾客消遣；可以参加牧场管理处为招待顾客举行的牧人竞技表演。

3719—122 **职业骑师室管理员**

(JOCKEY—ROOM CUSTODIAN)（消遣与娱乐）

DPT: 668

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L567

保证已安排参赛的职业骑师到达赛马场的骑师室和他们的服装和骑乘装备符合赛马场的要求。

通知职业骑师着装的时间。检查着装，确保他们的服装颜色、鞍号和骑乘装备正确无误。将未到场比赛的职业骑师的姓名通知跑道工作人员。维持骑师室的秩序。指示骑师室的工人清扫骑师室。

3719—126 **高尔夫球场看守员**

(GOLF—COURSE RANGER)（消遣与娱乐）

DPT: **667**

GED: 2 SVP: 2 EC: O PA: L457

步行或乘高尔夫球场地车巡查高尔夫球场，以防未经认可的人员使用球场设备，并保证比赛顺利进行。

确保打球者的登记或高尔夫球俱乐部会员亲友票的有效性。防止打球者进场后越过开球处。向打球者建议加快进度或放慢进度，以减少拥挤。用白灰或桩子在毁坏的或危险的地区作标志，以便修复。告诫打球者不要划破草皮或滥用球场。把丢失的设备归还物主或俱乐部会所。

有的可以对受伤或生病的打球者进行急救或请医生治疗；有的可以写每日活动日记；有的可以为场上打球者送紧急信息。

3719—199 **体育和娱乐方面的其他职业**

(OTHER OCCUPATIONS IN SPORT AND RECREATION)

本残余类包括未归他类的体育和娱乐方面的工作人员，例如在游乐场、巡回游艺团或类似地方招揽顾客观看演出的，猜顾客体重的和骑马巡查跑道，为比赛添色的以及协助捕捉逃马等类的人员。本残余类定义中的职业名称的典型例子有：

顾客招揽员（消遣与娱乐）

马上巡逻员（消遣与娱乐）

体重猜测员（消遣与娱乐）

主类 41

文书事务性工作及有关职业

本主类职业包括以下业务：记录、抄写和用打字机打出资料；撰写信件；把各种出版物、信件和类似资料进行分类和归档；整理和记录财务数据和其他数据，并将它们记入账目和数量记录；付款和收款；操作办公机械和电子数据处理设备；储存、分发和计算库存器材；接待顾客和提供各类信息；操作电话交换台；分发信件和传递文电；履行其他各项文书事务性职责。这些职业分为以下子类：

411 速记和打字职业
413 簿记、记账及有关职业
414 办公机器和电子数据处理设备操作员
415 材料登记、调度和分配职业
416 图书档案和信件管理员及有关职业
417 接待、问讯、邮件和文电分发职业
419 其他文书事务性工作及有关职业

411 —— 速记和打字职业

本子类职业包括以下业务：笔录口授内容，记录、抄写和用打字机打出各种口授或准备好的材料及履行有关的文书事务性职责。这些职业可分为以下细类：

4110 速记和打字职业监理
4111 秘书和速记员
4113 打字员和办事员兼打字员

4110 —— 速记和打字职业监理

本细类职业包括职责名称 01–250 所述的以下业务：监督和协调从事记录、抄写和打印各种口授材料或准备好的材料的工作人员的活动。

4110–110 **速记员和打字员监理**
(SUPERVISOR, STENOGRAPHERS AND TYPISTS) (文书事务) DPT: 138

监督和协调从事记录、抄写和打印各种口授材料或准备好的材料的工作人员的活动，以及其他次要的文书事务性职责（细类 4111 和 4113）。

履行职责名称 01–250 所述的职责。高级行政主管、部门主管及其他负责人员分派秘书和速记员，以记录口授内容及抄写信件和备忘录。

可能保存各种统计材料和分析已完成工作的生产记录。可能记录口授内容和打印各种机密信件和报告。可能对申请担任速记和打字工作的人员进行口头审查和考核，并就是否录用提出建议。

4110–114 **电传打字电报员监理**
(SUPERVISOR, TELETYPISTS) (文书事务) DPT: 138

监督和协调利用用户电报、电传打字机及电报打字机等方式发送或接收文电的工作人员的活动（细类 4113）。

履行职责名称 01–250 所述职责。

4111 —— 秘书和速记员

本细类职业包括以下业务：以速记法记录口授内容；用打字机或口授机将速记记录打成资料；安排约会；接电话；履行一般的文书事务性职责。公司秘书或行政主管秘书划归细类 1179。

4111–110 **秘书**
(SECRETARY) (文书事务) DPT: 364
秘书兼速记员
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: S4567

安排约会日程，向来访者介绍情况，记录口授内容和使雇主摆脱文书事务性工作及次要的行政和业务琐碎工作，并履行以下任何职责：

阅读和按规定路线分发来信。找出有关文件，并将他附在需由雇主回复的信件上。用速记法或按音速记录口授内容，用打字机将记录内容或录音内容整理成文。起草和打印信件。把信件和其他记录材料归档。接电话，并回答来电话者的询问或将电话转给有关的主管人员，安排外打电话，为雇主安排约见会晤，并在约定时间提醒他们。接待来访者，弄清来访者的公务性质，并为他们引见雇主或有关人员。编制和打印各种统计报表。负责会议记录。

可能保存机密的人事档案。可能安排旅行日程和预定房间。可能根据承担的工作类型给予相应的称谓，如：

约会秘书
法律秘书
医务秘书

4111-111 **行政秘书**

(EXECUTIVE SECRETARY) (文书事务)

履行办公室行政官员的秘书职责和行政管理职责。利用秘书工作的经验、办公室行政管理的知识及与公众关系的知识，履行职责与职业 4111-110 相似。当雇主安排会议和会见、调查和搜集信息。当雇主不在时，处理影响机构日常运行的例行公事。还可履行其他一些职责，其中包括对办公室工作人员进行监督。

GED: 4 SVP: 7 PA: S456 EC: I DPT:364

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	4	3	2	3	3	3	5	5	26	159

4111-112 **法律秘书**

(LEGALSECRETARY) (文书事务)

履行律师事务所、地产事务所、政府法律部门、房地产及其他企业机构的秘书职责。利用有关法律术语、法律程序和法律诉状方面的知识，履行与职业 4111—110 类似的职责。抄写或打印契约、宣誓书、遗嘱、辩护要点及其他法律文件。准备请求书、传票、合同、契约、抵押契据及其他法律文件。还可履行其他一些职责，其中包括保存财务档案和对办公室工作人员进行监督。

GED: 4 SVP: 6 PA: S456 EC: I DPT: 364

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	4	3	2	3	3	3	5	5	26	159

4111-113 **医务秘书**

(MEDICAL SECRETARY) (文书事务)

履行医院、诊所、政府机构及医生办公室的秘书职责。

利用有关医学术语、医院、医学检验程序方面和知识，履行与职业 4111-110 类似的职责。抄写病历、医疗报告及有关函件。按医疗保险规定填写专业人员费用和技术费用的申请表。还可履行其他一些职责，其中包括保存财务档案，使病人做好检查或治疗的准备，对医疗器械进行消毒，定购物资和整理诊室等。

GED: 4 SVP: 6 PA: S456 EC: I DPT:364

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	4	3	2	3	3	3	5	5	26	159

4111-114 **法庭笔录员**

(COURT REPORTER) (文书事务)

DPT: 364

法律笔录员

GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: S4567

用速记或速记书写机完成诉讼的逐字记录。

参加会议、演讲会、法庭审判、议会会议及其他活动，用快速速记法或速记书写机进行逐字记录。在审问或其他诉讼过程中应法官或其他官员的要求宣读一部分正式文本，将速记记录口授给打字员或传入口授机或将记录交给速记员，由速记员整理成文。

可能履行打字的职责。可能参加专门的诉讼，并给予相应的称谓，如：

议事笔录员

4111-115 **技术秘书**

(TECHNICAL SECRETARY) (文书事务)

在工程技术、研究或科学机构或办事处中履行秘书职责。

履行职责与职业 4110-110 相似，工作中要运用工程、研究或科学术语、程序和记录。

GED: 4 SVP: 6 PA: S456 EC: I DPT: 364

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	4	3	2	3	3	3	5	5	26	159

4111-118 **速记员**

(STENOGRAPHER) (文书事务) DPT: 384

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: S467

用速记法把各种口授内容或其他内容记录下来，并打印成文。

用手或用速记书写机速记口授信函或其他材料。根据速记记录、书面草稿、口授机录音或其他来源打印材料，并刻写蜡纸。进行校对，改正打印错误和语法错误。整理信件，并归档。

可能履行各项文书事务性职责。可能根据所履行的职责类型给予相应的称谓，如：

法律速记员

医务速记员

公共事务速记员

4113 —— 打字员和办事员兼打字员

本细类职业包括以下业务：用打字机记录材料，用电传打字机、电报发送或接收各种文电；履行大部分工作与打字，有关的一般性办公职责。用电报机发送或接收各种文电的职业划归细类 9553。

4113-110 **自动打字机操作员**

(AUTOMATIC-TYPEWRITER OPERATOR)

(文书事务) DPT: 584

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: S467

操作一台或多台自动打字机来打印信件、报告和其他需要打字的材料。

把含有准备打印的文电的穿孔卷纸或纸带装在打字机上。把信笺装入打字机托架，启动打字机。用手动方式将一些附加信息（如，姓名、地址及发函日期）打上去。

可能依次按下每一段落的按钮，打印出按预先规定的标准段落组成的信件。可操作穿孔打字机。

4113-112 **电传打字电报机操作员**

(TELETYPE OPERATOR) (军事)

操持电传打字电报机和用户电报机发送和接收电报，是军队的工作人员。

履行在职责名称 01-300 的各项职责。操持发报、收报、纸带穿孔和纸带替续设备。准备、发送、接收和转发电传打字电报文。操持专用编码装置。打印、制备作统计用的按照寺件的年月顺序写下的记录。操持手摇或自动电话交换机。检查和

测试电传和电话设备。驾驶军用通讯车。

GED: 3 SVP: 4 PA: S4567 EC: I5 DPT: 564

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 3 3 3 3 5 5	3	23Y

4113-114 **电传打字电报员**

(TELETYPIST) (文书事务) DPT: 584

电报、打字机操作员；电传打字机操作员；用户电报机操作员

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: S467

用电报打字机发送和接收文电。

启动机器，打出被呼叫台的识别码，或告知收到其他台的呼叫。当两台接通时，打出外发文电。校对来电，检查差错。当电文不清或打出边线时，扳下停止发送文电的控制杆，并打入需澄清的要求。将来电进行编码和译码，并在发送和接收的文电上打上日期、时间和序号。把接收到的纸带上的文电贴在纸上。保存转账款项及其处理结果的记录。准备登入客户或分店账目，记录上述经济业务。

可能履行其他打字和文书事务性职责。可能根据所用设备的商品名称，给予相应的称谓。

4113-118 **抄录机操作员**

(TRANSCRIBING-MACHINE OPERATOR) (文书事务) DPT:584

口授机誊录员

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: S4567

用抄录（放音）机和打安机誊录信件、报告或其他录音材料：

将唱片或磁带装在机器的芯轴上，将唱针置于唱片上或将磁带穿过机器，踩下踏板，使唱片或磁带转动。旋转刻度盘，以调节放音的音量、音调和速度。把通过耳机听到的文电打出来。校对由口授者准备的有刻度的记录纸以便确定文电的长度和应作的更正。

可能为某些未录上的信息录音，如：姓名、地址和日期。可能保存唱片的档案。可能根据所操作机器的类型给予相应的称谓。

4113-122 **可变字体打字机操作员**

(VARI-TYPE OPERATOR) (文书事务) DPT: 584

GED: 3 SYP: 4 EC: I PA: S47

用具有不同大小和形状可更换铅字的类似于打字机的机器，把原稿打成蜡纸、摹图、直接印版及照相胶印版。

根据草稿或专门指示确定铅字、水平间距、垂直间距及页边空白等的大小，把铅字置于机器的铅字架上，将行距齿轮与压纸卷轴相连，以控制行距。移动控制杆，以控制字距。调节止动器，以控制页边的适当空白。

可能把装饰性的或说明性的图形描绘到复制件上。可能用剃刀把拼错的字刮掉，把更正的字粘在纸带上，然后把纸带插入刮掉错字的空白位置上。

4113-123 **文字处理机操作员**

(WORD PROCESSOR OPERATOR) (文书事务)

操纵视频控制台打字机，录入或修改存储磁带、磁盘或其他记录装置上的数据：

复审收到的数据以确定数据安排的格式或所要的数据修改。将空白磁带或主题磁带或磁盘置入存储单元。按动键盘控制器以显示行将录入的数据或先前已录入的数据。使用视频显象打字机对磁带或磁盘录入数据进行修改。对显示出的数据进行校对。在打字机打印器滑动架上选择并嵌进单页纸或连续打印纸。启动打字机打印器以便自动打印记录数据。使用打字机打印器将所需要的补充数据打入复制件上。将磁带或磁盘贴上标签加以储存。

GED: 3 SVP: 4 PA: S47 EC: I DPT: 584

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 3 3 3 3 5 5	13	23Y

4113-124 **办事员兼打字员**

(CLERK-TYPIST) (文书事务) DPT: 364

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: S47

履行大部分需要用打字机来完成的一般的文书事务性工作。

根据办公记录，汇编和打印各种报告、账单、申请表、发运许可证和其他材料。将各种记录和报告归档，将信息添入记录中，将邮件分类并分发，接电话和履行类似职责。

可能用加数机计算账单和账户的金额。能够用打字机在规定的表格上打字或根据规定的表格打字。

4113-126 **打字员**

(TYPIST) (文书事务) DPT: 584

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: S47

根据手写底稿、草图或修改过的复制件打印信件、报告、报表、蜡纸、表格、讲话稿或其他整洁的复制材料。

汇总材料，并进行校对，改正打印错误和语法错误。

可能使用4113-118抄录机操作员（文书事务）操作的抄录机。可能完成各项文书事务性工作，如：校对各种报表的标题，编排信件、报告和其他资料的索引并整理归档。可能根据打印资料的类型并给予相应的称谓，如：

统计打字员

413 —— 簿记、记账及有关职业

本子类职业包括以下业务：将货币性经济业务或活动的有关信息进行分类和记录；将这些资料记入账目和数量记录；交款和付款；履行与保险、银行业务、财政和房地产等项业务有关的文书事务性工作；保存各种统计资料。会计人员划归细类1171。簿记、记账及有关职业划分为以下细类：

4130 簿记、记账及有关职业监理

4131 簿记员和会计员

4133 出纳员和收款员

4135 保险业务员、银行业务员和其他财务人员

4137 统计员

4139 簿记、记账及有关职业，未归他类者

4130 —— 簿记、记账及有关职业监理

本细类职业包括职责名称01-250所述的以下业务：监督和协调从事经济业务或经济活动有关信息分类和记录，把这些资料记入账目和数量记录以及付款和收款等业务的工作人员的活动。

4130-110 **簿记员和会计员监理**
(SUPERVISOR, BOOKKEEPERS AND ACCOUNTING CLERKS) (文书事务)
DPT: 138

监督和协调从事数据的计算、分类、过账和记录及保存账本和其他财务记录等业务的工作人员的活动（细类4131）。

履行职责名称01-250所述的职责。可能从事特定的簿记及会计业务，并给予相应的称谓，如：

开单监理
预算监理
成本监理
工资监理

4130-114 **出纳员监理**
(SUPERVISOR, CASHIERS) (文书事务)
DPT: 138

监督和协调从事收款和付款业务的工作人员的活动（细类4133）。

履行职责名称01-250所述的职责。记录现金收入的每日溢缺额。按日常营业的要求，申请追加现金。

4130-118 **保险业务员、银行业务员和其他财务人员监理**
(SUPERVISOR, INSURANCE, BANK AND OTHER FINANCE CLERKS) (银行与财政；保险和房地产)
DPT: 138

监督和协调从事保险、银行业务、财政及房地产等文书事务性职业的工作人员的活动。

履行职责名称01-250所述的职责。

4130-122 **统计员监理**
(SUPERVISOR, STATISTICAL CLERKS) (文书事务)
DPT: 138

监督和协调从事汇集统计资料和编排统计报表，帮助整理分析统计研究项目的统计员的活动。

履行职责名称01-250所述的职责。

4130-126 **总出纳员**
(HEAD TELLER) (银行与财政) DPT: 138
GED: 4 SVP: 8 EC: I PA: L4567

监督和协调从事收款，付款，保存银行和客户记录，编制和分发客户银行结单的工作人员的活动(细类4133)。

履行职责名称01-250所述的职责。向未来客户介绍银行业务，帮助客户填写申请表格和作好存款安排。接电话，回复信件，回答咨询和调停客户意见。审查银行手续费，确保这些费用正确登账。监督客户银行结单的编制和分发，调节账目差额，提出处理各个账户的现况、价值和成本报告。审查兑现支票。接收停止付款命令，通知账户停止提款和支票兑现。根据法律要求和业务需要，确保4133-110出纳员(银行和财政)拥有足够的现金。

可能用加数机汇总和结算报表。可能按照所承担的工作或承办和分类的账户类型给予相应的称谓，如：

往来账户监理
应收账款账户监理
储蓄账户监理

4130-130 **银行助理会计师**
(ASSISTANT ACCOUNTANT,BANK) (银行与财政) DPT: 168
GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: S4567

协调银行中某一部门或多个部门(如，储蓄部，往来账户部，外汇部，现金兑换部，信用部或验证部)工作人员的活动，履行下列任何职责：

指导工作人员编制银行账目，如分类账、日记账、登记账或分录账。起草或回复有关信用、业务发展或贷款方面的部门信件。审查和签署下属人员起草的信件，准备需由上级负责人签署的信件。答复客户提出有关银行所提供的各项服务的咨询。办理来柜客户的资金业务，如审核现金支票，建立新账户以及买卖汇票。由部门负责人审核和抽查4133-110出纳员(银行和财政)所拥有的现金和其他工作，以确保不发生盗用公款事件。培训新雇员，并在部门内轮换人员。

可能核准不超过管理部门规定数额范围的贷款。可能在晚间冻结4133-110出纳员(银行与财政)所拥有的现金。可能按照所主管的部门给予相应的称谓，如：

信用助理会计师
往来账户助理会计师
外汇助理会计师
核实划汇结算助理会计师
储蓄助理会计师

4130-199 **簿记、记账及其相关职业的其他监理**
(OTHER SUPERVISORS, BOOKKEEPING, ACCOUNT-RECORDING AND RELATED OCCUPATIONS)

本类职业包括未归他类的簿记监理和记账监理。如监督和协调从事以下工作的各类人员：丈量土地面积；清点观看文娱演出和体育比赛的人数；结算装运延误费、运费和码头费；在马场向赌客出售马票和为赌客兑换获胜马票；收取过桥费。本残余类定义中的职业名称的典型例子有：

信贷员监理(文书事务)
经销员监理(文书事务)
马票销售员和获奖马票兑换员监理(消遣与娱乐)
过桥费收款员监理(文书事务)
码头管理员监理(文书事务)
收费主任(文书事务)

4131 —— 簿记员和会计员

本细类职业包括以下业务：计算、分类和记录数据，保存财务记录账本；核实与支付、收入及其他会计事项有关的各种记录的正确性；将各项账目登入分类账；结算账目；编制报

表。与操作簿记机、计算机和记账机有关的各种主要职业划归细类 4141。

4131-110 **账户信息员**
(ACCOUNT-INFORMATION CLERK)
(电力) DTP:: 367
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: S4567

保存会计记录和汇集客户及与客户账目有关的其他人员所需要的各种信息。

保存会计记录或校正和完成计算机记录，编制煤气或电力耗用量报告。编制报表，把费用和付款额列入追加保证金、特殊费用和非正规费用的客户账内，或者编制供计算机处理用的校正记录。审查未开账单的账目，并根据已有材料，编制账单。把仪表测试报告和因收到太晚而未开账单的遗漏仪表读数等项目登入记量登记薄。处理超出保证金款额的决算账单，以便登录账单净值。会见客户，回答有关账单、客户保证金和账目方面的各种问题和意见。回答信函查询，研究计算机拒收的账目，并找到出现差错的原因。

4131-114 **簿记员**
(BOOKKEEPER) (文书事务) DPT: 384
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: S47

保存产业或事业单位经济业务的全部记录。

核实与付款、收款及其他经济业务有关的单据和记录的准确性，并进行必要的计算。根据项目(如，销售单，发货单和支票存根)进行分类和检查，每隔一段时间计算一次分类账的总额。隔一段规定时间，编写出各种报表，以便列出产业或事业单位的收入、付款和结算情况及其他财务信息。

可能编制年度或某一段特定时间的财务报表和财务账目，计算和安排工资的发放，为客户编制和邮寄客账结单，履行与簿记有关的各项业务。

4131-116 **财务秘书**
(FINANCE CLERK) (军事)

为军队提供财务记账和核算方面的服务工作。履行职责名称01-300所述的职责。计算和保存个人工资账目。计算应扣除的所得税、保险金和养老金，算出应付数额。帮助个人计算旅差费申请，提供有关财政权利的咨询，核准申请的准确数额。提取、保存和支付现金，准备和签发支票，准备现金开支明细表和统计表。根据发票付款。核对发票，核实数额，检查计算保存单据以备查账用。检查分类账及其他账册以核实财务报表的准确性，算出用于部队食堂、俱乐部及零售商店的支出。经管和操作办公室设备，如打字机、加法器、计算器及复印机。分发邮件和公文，修改出版物，保存档案，并履行有关职责。

GED: 4 SVP: 6 PA: S47 EC: I DPT: 464

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	2	4	4	3	4	3	4	5	5	13	3Y

4131-118 **工资单编制员**
(PAYROLL CLERK) (文书事务) DPT: 464
GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: L47

计算工资额，将工资数额登入工资记录单。

用计算器或自动计算器，根据工时表和派工单，算出工资额。操作过账机，计算并扣除各项应扣金额，如：所得税、失业保险金和其他保险金、工会会费和债券购买费。把纯工资额登录到收益记录卡、支票存根和工资表上。计算以奖金制、佣金制或计件制来计算工资的雇员的工资额。

可能保存病假工资、支款工资和非课税工资的记录。可能把支票分发给雇员或部门负责人，调解工资争端，并给予相应的称谓，如：

发薪员

4131-122 **公用事业开单员**
(BILLING CLERK, UTILITIES) (电力)
DPT: 468
GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: S47

计算功率因数和用户所耗电力或煤气的纯数量，履行下列任何职责：

把消耗量登录在登记表上，以便开单。保管路灯管理处、学校董事会、灌溉办事处及各个非课税地方办事处和中央政府办事处的会计案卷，这些单位在管理和开单时需要加以特别注意。确定最大负荷量，以核准运用适当的收费率。向会计部门通告电力和煤气耗用大户超出正常消耗量的情况，因为这样会影响营业收入和消耗量预测。回答用户的查询，阐明收费率、账单结算、计量方法、功率因数和附加费之类的事项。在遇到紧急情况时，或为了调解有关仪表读数的争端，抄读和重新调整某些仪表读数。

可能汇总数据，供编制各种统计报表用。可能分析煤气和电力耗用大户的收费率。

4131-126 **成本核算员**
(COST CLERK) (文书事务) DPT: 388
成本会计员；成本估算员
GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: S57

计算某个单位的工资额、材料费、制造费用和其他营业成本。

与工厂生产管理人员或其他管理人员商讨有关选择建筑施工、设备安装或产品生产用的各种机器或材料问题。研究各种报表，以估算每道生产工序的成本。用计算机计算各个项目的成本，如：人工费、材料费和工时成本。将实地盘存与单位成本进行比较。调整分类账账面值，编制出最新的成本报表。分析各种报表，如：工时单、生产单、工资单、作业单、各种图表和进度单，以获得计算成本所需的各种数据。根据标准价格计算折旧费，把各项成本开支分摊到相应的账目中。保存各种分类账和记录，以便算出库存额和确定工厂的支出额。

可能参与某一特定形式的成本核算，并给予相应的称谓。

4131-130 **食品账目核查员**
(FOOD CONTROLLER) (饮食和住宿)
DPT: 468
GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: S47

根据出纳员的记账和其他汇总表,计算购入和售出的食品的数量和款额。

用计算机计算餐厅和餐厅各部门出售的各种食品的损益账

目。编制销售食品和饮料的账目表。

可能计算购入和销售酒类和其他饮料的数量和款额，并给予相应的称谓，如：

食品和饮料管理员

4131-134 **会计员**

(ACCOUNTING CLERK) (文书事务)

DPT: 484

履行日常的计算、过账及打字职责，以完成会计工作。

把经济业务的详细账目过账，如：分配额、付款额、已付和待付的汇款额、支票及赔偿额。用加数机算出账款总额。

可能用计算机细计算和记录利息费用、偿还额、损失和损坏商品的成本及类似项目。可能打印各种付款凭单、发货票、账单、工资表、定期报表和其他记录。可能核对发货票是否正确，通告与事实不符的发货票。可能编制借、贷方调整额，以纠正有差错的发货票。

4131-136 **夜间查账员**

(NIGHT AUDITOR) (饮食和住宿；文书事务)

夜晚检查旅馆账目并负责接待旅客.

履行职业 4194-110 的职责，但专限于核实和平衡旅馆各部门日间报来的费用开支和财务往来，使用计算机系统或人工方法汇总和核对白天的记账单、旅客账单收据和财务凭证。按照要求报告不符合的账目，并进行订正。对数据进行浏览、分类以准备各种经营报告，比如利润报告，每日苏人报告及旅客情况表。在大型企业里，可以只管审查特定项目，而不管接待。

GED: 3 SVP: 5 PA: S4567 EC: I DPT: 364

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	4	3	2	3	3	4	5	5	13	3Y

4131-138 **审计员**

(AUDIT CLERK) (银行与财政；文书事务)

DPT: 384

GED:3 SVP: 5 EC: I PA: S47

核对由其他工作人员记录的有关经济业务的数字、计算结果及过账的正确性，汇编各种报表。

检查各个项目，如：应付利息和账款，以验证记录数据的正确性。汇总和检查由各个部门报送的分录日报表，并整理成摘要表，把各种数据登录到总分类账上。纠正差错或列出不符合事实之处，以便作出调整。利用加数机或计算器计算百分率和总值，将计算结果与登录百分录进行比较。为查账员汇总各种报表，以加速查账工作。

可能履行某一特定的查账职能，并给予相应的称谓如：

赊账审计员

分录审计员

4131-142 **簿记办事员**

(BOOKKEEPING CLERK) (文书事务)

GED: 4 SVP: 4 EC: I PA: 547

DPT:388

为企事业单位某一阶段的经济业务记账或履行有限的薄记职责。

核对相关文件的正确性和进行必要的计算。登记和检查分类账并计算分类账的总额，隔一段规定时间对分类账进行结算。将发货单上的各项款额进行分类，列出应付款项。检查和审定各项支付款额。

可能编制各种统计报表。可能记簿记账目的某一特定的部分，并给予相应的称谓，如：

应付账款薄记员

应收账款薄记员

4131-146 **预算员**

(BUDGET CLERK) (文书事务) DPT: 384

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: S47

根据以往的预算数字或估计的收入和支出来编制预算。

审查销售账和实际营业开支账，如：工资额和材料成本。编制收入表和支出表，以显示当前的预算执行情况。审查和盖章核准请购单，以便缴纳国家税和地方税，检查请购单上是否有正确的价码信息，检查发货单，以确保印记盖得正确无误。编制各种图表，并将各种统计数据列表，以便附在各种预算报表中。

可能编制损益决算表。

4131-150 **结算员**

(BALANCE CLERK) (文书事务) DPT: 384

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: S47

计算和核对某一账本中的余额(结算余额)，并把他与同一账本或其他账本中以往的余额进行比较。

用加数机将分类账和日报表上的借款和贷项相加。对借项和贷项的总额进行比较，并将两数相减，以获得余额。审查各个项目，看在数值计算或换算时是否有改正差错或者将需要改正的差错列表。操作键控穿孔机，将各个款项打在表格卡上。

可能用计算机每日进行结算，以便核对日报表和检查差错。可能对某一特定账目进行结算，并给予相应的称谓，如：

应收账款结算员

4131-154 **开票员**

(BILING CLERK) (文书事务) DPT: 384

发货单开票员

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: S47

开发货单和提货单。

根据记录（如：订购单、销售单、赊购单）用加数机或计算机计算应付款额。用打字机打出发货单，列出售出商品品名、应付款额、付款条件及发运日期。用打字机打出提货单，根据规格薄，列出售出商品的重量和批号。

可能打印销货退回通知单，写明退回的或填报不正确的商品。可能检查和邮寄待收款的发货单和账单。可能会见信货账申请人。可能打电报给买主，通知有关货物装运情况。可能填写提货单、发货单和其他装运数据资料，以便留档。

4131-158 **记时员**

(TIMEKEEPER) (文书事务) DPT: 388

计时员

GED: 3　SVP: 3　EC: I　PA: S47

记录雇员每天到达和离开的时间:

审查每天的工时表和工时卡是否填写完整。计算雇员的总工作时间，并将它登入总工时表。把雇员的工时誊写到有关的工时单上，以便计算工资。

可能调查在各段时间内工人是否在工作岗位上，以便根据工时单来确定工人是否在上班。可能向雇员发工资。

4131-162　**过账员**

(POSTING　CLERK) (文书事务)　　DPT: 588

入账员;转账员

GED: 3　SVP: 3　EC: I　PA: S47

将经济业务登入日报表和分类账或专用表格，并进行审核。将款项从一个账本转登到另一账本中。

登记以下项目：姓名、日期、地址、识别号、货款号、利息额、价格、待付款项的差错、拖欠款额、信函安排、购货订单、付款通知单或支票，以提供当前的有关信息。

可能回复信函，将单据、卡片及其他记录编档保存，可能操作计算机和加数机。

4133 —— 出纳员和收款员

本细类职业包括以下业务：在工业企业、商店、银行、信托公司、信用社及其他金融机构的收款和付款工作。大部分业务都需使用加数机、现金出纳机或现金兑换机。

4133-110　**出纳员**

(TELLER)　(银行与财政)　　DPT: 367

GED: 4　SVP: 5　EC: I　PA: L4567

收款和付款，保存涉及各项银行业务的现金和流通证券的记录，编制银行结单，改正银行记录和账目中的差错或与事实不符的情况，履行下列任何职责：

接收支票和存款现金，核对数额，审核支票的背书。将存款额登入客户存折或签发收据。开立分类账卡，签发支票、存款单和取款单，因而可以把每天的记录登入客户账目。记录经办理和审核后，编制成分类账卡。核对签名，授权证明和确认用户有结余款额之后，把支票兑现，并付给现金。控制未收款基金账目，公布停止付款通知。请提供现金，以满足日常营业的需要，计算收入的现金。编制客户银行结单。将结单和注销支票一起寄给客户或亲自交给客户，并取得收据。用图章或穿孔机注销支票，把注销支票整理归档。保存客户的签名档案。采取适当方式处理已盖印的支票。计算客户账目服务费，代收公用事业费和其他费用。回答客户的当面查询和电话查询，调停记录和账目上的争端。

可能操作各种办公机械，如：加数机、过账机和打字机。可能出售国内汇兑、旅行支票、银行本票、汇票、邮政汇票以及买卖外币。可能向未来客户解释银行业务，帮助客户准备各种申请表格。可能打印新账户名单，并归档保存。可能参与特定活动或工作领域，并给予相应的称谓，如：

往来账户出纳员
付款和收款出纳员
储蓄存款账户出纳员

4133-114　**外汇出纳员**

(FOREIGN-EXCHANGE　TELLER) (银行与财政)　　DPT: 367

GED: 4　SVP: 5　EC: I　PA: L4567

开国外存款账户，并为之服务。

确定支票兑换成现金或处理的服务费，把记账登录在客户结单、账卡或存折上。出售汇票、过户凭单、旅行支票及向国外银行支取钱款的存款凭单。邮寄确认单。根据当时的汇率买卖外币。清点外币，并将外币捆扎起来，以便运交给其他银行。保存数据资料的记录和档案，如：买卖外币款项、外币汇票通知、权威性国外通汇银行中的个人亲笔签名卡。回答有关外汇比价的电话查询和来柜查询。

4133-118　**收款员**

(CASHIER)　(文书事务)　　DPT: 464

GED: 3　SVP: 4　EC: I　PA: S457

向商店、餐馆及剧场等企业的顾客收取现金，并记账。

查看顾客购买的物品，如：零售店出售的杂货或自助餐馆供应的盘装食品。用现金出纳机打出账单，把账单交给顾客，以便收款，或者说出货款的金额，并收款。找给零钱，按要求开给收据或小票。收款和付款金额记账，并做到现金余额与账面一致。把商品装在袋子或盒子内。可能参与特定的活动、并给予相应的称谓，如：

自动餐馆收款员
餐厅收款员
食品杂货自动商店收款员
收款员兼包装员

4133-122　**办事处出纳员**

(CASHIER, OFFICE)　(文书事务)　　DPT: 464

GED: 3　SVP: 4　EC: I　PA: S4567

向客户或雇员收取货款和服务费，支付各项费用和记录收款金额。

用加数机或现金出纳机结算账单。向客户收款或接收邮汇。找给零钱，计算款额，并开给收款单据。背书支票，将现金和支票记入账目表中，并进行结算，编制银行存款传票。从银行提取现款，保管现款。支付现款，签发公司开支的付款凭单和支票。将各项数据资料登入账户并结算收款和付款。汇集收款报表、付款报表和银行往来报表。

可能参与特定活动或工作现场，并给予相应的称谓。

4133-126　**现款清点员**

(MONEY COUNTER)　(文书事务)　　DPT: 487

GED: 3　SVP: 4　EC: I　PA: L47

清点和发放现金，以便在销售部门和赛马场或其他娱乐场所使用。

为从售货场地或娱乐场所来的顾客兑找零钱和兑换支票。清点现款，并给售票员和收款员发放现金，保证他们能有足够的现金为顾客找零钱或付款。用现金出纳机清点现金，并根据总销售额进行结算。登记现金销售账和应计税捐账。通过计算和记录已付现款的赌赢马票数，核实收到或支持付赌金现款的工作人员的记账。

4133-128 电子现金出纳机出纳员
(CASHIER, ELECTRONIC CASH REGISTER)
(零售业)

收取顾客在食品杂货自动售货商店及类似企业的购货付款，并在电子现金出纳机上记下交易情况。

将钥匙插入出纳机，揿入操作员号码和代码，开动出纳机。放好现金盘和钱。压下脚踏板或按动按钮，启动现金出纳机旁的传送顾客所购物品的输送带。按键使货物标上标价，查询未标价货物的价格，纠正错误标价。将商品放在现金出纳机的天平上，按键查询商品的重量和价格。按键了解总金额，加上税收，扣除押瓶费和优待券，算出免税额。将应付款数通知顾客，记下付款数，按出纳机所示付给找头。把发票交给顾客。将顾客所购物品用口袋或盒子包装好。将钱和现金盘送回办公室，并锁好现金出纳机。

GED: 3 SVP: 3 PA: M345 EC: I DPT: 464

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 3 4 4 3 3 3 4 5 4	231	25Y

4133-130 票房出纳员
(CASHIER, BOX OFFICE) (文书事务)
DPT: 467
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: S4567

出售各种娱乐场所（如：溜冰场、棒球场、运动场、赛马场和电影院）的入场券。

按下售票机的按键，机器就能自动给出顾客要求的票子数，或者从卷轴上撕下票子，递给顾客。收款和找零钱。回答有关入场券票价、电影放映场次和体育比赛日程的有关问题，提供有关即将演出的各项文娱活动的信息。保存收到现款和售出票子的日结算表。承办邮购和电话订票业务。

可能参与特定的活动，并给予相应的称谓，如：

售票员

4133-134 顾客服务收款员
(CASHIER, CUSTOMER SERVICE) (零售业)
DPT: 467
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L4567

为顾客承兑支票，监视无人售货商店的结账台。

承兑个人支票和工资支票。为顾客提供各种信息。接收顾客的投诉，可能的话，帮助解决。监视结账台，缩短顾客的等待时间。情况需要时，可增加结账台的工作人员。向结账台发放现金，取走过量的现金。查对现金出纳机的记录带。

可能汇集各种报表，核实雇员的工时记录编制工资单。

4133-138 顾客自理汽油出售站出纳员
(CASHIER, SELF-SERVE GAS BAR) (汽车；零售业)

在顾客自理汽油出售站收取并记录汽油和汽车配件的售货款，控制油泵的运行过程。

将灭火器以及其它设备和必需品放在油泵附近。读出每只贮油罐的油位，将读数用电话告诉管理人。开动能记录和显示售油量和价值的控制台开关。按动控制台上相应的按钮以开动顾客所选的油泵。通过内部通信系统将顾客自理程序及安全规则告知顾客。读出控制台上记下的售油量，接收顾客的现金付款或信用卡，付给找头、开给发票。扭动开关，以便当控制台失灵时可用手工操作油泵。出售汽油和其他汽车配件。打扫售货区、办公室、盥洗室和库房，并补充货物。通过电话向管理人报告失灵设备和需订货物。

记录油泵的计量表读数。在休业时锁好油泵。记录每日销售量，结算现金。

GED: 2 SVP: 2 PA: L4 EC: I DPT: 477

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 4 3 4 5 4	231	23

4133-142 通行税收税员
(TOLL COLLECTOR) (政府服务)

在收费桥梁、收费公路或收费隧道收费。

控制通行税自动收费机并监视通过收费行车道的机动车辆。记录在收费机贮藏器中投费不足或没有投费的驾车人。对货车进行过磅或验明车型，查核记录单以确定收费标准。接收现金，付给找头，开给收据。记录收费出纳机的读数，制作财务报表，结算现金。

GED: 2 SVP: 2 PA: L7 EC: I DPT: 567

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 4 4 4 5 5	231	23

4133-199 其他出纳员和收款员
(OTHER TELLERS AND CASHIERS)

本类包括未归他类的出纳员和收款员，如，过桥费收款员，在赛马场出售马票和向赌客支付赌赢款额的人员。本残余类定义中的职业名称的典型例子有：

马票收款员（消遣和娱乐）
马票销售员（消遣和娱乐）
过桥费收款员（文书事务）

4135 —— 保险业务员、银行业务员和其他财务人员

本细类职业包括与保险、银行、财政及房地产等项业务有关的文书事务性职业。职业范围包括：审核保险申请单；计算保险金、股息和退保金额；更改保险单；处理贷款和抵押申请单；检查分类账；出租保险箱；记录保证金；汇编与房地产业务有关的租费、出售金额或管理费用。

保险业务员

4135-110 至 4135-162

4135-110 保险业一般业务员
(GENERAL CLERK, INSURANCE) (保险和房地产)
DPT: 264
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: S47

执行与人寿、火灾、海事、汽车或其他类型的保险有关的文书事务职能，履行下列任何职责：

发放、接收和检查各种保险申请书。安排人寿保险申请人

的体格检查和进行投保财产调查，或取得必要的文件证明。利用计算器和价格表，计算保险单的保险费、退保金额和退保费以及应付的佣金，写信催交未付的保险费。按申请改变保险投保额，计算修改了的保险费。分析索赔项目，计算应付款额或提出结算期限。

4135−114 **保险单变更业务员**
(POLICY−CHANGE CLERK) (保险和房地产)
DPT: 268
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: S4567

根据投保人或其代理人的申请，更改保险单，提供有关保险单的各种信息。

履行与职业 4135−110 类似的职责。专门负责更改保险单。审核原始申请单和公司的有关文件。遵照公司或政府的有关规定，进行拟议中的受益人或保险费支付方法的更改，增加本金金额或更改保险类别。汇集逾期保险单上的数据，以便确定是否能够根据公司的有关政策使保险单自动恢复保险。利用价格表、统计表和特殊类型保险单的有关知识，计算佣金调整额、新的保留条件和保险费的修正。发送恢复保险批准书或拒绝书及应付款额通知单。改正公司记录，以校正差错。

可能计算人寿保险单的退保保费，取消保险单或准备回答所要求的信息，并给予相应的称谓，如：

投保人信息员

4135−118 **财产和设备保险业务员**
(PROPERTY AND EQUIPMENT INSURANCE CLERK) (文书事务) DPT: 387
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: S47

汇编保险记录，核对某一工业企业或其他组织需要支付的保险费。

保存应付保险费的日期表和保险单的截止日期表。准备保险费的付款凭单，并核实是否已经付款。把各项数据填入展期的保险申请单上，并把申请单寄给保险公司。汇集各种统计数据，供编制提交给保险公司和组织各部门的报表用。把影响保险投保额的财产或设备的变化情况通知保险公司。填写摊销表。

可能用口授机向打字员口授写给保险公司和其它单位的信函。

4135−122 **记名背书业务员**
(SPECIAL−ENDORSEMENT CLERK) (保险和房地产) DPT: 388
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: S47

拟订与公司和法律要求相符的人寿保险基本协议，以指明向受益人付款的方法。

审核养老金申请单。审查基本保险单，以确定基本协议所要求的修改项目。口授需附在基本保险单内的修改协议的文本。批准保险费额、年金和付给退休人员的养老金额。编制包含付款金额在内的补充合约。准备和口授信函。

4135−126 **保险统计员**
(ACTUARIAL CLERK) (保险和房地产)
DPT: 384
GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: S47

利用代数学和三角学,进行保险统计计算,汇编供保险统计研究用的图表。

利用计算机、加数机、保险统计公式、统计表、保险费价格表和初步计算结果，计算各项保险统计数据，如、年付款额，风险金额，利润率，保险费率和雇员对退休计划的捐助。把计算结果编入供保险统计研究用的图表中。

可能将所用的价格、公式及图表等记录编成索引，归档保存。可能保存工作日志。可能进行其他非保险统计的研究。

4135−130 **再保险业务员**
(REINSURANCE CLERK) (保险和房地产)
DPT: 484
GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: S47

核算责任再保险，保险额打印再保险申请单和合同，履行下列任何职责：

计算包括责任保险最高保险额在内的每项风险所要求的再保险额。

选择可能承觉部分已割让责任保险额的再保险人。打印申请表。用计算机计算每项到期保险金的款额，接待再保险人，接收再保险人的责任保险现金和股息。接受保险人的保险申请表。打印根据责任保险最高保险额和保险商的态度决定的接收或拒收通知书。更新再保险档案卡，以保留公司记录。打印再保险割让表、再保险付款表及收据交给投保人。

4135−134 **银行保险业务员**
(INSURANCE CLERK, BANK) (银行与财政)
DPT: 268
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: S47

提出和延长银行资产或房屋的投保期限,保存银行拥有的保险和火险记录,分析保险投保额是否适合。

审核购货合同和租约、以确定投保公共责任保险和财产损害保险。估计搬运银行贵重物品时需承担的风险，以确定所需的保险投保额。审批超过银行分行规定数额的贵重物品的外运，并相应调整保险投保额。审核保险单，以使银行的利益得到充分保证，在清理资产时安排保险投保额的转让或注销。登记意外事故报告，并通知保险公司。审核保险单的注销日期或截止日期。根据现有条件或预定条件，建议提高或降低投保额。保存银行拥有的保险的记录。把向保险公司索赔的各类损失进行整理归档。主动介绍日常保险寺宜及回复与此有关的来信。

4135−138 **汇记单业务员**
(WORKSHEET CLERK) (保险和房地产)
DPT: 387
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: S47

汇集供编制保险文件用的摘要表(汇记单)，如：记录文件和保险单。

根据申请书、调查报告和信函，汇总各种与投保有关的数据，如：申请人的年龄、职业、住址、婚姻状况、保险单类别、开单须知及有效日期。用保险费率本计算保险费率。把各种信息编码，并记录到摘要表或总卡上，以帮助其他工作人员编制文件。

可能打印供变更保险单、遗失保险单及协议书用的摘要表、总卡、保险单、契约及保险单样单。可能利用电传打字机发送和接收文电。

4135-142 **保险单审核员**
(INSURANCE CHECKER) (保险和房地产)
DPT: 484
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: S47

履行下列任何职责，以核实保险申请书和公司记录的准确性。

履行职责与职业 4135-110 相似。专门负责检查申请书和公司记录，检查申请书是否完整，把已付的保险费、利息和应付股息的计算结果与别的记录上的同样数据进行比较。校对有关保险业务的打印材料。用计算机核实应计利息、应付保险费和退保保费或抵借价值的计算结果。

可能根据出生证明或公司以往的保险单审查投保人的姓名和年龄。可能培训新雇员。可能检查特定类型的工作，并给予相应的称谓，如:

摘要表审核员
申请书审核员
保险单审核员

4135-146 **雇员保险业务员**
(EMPLOYEE-INSURANCE CLERK) (文书事务)
DPT: 568
团体保险业务员
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: S567

保存公司集体保险单记录，如: 人寿保险，医疗保险及工人工伤保险。会见雇员讨论索赔问题。

会见雇员，以获得有关索赔的信息。利用保险公司的宣传品和过去处理索赔事宜的经验，提出可能得到的赔偿金额。帮助雇员填写索赔调查表，并进行检查指出疏漏或不准确之处。向新雇员解释投保手续，在申请书上填上日期，并寄给保险公司。就索赔事宜与医生、医院及雇员进行通信联系。把索赔记录整理归档，当雇员离职时，填写注销单。

4135-150 **医院保险业务员**
(INSURANCE CLERK, HOSPITAL) (医疗)
DPT: 364
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: S457

核实医疗保险投保额，计算住院病人的保险赔偿费。

在保险委托书上打上下列项目，如: 保险公司名称和投保人姓名，保险单编号和医生诊断结果。打电话、写信和打电报给保险公司，核实病人的投保额，以获得有关保险赔偿费限度的信息。计算保险公司和病人应付款额的住院费总金额。回答病人有关结算账目和保险投保额等问题。

4135-154 **保险费率核算员**
(RATER, PREMIUM) (保险和房地产)
DPT: 388
保险费和佣金计算员
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: S47

用保险费率本计算各类保险应付的保险费。

根据与保险单类型和金额及各种风险因素(如，汽车的使用和使用年限，财产的所在位置和价值或申请人的年龄)有关的案例记录宣传品中的信息来选择保险费率。将基本保险单和背书单的保险费率相加，算出年度保险费总额。将保险费率记录在工作记录单上，保险单将按照工作记录单打印。

可能计算佣金和销售信贷。可能操作计算机。可能为新的团体保险填写政府登记表。可能保存新的团体保险文件和记录卡。

4135-158 **索赔业务员**
(CLAIM CLERK) (保险和房地产)
DPT: 268
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: S4567

分析保险索赔事项，以确定公司的责任范围,根据保险条款与索赔者清算索赔金额。

履行与职业 4135-110 类似的职责。专门负责处理保险索赔事项。将索赔申请单、死亡证书或医生报告书上的各项资料与保险文件及其他的公司记录进行比较，以确定索赔内容是否完整，理由是否正当。与代理人和索赔者进行通信联系或会晤，以纠正索赔单中的差错或疏漏之处及调查有问题的论据。向索赔者交付应赔款额。

可能专门处理特定类型的索赔事项，并给予相应的称谓，如:

事故和疾病保险索赔业务员
死亡保险索赔业务员
医疗和外科保险索赔业务员
全残保险索赔业务员

4135-162 **股利核算员**
(DIVIDEND CLERK) (保险和房地产)
DPT: 484
股金保证金凭单核算员
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: S457

在保险单记上应计股利的记录,计算应付的利息，并把它记录在保险单上。

用计算机计算、结存和记录信用股利、保证金利息及付给投保人的日息款额。记录投保人的付款额、应付给投保人的利息及投保人账目中拥有的利息，归档保存。打印年金证书和已缴费证书，寄给投保人。

银行业务员

4135-182 至 4135-210

4135-182 **银行杂务员**
(UTILITY CLERK, BANK) (银行与财政)
DPT: 367
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA:S4567

在替补正式职员时，履行银行业务中下列任何职责:

收存款支票和现金，支票兑现和支票注销，向客户支付现钞，保存现钞和流通证卷的记录。将存款单和支票进行分类。计算支票总金额，并将其转入适当的账户。编制汇划结算表，并在列表、机器背书和摘出总额之后，分发给受票银行。编制附有注

销支票的银行往来账结单，并分发给各客户，并处理账目中不符实情之处。打印分类账卡、借款表和贷款表。更新签名卡。将借方和贷方记录登入客户分类账卡中，核实所有的余额承前项目，将存款不足的支票、透支和手续费等借项记入客户账目。按当时的兑换率，买卖外币。出售国外汇票、汇兑券和旅行支票。记录结余额，检查银行的经济业务。承兑各种流通证券，如：支票、汇票、息票和收款债券。保存到期案卷，按规定发送收款证券，记录支付项目。按币值将纸币和硬币进行分类、点数和捆扎、包装。出租保险箱。保存相关记录，如：签名卡、租赁文件、地下保险库入门条，用复印机复印来往信件、支出支票和机器纸带。用加数机将转款金额列表。将表上的总数与验算机上的总数进行比较，以核实每天的经济业务。促进银行服务销售工作的发展，与来柜客户商谈业务。回答电话中的来柜的及通过信函的查询，协助客户填写各种银行表格。

可能操作验算机，将银行的经济业务进行分类、记录和验证。可能协助培训新雇员。可能参与某一特定领域内的特定活动或工作，并给予相应的称谓，如：

分行汇划结算员
贴现员
分类账记账员
验算员
救济金发放员
储蓄存款核对员
分拣员

4135-186 **国外汇兑业务员**
(FOREIGN-REMITTANCE CLERK) (银行与财政) DPT: 368
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: S47

收集和结清分行和国外代理银行之间的国外汇票。

接收由分行发来的需背书的汇票，并发送给代理银行。将汇票登入外币账目，并将款额退给要求退款的分行。使附入收入现金表的借项与贸易通知书和分录传票的副本相一致.记录有关数据，准备批量表。为信用账户上的存款人开汇票。核实汇票的到期日，快速处理汇票，以便收款。检查寄出的外币汇款的每日业务概况。与外币存款人进行通信，检查和共同签署开出的汇票和信用通知书，以取得正确无误的认可。审核登入外国银行账目上的款项和每天填写在汇划结算摘要表上的款项。调查未收到结算单而需付款的未清账目。发放商业信用证，并在将附带文件邮寄给代理银行之前进行核实。

可能调整外汇基金账户，并给予相应的称谓，如：

外币账户调整员

4135-190 **准备金业务员**
(RESERVES CLERK) (银行与财政)
DPT: 388
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: S47

汇总存款、提款、汇划结算及银行储务等记录。

汇总运行款项记录，检查与银行日报表的结算情况。按照银行条例，借款或贷款。保存以检查货币结余方式获得的银行与银行之间的结余记录。为银行行政主管汇总和编制列有以下项目的储备比较日报表：储备比，大客户的借方和贷方。填写日报表，列出票据交换所各点的损益或从银行的提款情况。根据规定的编码，将分行贷款进行分类，以便在验算机上列表。根据独立的分类法，统一贷款总额和贷款编号。将规定账目送交总分类账登录员。将储备比应用于大笔贷款，为银行的总检查员撰写纯储备报告。

4135-194 **证券交易员**
(SECURITIES CLERK) (银行与财政)
DPT: 364
GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: S457

记录证券交易情况，照料来柜顾客，在某一银行或信托公司里，履行以下任何职责：

填写购置申请单，为购置的证券收款，并开给收据。编写已售出证券的转让书或背书，以确保付款、转让和提交。记录包括销售额、购买额、兑换额和分股额在内的证券交易情况，以便掌握客户账目。核实从其他银行、信托公司或客户那里收到的证券的各种数据资料，如：证券名称、签名、发行日期、应计利息、付款日期和应付金额。用计算机或加数机验算每天的交易额。将股票、公债、息票和所有权证进行分类，并分发给其他部门。结算银行或信托公司所拥有的证券总额。准备支票，以便按证券交易结算单付款，并记录开出的支票和付讫的支票。回复银行或信托公司工作人员和客户来函就有关证券交易方面提出的查询。填写作为抵押品而拥有的证券的记录和目录表。审查可以流通的政府债券，必要时，安排注销其在银行的登记。把证券从地下保险库取出或送入地下保险库。并按照客户要求，填写地下保险库提款单。用注销机注销已经付款的息票或债券。在查账员检查地下保险库中存放的证券时，他就相当于银行或信托公司的代理人。接收，登记和寄发来往的挂号邮件。确保各种证券均投人证券交易，在每个交易日结束时，把证券存放到地下保险库。

能够在某个小分行中负责交易工作。能够在总行执行某项特定的任务，并给予相应的称谓。

汇总存款、提款、汇划结算及银行储备等记录。

汇总运行款项记录，检查与银行日报表的贯彻情况。按照银行条例，借款或贷款。保存以检查货币结余方式获得的银行与银行之间的结余记录。为银行行政主管汇总和编制列有以下项目的储备比较日报表：储备比，大客户的借方和贷方。填写日报表，列出票据交换所各点的损益或从银行的提款情况。根据规定的编码，将行贷款进行分类，以便在验算机上列表。根据独立的分类法，统一贷款总额和贷款编号。将规定账目关交总分类账登录员。将储备比应用于大笔贷款，为银行的总检查员撰写纯储备报告。

4135-198 **银行信贷员**
(CREDIT CLERK, BANK) (银行与财政)
DPT: 368
GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: S47

保存银行作为抵押品而拥有的证券的记录，接收和处理由银行信贷或借款负责人批准支付的贷款。保存客户流动证券的有关记录，如：银行所拥有的作为抵押品的各种债券、信用债券和股票。保存和审查客户非流通证券的记录，如：火险单和人寿保险单、留置权票据和契约，以便使银行的利益得到保

证。保存银行信贷业务中的日记账和分类账，如：贴现、家庭改善借款、学生借款和农场借款。保存每日的负债记录，以便记录贴现票据和结算客户的透支账款。接收账柜上的现金支付。处理邮汇收到的支票或汇票，并根据要求将收据寄给客户。利用加数机或计算器计算利息和付款额。汇编超过规定数额和过期客账的银行借款情况报告。调整填写在客户账中的不正确的贷款额。发出或答复有关信贷业务的查询信件查询电话及来柜查询。

可能审核个人或公司提出的追加信贷的要求。并向管理部门提出是否可以提供信贷的建议。可能监督信贷部门其他工作人员的工作。可能根据活动类型给予相应的称谓，如：

信贷记录员

债务业务员

4135-202 **银行业务收账员**

(COLLECTION CLERK, BANKING)(银行财政)

DPT: 368

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: S4567

接收其他银行的支票、汇票、息票、票据、债券及其他流动证券，以便收款、兑换和分配付款。

编制或审核收款单据，如：转让证和通知单记录。保存到期单据档案。按规定路线发送收款项目单、记录付款单及收据。用计算机计算、扣除或累加新本金、利息、代收票据手续费或贴现手续费。把收人款记人贷方或汇寄出去，并在全部付款后立即转让凭证和证券。承办国外收账和汇票事宜。书写信件，并与所收款项一起邮寄出去。承办商业信用证，核实所有的附带文件，以确保在邮往代理银行之前。这些文件都准备就绪。处理公用事业收费通知单，并将收据邮寄给适当的机构。

4135-206 **银行对账员**

(BANK-RECONCILIATION CLERK) (银行与财政) DPT: 384

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: S47

使公司的银行分类账面上的总金额与公司的银行结单上的总金额相符合。

将银行尚未邮寄的未兑现支票、存款及尚未登入公司记录的手续费列成表格。用加数机计算经过调整的总金额。打印凭单、客账结单、工资单及定期报告。将外币币值折合为本国币值，或将本国币值折合为外币币值。

4135-210 **保险箱看管员**

(SAFETY-DEPOSIT-BOX CUSTODIAN) (银行与财政) DPT: 668

保险箱管理员；地下保险库值班员

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L4567

向银行客户出租保险箱，允许特许的人员进入地下保险库。

会见客户，以获得签订租约所需的数据及客户的签名。收取租金，开给收据或议定，把它记人客户账目的贷方的方式。允许客户进入地下保险库，令其签字，在人门证上标上出、人库时间。在客户不再租用保险箱时，检查客户的保险箱，以确保客户没有留下任何东西。保存保险箱出租记录，如：签名卡、租赁档案和地下保险库人门证。命令更换遗失的钥匙和修理保险箱的锁。

可能阅读报纸上的讣告栏，在死亡客户的保险箱上加封，直到获得联帮政府和地方政府的许可方能开箱。可能回答有关保险箱事宜的电话查询和信函查询。

其他财务人员

4135-230 至 4135-246

4135-230 **养老金计划业务员**

(PENSION-PLAN CLERK) (文书事务)

DPT: 268

退休金发放员

GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: S4567

分析、汇总及记录有关养老金计划的各种数据，履行以下文书事务的任何职责。

分析列有委派职别、雇用期限和雇用条件的有关文件，确定雇员应在何时成为养老金计划的捐助者，并规定捐助金额。提供根据服务记录和其他文件选择可优先领取养老金工作所需费用的估计值。处理互惠协议，转让基金和服务信贷的事项以及按捐助人的要求撤消选择等事项。当雇员的扣款即将中止时，负责通知会计部门。在核实某些详情时，可能采取写信、打电话或面谈等形式与有关的当事人进行联系。审核各种报告，向监理撰写复杂事件的简要情况，并提出解决办法的建议。编制向养老金领取者或受益人发放养老金所需的规定文件。

4135-234 **房地产业务员**

(REAL-ESTATE CLERK) (保险和房地产)

DPT: 384

GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: S47

汇集出租、出售或管理房地产的有关数据资料，并履行以下任何职责：

打印房地产的租金和售价表，分发给各行业书刊和供其他部门作为参考资料使用。用计算机计算应付利息、违约金、抵押贷款的本金总额和应付税额。拥有已过账的第三者的抵押品，以确保履行房地产和资产产权转让契约。检查到期的纳税通知书，保险和抵押贷款的延长日期，以便采取进一步行动。将租金到期通知书寄给租户。开支票，为到期账单付款，保存付款记录，审查交回的付讫支票，以便背书。

可能根据报纸和行业杂志上的内容提要汇编可能成为主顾的人员名单，以便找出潜在的房地产买主。

4135-238 **抵押业务员**

(MORTGAGE CLERK) (银行与财政)

DPT: 364

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: S47

履行以下任何职责，为希望获得房屋贷款的买主办理贷款申请书：

会见贷款申请人，以获得银行或贷款公司的人员所需要的信息。收集、审查和办理贷款申请书、估价员的报告、施工图、鉴定证明书、信用地位评价、房地产税收她据资料和火险，供银行或贷款公司的人员进行审核。把贷款数据记录

在档案卡上。保存各种档案资料，防止拖欠税款和保险单期满。打印法律文件和影响房地产所有权的其他证件。填写和邮寄税收和保险费通知单，以便提醒应付款的客户。起草协议条款，以便由律师包括在抵押借据中，并获得贷款申请书上的签名。

4135-242 **经纪业务员**
(BROKERAGE CLERK) (银行与财政)
DPT: 368
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L567

在经纪业机构内外或在投资经纪人的企业里处理证券和支票，履行下列任何职责：

回答客户有关股票价格或行市波动的电话查询。接收经纪人用电话或电传发来的买卖证券的定单，并将此类定单转交给监理人，以便采取必要的行动。向指定的雇员通报已生效的定单的细节。计算每天的交易总金额，并将经纪人拥有的财产汇总后列于日报表上。

可能将证券送交银行和信托公司及从银行和信托公司取回。

4135-246 **保证金业务员**
(MARGIN CLERK) (银行与财政)
DPT: 388
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: S47

计算经纪人事务所对保证金的需求。

根据股票的原有价格和目前市价，计算客户已购股票的权益（保证金）。如果这种权益于地方证券委员会或独立经纪人事务所所要求的数额，则应通知监理人。记录客户的交易情况，以便算出经纪人应付的利息金额。

4137 —— 统计员

本细类职业包括以下业务：汇编以日常信息或特殊信息为基础的统计资料，并列出统计表，编制以原始材料为基础的报告；提供事实信息，以协助阐明统计研究。

4137-110 **统计员**
(STATISTICAL CLERK) (文书事务)
DPT: 384
GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: L47

汇编供统计研究用的各种统计资料,并列成表格。根据各种原始资料，如：产量、销售量、广告、质量管理和测试记录、费用清单、借款单、商品售预算、银行记录、工时表和调查图表，汇编各种统计资料。按规定步骤，汇总各种统计资料，并将其分类。操作加数机和计算器来完成各种统计公式。核实原始资料的真实性。

设置商人在每个项目上所耗工时的往来账户，对照人力预测检查人力报表，编制完工项目所耗工时的分析，列出初始的估计工时和实耗工时。

可能设置生产率和效率图表。可能根据所汇集的统计资料的类型，给予相应的称谓，如：

广告统计员

生产统计员

4139 —— 簿记，会计及有关职业，未归他类者

本细类职业包括未归他类的职业，从事与信息分类汇编和记录以及把此类数据登入账目和数量记录有关的业务，其工作范围包括：丈量广告面积和丈量土地面积，清点娱乐场所的观众数，编写合同及汇集装卸误期费单、货运吨位单和码头服务费单。

4139-110 **合同业务员**
(CONTRACT CLERK) (文书事务) DPT: 264
GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: S7

审查合同文件，负责合同的执行，履行有关授予和接收合同的下列文书事务任何职责：

从承包人那里接收投标书和保证金，向承包人提供计划和说明书。确保提供单据文件和合同档案供实施用。按规定路线把合同文件分发给承包人和其他当事人，每一阶段均予以检查，确保其正确完成。设置各项合同的日志，以记录工作进度遵守日程表的情况及其他信息，如：完成日期，保险投保额及保证金的延期和变化，顾问协议和其他协议，劳务费和材料费。起草信件供负责人签发，打印合同文件。把保证金退还给承包人。回答承包人和其他人有关合同执行情况的面对面查询或电话查询。

4139-114 **费率检查员**
(RATE REVIEWER) (电力;公用事业，未归他类者)
DPT: 388
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA:S47

检查电费、煤气费和运输费，汇集有关营业成本和营业收入的各种数据，履行以下任何职责：

检查费率调查报告，分析所开账单和规定的费率标准是否完整，是否与规章相一致。提出新费率。观察其他公用事业公司的收费标准，来检查和修订现有费率。拟订个别用户或各级用户的新费率。用计算器计算实行新费率后所能获得的收入。用绘图仪器画出各种图表，以表示变化趋势，并把这些变化记录下来。综合计算机的运算结果以响应各种特定的统计信息的要求。汇总各种数据，以便编制与所消费的煤气和电力的成本、收益和用量有关的报表。

必要时，可能担任公司费率委员会的成员。

4139-118 **公用事业业务员**
(UTILITIES CLERK) (电力；电信；公用事业，未归他类者)
DPT: 367
GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: S4567

会见煤气、电力或电话服务的潜在用户，编写所需报告，履行以下任何职责：

会见用户，说明可供选择的计划。帮助用户或代替用户填写申请表。审核邮寄来的申请表。用信函或电话检查申请人的证明材料，通知用户，公司是接受还是拒绝其赊账。为电力公司和电话公司确定收费额，收取保证金，改变地址记录，将赊账申请表归档。调解有关开单或提供的服务方面的投诉。检查账目数据登记本，以核实已结账目数据，将这些数据与房屋里的记录进行比较，查出不符之处，并确保开出正确的用户账

单。与代理人或所有人进行联系，明确不同租期之间支付公用事业费的责任。在用户拒绝付款时，宣布中止服务契约。将租户申请表的更改情况送交办事处的查表部门。

4139-122 **信贷员**

(CREDIT CLERK) (文书事务) DPT: 368

GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: S4567

审核和办理个人的借款或信贷申请。

会见客户，核实信贷证明和其他信息，如：姓名、地址和工作单位。根据申请人的财产状况、信贷经历及个人证明材料，确定信贷限额。按规定格式，汇总有关借款或信贷申请的各种数据，摘取有关数据资料。把上述信息提交审批部门。监视信贷申请书的流程，以确保遵守审批人员所核准的信贷限额。保存信贷业务记录和支付记录，接收账户的付款。用加数机和计算机计算利息和付款额。向客户发放信用卡，供他购买物品在其账户上结账时识别之用。保存已声明遗失的信用卡记录，查出客户的账目编号，并重发新卡。

4139-126 **吨位编制员**

(TONNAGE-COMPILATION CLERK) (水运) DPT: 384

GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: S47

计算吨位，编制停泊在港口内的船舶装卸货物报表，以便征收港口费或海港设施使用费。

查阅根据船长的进港和出港报表汇编的商船登记表，以便核实吨位、国籍和船主。将体积换算成吨位。计算每类货物的吨位，并根据仓单核算成收益吨。计算费用，打印提供码头、货棚设施等服务的收费表。在从一种称量制变为另一种称量制时进行验证。编制每类货物的吨位表，把吨位表送交会计部门。编写附有修订表的填报要求，把它发至管区会计部门。根据自治领统计局的统计分类法对每个项目进行编码。核实索赔要求，纠正造成用户不满的差错。保存进港船舶的有关记录及装卸的吨位数。将各种报表送交会计部门，以便开列账单。

4139-130 **联运账目业务员**

(INTERLINE-ACCOUNTS CLERK) (空运；汽车运输；铁路运输) DPT: 484

GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: S47

计算应付给其他铁路公司的联运运费。

审查运货单，计算空运、铁路运输或公路运输的里程货运量。用计算机，并根据费率表里的基本费率，计算和记录应付给每家货运公司的运费金额。审核由其他公司提交的报表，以确定所开金额是否正确，并改正差错。打印和分发查找失落的货运单或收入的各种表格。汇总通过各条线路运输的每月总吨位数。

4139-134 **国外发货单管理员**

(FOREIGN-INVOICE CLERK) (文书事务) DPT: 484

GED: 4 SVP: 4 EC: I PA: S 4 7

计算出口或进口货物的税额、关税率、重量、体积和价格折算。

审查各种单据，如：发货单、提货单和运输报表，以核实货物的重量和体积换算成另一国家所采用的体制是否正确。将外币金额折合成本国货币。用键控计算机计算货物应付的税额或税率。将货物分类，以便完税。帮助安排进口报关。在各商品部门之间调拨外汇和税款。

可能访问海关部门，承办货船的结关手续，并向海关人员提交必要的文件。可能与外国船运公司就装运的货物问题进行通信联系。

4139-138 **运费率结算员**

(FREIGHT-RATE CLERK) (文书事务) DPT: 368

运输费结算员

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: S457

确定货运费率和运费。

审核货运单,以便得知货物名称，并根据运费率表中的说明将货物分类。查看运费率表，以得出按运输距离分类的每种货物的具体费率。计算总运费，并记录在货运单上。在合适的情况下，计算和记录储存费、重新交货费和重新托运费。回答托运人有关费率、按规定路线发货和线间运输手续方面的查询。利用运费率表和税率表，核实和修改货运单上的运费额和税额。检查提货单，并向运输公司提出货物超载的赔偿要求。打电话或写信给各运输公司，以获取税收表附录或税收表修改本。汇总各种统计报表，如：费率行情表及各公司之间业务分工有关的说明书。

可能保存货物发运报告。

4139-142 **滞期费结算员**

(DEMURRAGE CLERK) (铁路运输；水运) DPT: 384

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: S47

根据费率表中的基本费率，收取滞期费。

审查提货单，确定车运数或船运数。根据费率表中的基本费率用加数机计算滞期费。检查汽车或船舶的停泊时间超过规定限额的滞期费。填写和打印滞期费单，并把它分发给托运人或承运商。填写外运量日报表，并上报给总公司。将每周的报表送交汽车滞期管理局。打印信件，并归档保存。将滞期费单的复印件归档。

4139-146 **码头管理员**

(WHARF CLERK) (水运) DPT: 384

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: S47

汇集各种报表，如：船坞费、滞期费、码头费和储存费，以确保向各船舶运输公司征收指定的港口费。

将仓单与报表、记录和报告上的数据进行比较，以确定货物的重物的重量、尺寸大小及分类是否符合关税法。用计算机根据仓单计算税额，以确保金额正确无误。用打字机打印报表，并将其送交监理。

4139-150 **货运费率修订员**

(RATE-REVISION CLERK, FREIGHT) (汽车运输；铁路运输) DPT: 388

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: S47

根据现行的关税法，参照现有费率和作必要的更改，以修订和编制费率表。

审核决定既定费率的各项章程，以确定货运费率表中必需更改之处。根据以管理费用、所运货物、是否要求冷藏、运载量、营业量和潜在的往返载货量等为基础所作的费率修订，计算费率和汇编费率手册条款。

可能提出未定运费的货运费率。

4139-154 **油气流量计算员**

(CHART CLERK) (文书事务) DPT: 484

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: S47

利用由流量计或其他记录仪器获得的曲线标绘图，用面积仪计算石油或煤气的流量，并编制统计报表。

把曲线标绘图铺在面积仪底板上。使面积仪的描迹针绕着曲线图上所测区段的周边移动。观察读数，用规定公式，计算流量或数量。把数据资料填入预先准备好的表格中，汇编成各种统计报表。

4139-158 **面积仪操作员**

(PLANIMETER OPERATOR) (文书事务) DPT:484

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: S47

跟踪航空照片上的地块边界线，并利用面积仪算出面积。

把面积仪臂的描迹针置于欲测地区图的中心，并使枢轴臂与描迹针互成直角。根据欲测地区的形状，将描迹针移到照片的起始点，描绘界线，直至到达起始点。开始描绘和结束描绘时记录面积仪的标度盘和测量轮所示的数值，减去彼此数值，就能确定面积值。

4139-162 **广告面积测量员**

(ADVERTISING-SPACE MEASURER) (印刷和出版) DPT: 384

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: S47

测量刊登在出版物(如：报纸、杂志) 上的广告的面积，以确定每条广告应交的广告费，并编制客户的账单。

从广告陈列科领得记录表、明细账目、广告的名称以及广告在报纸上所占的位置。把计算广告面积的专用直尺放在印刷材料上，测出要登在报纸上的广告的面积。参照客户合同，确定每行的价格，以单价乘上行数，计算出费用总额。用填表机编制账单。将新的或修订过的客户合同归档。

4139-166 **土地丈量员**

(LAND MEASURER) (文书事务) DPT: 487

GED: 3 SVP: 4 EC: O PA: L47

丈量用来种植庄稼的土地，以便计算耕作面积，计算工人工资或付给承包商的款额。

用肉眼把形状不规则的土地分成几何图形规则的小块。丈量最远和最近距离，以算出平均距离。利用测量杆或皮尺，测出每块土地的长度和宽度。计算土地面积，以确定付款额。

可能画出被丈量土地的示意图，标出丈量得的尺寸，并将此示意图送交监理，以便算出准确的面积。

4139-170 **编码员**

(CODING CLERK) (文书事务) DPT: 388

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: S47

把从各种记录和报表中获得的各条信息用预先制订的编码系统进行编码，以便用数据打印机或键控穿孔机进行处理。

按工作单规定的顺序，用手工方式把数据资料 (如：借方票据、支票发出量和发货票)的字母代码、字母数字代码或数码记录在工作单上或原始凭证的页边空白处，以便转录到穿孔卡或机器纸带上。

可能编制从供应商那里购置物品的报表。

4139-172 **税收申报书制作员**

(TAX-RETURN PREPARER) (商业服务)

收费制作个人所得税申报书:将当事人的姓名、住址、婚姻状况、受赡养人数、出生日期及其他情况记在所得税申报书上。检查当事人的履历及其所陈述的工资、利润、亏损、支出和其他数据。计算出总的收入、可享受免税和减税的收入、应纳税的收入，结算出应付的或应扣除的税款数额。将数据记入税收申报书，签发申报书，并让当事人在申报书上签字。根据税收申报书的复杂程度收取服务费。

GED: 3 SVP: 3 PA: S56 EC: I DPT: 468

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	<u>3</u>	4	4	<u>3</u>	4	4	4	5	5	213	OY

4139-174 **卖座率检查员**

(CHECKER, ATTENDANCE) (消遣与娱乐) DPT: 387

GED: 2 SVP: 2 EC: B24 PA: L47

记录戏剧演出、电影放映或体育比赛的卖座率。

用手动式计数器清点和记录进入娱乐场所的观众人数，以取得作为支付服务费依据的有关信息。站在娱乐场所入口处的门外，以记录戏剧演出、电影放映或体育比赛的观众人数。将入场观众人数记录表送交经理，以便与售出票数进行核对。

可能作为观众进入娱乐场所，以便评价全体工作人员的工作态度和工作成绩，娱乐场所的清洁程度和运行情况，并将调查结果报告经理。

414 —— 办公机器和电子数据处理设备操作员

本子类主要包括与操作办公机器和电子数据处理设备相关的职业.这些职业可分为以下细类:

4140 办公机器和电子数据处理设备操作员监理

4141 办公机器操作员

4143 电子数据处理设备操作员

4140 —— 办公机器和电子数据处理设备操作员监理

本细类包括的职业，正如职责名称 01-250 所述的，涉及监督和协调主要从事下列业务的工作人员的活动：操作办公机

器和电子数据处理设备以便对数据进行分类、过账、计算及转账。记录、选取、比较和报告信息；复制副本；准备邮件以便分发；并对硬币进行计数、包封及分类。速记和打字职业监理划归细类4110。

4140－110　**电子数据处理设备操作员监理**
(SUPERVISOR, ELECTRONIC DATA-PROCESSING EQUIPENT OPERATORS)
(文书事务)　DPT: 138

监督和协调操作电子设备和电子机械设备的工作人员的活动。这些设备用于对穿孔卡、纸带、磁带或其他来源提供的数据进行记录、存储、处理和誊写，解决数学、工程或技术问题，以及记录和提供数据资料（细类4143）。

履行职责名称01－250所述的职责。

4140－114　**办公机器操作员监理**
(SUPERVISOR, OFFICE-MACHINE OPERATORS)（文书事务）　DPT: 138

监督和协调操作下列机器人员的活动：簿记机、开单机、计算机、会计计算机、编码机、复制机、照相复制机、压印机、姓名地址印号机、折叠和插入机、硬币分类、计数和包封机及其他办公机器。以便对企业的经济业务或企业的活动进行记录、计算和分类，复制副本，准备邮件用以分发，并履行其他一般性办公职责（细类4141）。

履行职责名称01－250所述的职责。

能够监督操作某一特定类型办公机器的工作人员，即可给予相应的称谓，如：

开单机操作员监理
晒图机操作员监理
簿记机操作员监理
复制机操作员监理

4141 —— 办公机器操作员

本细类职业主要包括以下业务：操作簿记机、开单机、加数机、计算机、会计计算机、编码机、复制机、照相复制机、压印机、姓名地址印号机、折叠机、插入机，硬币分类、计数和包封机及其他办公机器。以便对企业的经济业务或企业的活动进行记录，计算和分类，复制副本，准备邮件用以分发，并履行其他一般性办公职责。操作电子数据处理设备的职业划归细类4143，而打字职业则划归细类4113。

4141－110　**簿记机操作员**
(BOOKKEEPING-MACHINE OPERATOR)
(文书事务)　DPT: 384
GED: 4　SVP: 5　EC: I　PA: S47

用簿记机记录一个企业的财务事项。

对要过账的单据，如支票以及借方和贷方项目进行分类。选择簿记表格，将它放在簿记机的书号面上，并调节滑动架。按下簿记机键盘的按键，记录标识标题和数据，对总数、净数和其他计算结果进行计算和过账。核对项目，并对总数进行汇总和结算，以确保准确性。需要时编制定期试算表和其他统计资料。操作其他办公机器，如加数机和计算机。

能够保管一个企业在一个阶段的全部或一个部分经济业务记录的，即可给予相应的称谓。

4141－114　**密码机操作员**
(CRYPTOGRAPHIC-MACHINE OPERATOR)（文书事务）　DPT: 584
GED: 4　SVP: 5　EC: I　PA: S47

操作密码设备，为执法机构、外交使团或其他政府部门和企业组织的保密文电进行编码、传送和解码。

操作手动或自动的，把文电加密和传送的机器键盘，或者操作半自动密码机，打印普通文本数据，以便将普通文本变换成纸带代码后通过电传打字电报机或其他电子设备传输出去。将输入纸带送入半自动密码机的解码装置，并分送编码的文电。用专门程序和设备分辨经过删节篡改及不可译的文电，或者要求重新传输文电。

能操作电传打字电报机或电传打印设备来传送文电。

4141－118　**照相排版穿孔机操作员**
(PHOTOCOMPOSING-MACHINE-PERFORATOR OPERATOR)（印刷和出版）　DPT: 584
GED: 3　SVP: 5　EC: I　PA: S47

操作照相排版穿孔机的键盘，将数据通过穿孔誊录到纸带上，以便用自动排版机排印文本。

将纸带卷插入穿孔机储料匣内，把原稿夹在原稿夹持器中，并按下起动开关。旋转指示器旋钮来控制计数机构，藉此对照相排版机用的纸带进行编码，按照原稿的规定选择行长、字体和胶片进给速度。按下键盘上的按键，以便用穿孔的形式拼写出数据。从穿孔机的卷带轴上取下穿了孔的纸带。

4141－120　**缩微摄影师**
(MICROFILMER)（商业服务；政府服务）

操作缩微照相机拍照文献。

将胶卷装入相机。根据待缩文献的颜色、尺寸和数量，调整相机的光圈、曝光时间、焦距、递件导轨以及编索引控制器。将文献放入相机的递件盘内，按动开关开启相机。观察指示灯和递件装置，以便及时发现摄影期间的故障。将文献及已拍胶卷由相机中取出。胶卷包好送去处理，并将文献包扎好。把已显影的胶卷放入塑料暗盒中，检查胶卷以确保清晰度。记录已缩微拍摄的文献数量和种类。擦净相机的镜头、棱镜和导轨。如有必要，协助进行胶卷的冲洗、剪辑、拼接、悬挂及标号等工作。

GED: 3　SVP: 5　PA: L47　EC: I　DPT: 684

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	3	3	4	4	3	4	5	3	319	2Y

4141－122　**校验机操作员**
(PROOF-MACHINE OPERATOR)（文书事务）　DPT: 384
票据交换员
GED: 3　SVP: 4　EC: I　PA: L47

用校验机对支票、存款单和取款单等银行经济业务记录进行分类、记录和校验。

检查各个项目，并按下校验机的有关按键，将各个项目分选到不同类目，同时在分批控制带和总控制带上列出银行经济业务的数额。将各个项目放在校验机的适当位置，以便自动背书和分组。计算控制带的总额，并找出、纠正和记录错误。操作照相设备，拍摄支票和存款单。用投影仪检查胶片，以有助于查出丢失的项目。将控制带附于分选好的各批支票上，并编制摘要表。校验列于分批单上的存款、支票、借方和贷方。将支票、汇票和其他项目送往票据交换所进行交换或结算。

可根据所用机器的名称给予相应的称谓。

4141−126　查账机操作员

(AUDIT−MACHINE OPERATOR)（文书事务）

DPT: 484

GED: 3　SVP: 4　EC: I　PA: S47

用电动查账机对销货发票进行相加。

计算每个销售部和销售类型（如现销、赊销、分期付款和积累购买法）。计算退货的销货发票的总额，并将它从毛销售额中减去，以确定销售净收入。根据预定数票核对每日或定期的结余。

4141−130　开单机操作员

(BILING−MACHINE OPERATOR)（文书事务）

DPT: 484

GED: 3　SVP: 4　EC: I　PA: S47

用装有或没装有计算装置的开单机编制要发给顾客的结单、账单和发票，上面详细列明顾客应付金额。

把空白的单据插入开单机，并调节滑动架。誊录办公记录的数据，如顾客姓名、地址、所购商品或所提供的服务。用加法、减法和乘法计算总额、净额和折扣，并记录计算结果。

能分别用加数机和计算机进行计算。

可根据所编制的票据类型给予相应的称谓。

4141−134　计算机操作员

(CALCULATING−MACHINE OPERATOR)（文书事务）

DPT: 484

计算机操作员

GED: 3　SVP: 4　EC: I　PA: S47

使用能自动完成数学计算的机器计算并记录统计、会计等数据。

按下计算机键盘的按键，并操纵杠杆进行加、减、乘、除，或者取得平方根。将计算结果记录到表格或单据上，例如存货清单、工资单、发货单、试验报告和统计汇总表等。

能核对由其他工作人员计算的结果。可根据计算机的商标名称、所作的计算类型或计算内容给予相应的称谓。

4141−138　排字穿孔机操作员

(TYPESETTER−PERFORATOR OPERATOR)（印刷和出版）

DPT: 584

穿孔机操作员

GED: 3　SVP: 4　EC: I　PA: S47

操作排字穿孔机的键盘，将原稿上的数据资料复制到所用纸带上，进行自动排字。

将纸带卷安装到机器的储料匣内。旋转调节螺钉来调节指示器刻度，以便根据排印字体的大小和行宽控制计数机构。将原稿夹持器的适当位置，并按下键盘上的专用键，对纸带进行穿孔。监视指示器刻度上的整版指针，以确定在什么时候移行。取下已完工的纸带卷，送到电传排字机。誊录编辑校正处，拼接校正纸带，并将纸带馈送到计算机，以制作总控纸带。

4141−142　货币分类员

(CURRENCY SORTER)（文书事务）

DPT: 584

现金交换出纳员；零钱出纳员

GED: 3　SVP: 4　EC: I　PA: S47

用手工或机器对纸币进行分类和点数，并将硬币包封后装入袋内。

把从其他银行、出纳员和顾客处收到的现金包、各种钞票和硬币按其面额进行分类，核对后把它们插入机器内进行自动点数，装袋或包封。检查货币，以便发现是否有伪造的、残缺不全的或已磨损的纸币和硬币。将纸币包、硬币包和随附的凭证一起准备好以后，发送给银行、出纳员、顾客或保管库。把货币分成所需的数额来准备支付大数额的工资单。操作加数机，以核对总数。把从其他银行、出纳员和顾客处收到的公债和债券息票进行分类。协助进行每日结算。

4141−146　复制印刷机操作员

(DUPLICATING−MACHINE OPERATOR)（文书事务）

DPT: 682

GED: 3　SVP: 4　EC: I　PA: L347

操作复制印刷机，将数据资料从旋转滚筒上的压印板或原稿上复制下来。所用方法为下列之一：

1.根据材料宽度和长度，用扳手调节送料器以及出口侧面导板和下导板，使导板松动，移动调节后再紧固就位。选择压印板或印刷排版架，将它装在复制印刷机的滚筒上。把纸装在送料盘中，调节印墨胶辊、色带及送料机构等部件。开动机器，使之自动把纸推到旋转滚筒下面或推向平面的铅字印刷台进行印刷。2.把原稿放在机器的一端，空白纸放在送料盘中。调节机器速度，纸的尺寸和印墨流向，润湿器垫板的流量。开动机器，将空白纸拉到润湿器垫板上面，把原稿上的图象转印到空白纸上。

能够为原稿打印或绘制图表，记录复印的份数，即可根据所用机器的类型给予相应的称谓。

4141−148　晒图机操作员

(BLUEPRINTING−MACHINE OPERATOR)（商业服务）

DPT: 684

GED: 3　SVP: 4　EC: I　PA: L47

操作晒图机，以制作文件或图画等材料的复印件(蓝图)。

检查原稿的半透明度。根据工作规定的线条颜色选择感光纸，并将原稿覆盖在感光纸的上面。拨动控制器，以便根据原稿的半透明度和感光纸的类型调节光强和曝光时间。将原稿和感光纸滑入晒图机，使晒图曝光并显影。检查晒好的蓝图是否达到了规定的线条颜色，深浅度和清晰度。按下按钮，向晒图

机供应钾碱或氨水，或者用人工将化学品倒入晒图机。旋转度盘，以调节送纸速度。

能够用半透明感光纸和滤色镜盖住原稿，并将它插入晒图机，制作其正(负)象；能对已晒印好的蓝图和送交有关部门的蓝图进行登记并能够清洗机器的，即可根据所用机器给予相应的称谓，如：

多功能晒图机操作员

氨熏晒图机操作员

4141—150 缩微胶片记录检索员

(MICROFILM-RECORDS SEARCHER)（文书事务） DPT: 684

缩微胶片操作员

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: S47

从缩微胶片记录中检索和获取信息。

查阅按字母顺序或按数字顺序以及其他方式排列的索引，找出卷好的胶卷。用手将胶卷装入缩微胶片阅读器或阅读打印机。转动旋钮，使胶片自动进入缩微胶片阅读器。对胶片进行仔细阅读，以获得信息。记录胶片上的信息，或按下按钮，用机器把所需信息复制下来。

4141—154 加数机操作员

(ADDING-MACHINE OPERATOR)（文书事务） DPT: 484

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: S47

操作加数机。

用能自动计算和记录结果（通常是记录在纸带上的）的电动加数机或杠杆操纵的加数机加、减数字。

将数字复制到记录本或报表上。

4141—158 姓名地址印写机操作员

(ADDRESSING-MACHINE OPERATOR)(文书事务) DPT: 582

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L4

操作姓名地址印写机，将地址、代码和类似的信息印写在信封、会计表格和广告印刷品等物品上。

将印版放在机器的储存仓内，并把要印写姓名地址的信封、账单和表格等物品放入装纸架或装纸盘。用扳手和钳子调节印墨的流速，根据纸的尺寸调节导扳，并调定档板和选择器，使印版可以印写。开动机器，使印版自动通过印写机构，保存印版档案，并操作打字机或压印机，对印版进行改正、添加或变更。

能够打印印版档案的统计表格和有关姓名地址印写任务的信件，能够操作其他办公机器的，即可根据所用机器的名称给予相应的称谓。

4141—162 积分仪操作员

(INTEGRATOR OPERATOR) (文书事务) DPT: 584

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: S47

操作能求温度、压力和比重读数的积分计算机，以便用仪表记录纸确定流经煤气公司煤气表和输气管道的煤气量。

将记录纸安放在记录纸板上。开动机器，使记录纸旋转，并开动计算机构。拉动杠杆并踩下踏板，以引导记录笔沿着静态压力和容积曲线移动。取下记录纸并记下记录纸背面的计算结果。保存积分仪读数检验表的档案。

4141—166 压印机操作员

(EMBOSSING-MACHINE OPERATOR)（文书事务） DPT: 584

印板压印机操作员

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: S47

操作电动或手动压印机，以便把姓名和地址压印在金属板和非金属板上，供复制印刷机或姓名地址印号机使用，或者用来压印识别标签。

参照所提供的工序或草图，并从档案中取出合适的样品。把按大小分类的空白印板或印带夹在夹持器中。旋转手轮，将印刷符号印模或字母印模置于压印位置，拉动杠杆，使印模下落把印刷符号压印到印板或印带上。放松杠杆或预调自动控制器，以使字母、单词和行之间留出空间。将各个标签用金属线系在一起，并送交有关工作站。将样品印板插入框架夹，并按字母顺序归档，以保存每块版型的记录。

能够操作缩放型雕刻机，雕刻印版，能够操作特定类型的压印机，即可给予相应的称谓。

4141—170 硬币机看管员

(COIN-MACHINE TENDER)(文书事务) DPT: 585

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

操纵能对不同面额硬币进行计数、分类和包封的机器。

将硬币袋里的硬币倒入硬币机的加料斗中。将点好数的成卷硬币放入袋中，存入银行。记录所处理硬币的总数。

能够将配件插入硬币机的硬币通道，以便按照面额分选硬币。能用手推车在保管箱和保管库之间运送货币。

4141—174 油印机操作员

(MIMEOGRAPH OPERATOR) (文书事务) DPT: 684

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

操作油印机，以便复印刻写或打印在蜡纸上的材料。

将油墨倒入滚筒的油墨容器内，并旋转滚筒杠杆，以便将油墨扩散到油墨垫板上。将蜡纸放在油印机的滚筒上。根据规定的颜色、尺寸、重量和质量选择纸张，并将纸放入送料盘内。调定量规和度盘控制器,以调节送纸速度和滚筒速度，然后开动油印机。装订油印好的复制件。从油印机上取下蜡纸，清洗后归档，以便重新使用。清洗油印机，为机器加油，并更新油墨垫板。

能记录所印复制件的数目和种类。能用手工转动滚筒来操作油印机。

4141—178 地址标签粘贴机看管员

(ADDRESS-LABELLING-MACHINE TENDER) (文书事务) DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

操纵地址标签粘贴机，将预先印有地址的标签贴到准备邮寄的印刷品、信封或其他包装物上。

调节翼板（进料导板），以适应要贴标签的物品的尺寸，将尚未贴标签的物品放在导板之间，把成卷预先印有地址的标签放在机器主轴上，给蓄水器加满水。操作开关驱使橡皮轮旋转，让标签通过抹水辊子进到刀片底下。刀片自动地从标签卷上切下标签，并将它贴到邮件上。从机器上取下贴好标签的物品堆放在桌子上。

4141－182　分离机看管员

(BURSTING－MACHINE TENDER)（文书事务）　DPT: 685

GED: 2　SVP: 2　EC: I　PA: L47

操纵分离机，对会计通知书和收据表格进行分离、整理，并印上姓名地址。

转动旋钮来调节机器，以便使表格印上姓名地址后分离开来。旋转辊子，将夹住连续不断的表格的销钉固定在适当位置。开动机器，并检查露出来的表格是否已正确印上姓名地址，整理和分离得是否恰当。将成堆的表格装人盒内。

能在盒子上贴上标签以便付邮。能更换机器上的色带。能看管将印刷品插入信封的机器。

4141－184　信封封口、盖戳机看管员

(ENVELOPE－SEALING AND IMPRING MACHINE TENDER)（文书事务）　DPT: 885

GED: 2　SVP: 2　EC: I　PA: L47

操纵能自动在信封上盖上邮戳然后封口的机器。

整理信封，手工将邮寄材料插入信封，并将信封打开后朝上放置。调节机器，以适应信封中所装材料的厚度。将指示器度盘转到要盖戳的规定字母和日期数字。开动机器，把信封放在送料盘上，以便盖戳和封口。取下已盖戳封好口的信封。

4141－186　营业税印花盖销机看管员

(EXCISE－STAMP CANCELLING MACHINE TENDER)（文书事务）　DPT: 685

GED: 2　SVP: 2　EC: I　PA: M47

操纵印花盖销机以便盖销营业税印花。

填写物料请领单，领取印花、油墨和铅字，并选择印花盖销机所需的铅字。对机器作好使用前的准备；对自动送料盘进行调节，旋转定位螺钉；用漏斗和油墨容器给机器的储存器装满油墨；将营业税印花单放在自动送料盘中。开动机器并进行监视，注意送料端和出料端有无堵塞现象。旋转调节螺钉，调整切刀尺寸，降下切刀刀片，把印花切成所需大小。将盖销的印花送到包装部门。

4141－190　插入机看管员

(INSERTING－MACHINE TENDER)（文书事务）　DPT: 685

GED: 2　SVP: 2　EC: I　PA: L47

操纵插入机，将信件、小册子等印刷品插入信封或文件夹中。

将要插入的材料放在插入机的送料盒内，用手动螺杆调节送料器，以适应印刷品的厚度。将封面堆放在送料盒中，调节送料器，以适应封面的厚度。开动机器，不断为送料器补充待插入的印刷品和封面。

可履行职业 4173－126 的职责

4141－194　照像复制机看管员

(PHOTOCOPYING－MACHINE TENDER)（文书事务）

GED: 2　SVP: 2　EC: I　PA: L47

操纵照像复制机，以便根据原稿或窗孔卡片复制打印件、手写件或印刷品。

将原稿或窗孔卡片放在照相复制机或幻灯机的玻璃板上，并将空白纸放在送料盘内。将控制开关调到复印数上。按下按键，开动机器，通过照相或静电过程将原稿图象转移到空白纸上。

能够清洗机器。可根据所操作的机器给予相应的称谓，如：

摄影机看管员

4141－198　刻蜡纸机看管员

(STENCIL－CUTTER TENDER)（文书事务）　DPT: 685

GED: 2　SVP: 2　EC: I　PA: L47

操纵刻蜡纸机，自动刻制蜡纸供油印复制材料和图表用。

将原稿和空白蜡纸分别卷在各自的滚筒上。调节控制器，开动机器，对原稿进行扫描，同时刻制空白蜡纸。在机器完成作业后取下蜡纸。

4141－202　缩微胶片镶嵌员

(MICROFILM MOUNTER)（商业服务）　DPT: 684

GED: 2　SVP: 2　EC: I　PA: L47

采用下列方法之一将缩微胶片镶入电子数据处理卡(数据卡)：

1.操纵能自动将已显影的缩微胶片镶入数据卡的机器。将缩微胶卷装入机器。在送卡箱中装满预先分选好的数据卡。开动机器，将缩微胶卷切成小片，然后把缩微胶片镶入数据卡的孔洞内。2.用手工将缩微胶卷镶入电子数据处理卡内。凭视力把缩微胶片和索引卡进行调整、检查和核对，以确保它们匹配后再进行实际镶嵌。将缩微胶片插入数据卡的孔中，作最后检验，确保数据卡是按顺序排列的。

4141－206　地址板插入员

(ADDRESS－PLATE INSERTER)（文书事务）　DPT: 687

GED: 2　SVP: 1　EC: I　PA: L47

取下和插入联成一串、卷绕在卷轴上的压印姓名地址板。

将要检查的姓名地址板卷轴和空卷轴放在反绕机两端的主轴上。用手将连成一串的压印地址板卷到空卷轴上。在需要根据工作单上的指示插入补充的姓名地址板或去掉不正确的或过时的姓名地址时，将连成一串的压印姓名地址板中的某些环节从钩上取下，停止卷绕。

能操作姓名地址印号机，如卡片、信封或有关材料印写姓名地址。

4143——电子数据处理设备操作员

本细类职业包括以下业务：操作电子和机电数据处理设备来记录、存储和处理数据；将数据转录到穿孔卡、纸带、磁带或其他存储装置以及从这些存储媒介中把数据转录出来；或者操作电子和机电数据处理设备来解决数学、工程或技术问题，打印和提供数据资料。同操作薄记机和类似机器有关的职业划归细类4141。

4143−110　**计算机操作员**
(COMPUTER OPERATOR)（文书事务）
DPT: 682
控制盒操作员；数字计算机操作员
GED: 4　SVP: 6　EC: I　PA: L47

操作和控制电子数字计算机，以处理工商事务、科学、工程等方面的数据资料。

调整计算机和外部设备（外部存储器、数据通信装置、同步装置、输入和输出记录装置和显示装置）上的控制器开关，根据书面操作指令规定的程序和数据要求组合或操作设备。选择输入和输出装置，为这些装置装上磁盘、磁（纸）带或穿孔卡等器材，及打印输出表格，以便进行操作运算，并监督履行这些功能的外部设备运行。调节开关，使系统清零，然后开始操作设备。注视设备和计算机控制台上的控制面板，看有无错误指示灯发亮，校验打印输出、错误消息、停机和错误输出等信号。根据预定的指令将命令存储到计算机控制台，便于在纠正错误或消除故障后再继续操作。把错误或停机情况告诉主管人。在操作运算结束时使各个装置清零，并审阅进度表，以确定下一个课题。记录操作数据，如使用时间和停机时间等。

能够把另外的命令打入计算机的中央控制装置。能够替外部设备的控制板接线，或插入程序卡。能够控制计算机来为另一台计算机提供输入和输出服务。

4143−112　**计算机信息处理员**
(COMPUTERIZED−INFORMATION PROCESSOR)（文书事务）

使用编写好的软件程序操作小型计算机，提供下列商业服务：发放工资和记账，记录售购情况，确定存货标准以便进行库存管理，提供财务分析。并完成机构内的其他功能。

对原数据文献规定编码。原数据有：应收应付数额，工资总时数，工资税率，购货定单，销售情况及在人计算机前库存量的变化情况。选择适当的程序和数据输入程序，将磁盘放入计算机的驱动装置。按动相应的控制键和功能键，开动计算机。操纵终端键盘和数字袖珍键盘以输入数据。按照每项输入的要求，使各项数据成龙配套，比如：某个部分的名称与相应的数字，或税收和顾客免税额。为计算机磁盘标号、编目、归档，并维护磁盘库前后参照系统。确定所要寻找的信息及它在数据文件中的位置，并确定与所查信息相应的询问语言或相关技术，遵守计算机的操作程序，在计算机中进行数据检索。根据下列方法维护数据字典：如对实体进行标号、分类、描述属性、详细说明数据在文件中的位置、规定计算机的应用。用计算机监视设计表格，其方法是：确定信息块（如姓名、日期、工作时间和任务）之间的联系，将信息安排在表格内，并指示计算机如何将每一项目与计算机程序中的代码联系起来。可在编排内提供文字处理服务。

GED: 4　SVP: 6　EC: I　PA: S47　DPT: 284

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3̲	3̲	4	4	4	3̲	3̲	3̲	4	5	5	91	1Y

4143−114　**计算机外围设备操作员**
(COMPUTER−PERIPHERAL EOUIPMENT OPERATOR)（文书事务）
DPT:382
单元记录设备操作员
GED: 4　SVP: 5　EC: I　PA: L467

履行下列各种职责，操纵各种各样的计算机外部（辅助）设备，将数据从一种形式变换成另一种形式，并对数据进行分类、制表、读出和打印。

将下列器材安装就位，例如：将成卷磁带和磁盘装在主轴上、将成叠卡片装入送卡箱、将银行支票放入磁墨水阅读分类器、将光扫描器和托架磁带中的通知单或输出表格装入打印装置。根据口头和书面指令调节导向装置，按键和开关，为操纵设备作好准备。选择规定的布线控制板或印制线路板，或者根据电路图为控制板布线，并把它们插入计算机。按下开关，以起动卡片−磁带转换器等脱机装置，或者将计算机的磁（纸）带或卡片的输入和输出装置以及高速打印机或其他输出记录器等联机设备互连在一起。监视计算机的指示灯，以便发现计算机的故障。将计算机发生的故障、停机情况或者错误的数据输出通知主管人。从计算机上卸下卡片、磁盘或成卷磁（纸）带，对它们加上标志符号后送到图书馆或储藏室。用分选机分离并分选打印输出表格，以便为分送这些表格作好准备。

如其活动能限于某一种类型的计算机上、即可给予相应的称谓。能够在计算机操作员不在的情况下操作计算机控制台。

4143−118　**磁墨水字符识别员**
(MAGNETIC INK CHAPACTER RECOGNITION CLERK)（文书事务）
DPT:384
GED: 3　SVP: 5　EC: I 5　PA: S47

操作会计计算机，并保管与磁墨水字符识别（MICR）支票和凭证有关的文书事务记录。

操作会计计算机，以便对支票和凭证等收进的银行经济业务列表进行结算，并用MICR通用机器语言加以编码。用电子分选机分选MICR编码的支票和凭证。操纵电动加数机，以核对在支票和存款单等单据上的总额和记录数字。用复印机把正要送到银行记录控制系统以外去的支票和凭证复印下来。保管有关银行的计算机中心里计算机使用时间内每日统计资料。在MICR分选过程中，用捕获的和记录下来的数据资料计算向国外银行支取支票的管理费用。

能够监督一组磁墨水字符识别员。

4143−122　**核对器操作员**
(VERIFIER OPERATOR)（文书事务）
DPT:684

GED: 3　SVP: 5　EC: I　PA: S47

用能剔除不正确穿孔卡的键盘型机器核对制表卡（穿孔卡）上穿孔数据的准确性。

将穿孔卡放入核对器。按照用键盘穿孔机对卡片进行穿孔时所用的原始顺序按下按键。按照指示灯或按不动的按键的指示，取下不正确的穿孔卡。

能用键盘穿孔机对已纠正的卡片进行穿孔。

4143-126　**卡片-磁带转换器操作员**

(CARD-TAPE-CONVERTER OPERATOR)

(文书事务)　DPT: 384

GED: 3　SVP: 4　EC: I　PA: S47

操作卡片-磁带转换器，将数据自动从穿孔卡转移到成盘磁带上，或者从磁带转移到穿孔卡上，供自动数据处理设备使用。

为插接板布线，根据准备好的电路图连接电路，按照所需格式打印数据资料。将磁带盘装在主轴或磁带驱动器上，把成堆穿孔卡放在送卡箱内，并开动读书机和记录机。监视正在工作的机器，确保机器不出故障。在运算结束时，将标识符标在磁带盘上或穿孔卡抽屉上，并保管控制表。

能够操作其他电子数据处理机，如高速打印机。

4143-130　**高速打印机操作员**

(HIGH-SPEED-PRINTER OPERATOR) (文书事务)　DPT: 384

GEC: 3　SVP: 4　EC: I　PA: L47

操作高速打印机，把原来记录在磁带上的科学信息、工程信息或工商业务信息转换成打印记录。

为插接板布线，根据准备好的电路图连接电路。插入程序卡，按照所需的格式获得规定的数据。将磁带盘装在主轴上，把记录数据用的卷纸放入打印机的适当位置。开动打印机，监视打印格式和清晰度，以及监视用来指示计算错误的面板指示灯。核对接插板布线，审查程序卡，以纠正打印错误。从打印机上取下打印好的表格，并储藏磁带盘。

能够将数据从穿孔卡转移到磁带盘上，或从磁带盘转移到穿孔卡上。

4143-134　**键控穿孔机操作员**

(KEY-PUNCH OPERATOR) (文书事务)

DPT: 584

卡片穿孔机操作员

GED: 3　SVP: 4　EC: I　PA: S47

操作字母式或数字式键控穿孔机，将原材料的数据转移到穿孔卡上，其操作过程与电动打字机的操作过程相类似。

将穿孔程序卡放在穿孔机滚筒上，以控制常数数据的复制和间距。为穿孔机装上成叠穿孔卡。移动开关，按下按键来选择自动或手动复制和间距、选择字母或数字穿孔，并通过穿孔机控制台转录卡片。按照规定顺序把数据从原材料转录到卡片的孔中。将原来已穿孔的卡片插入卡片量规，以核对穿孔记录。监视穿孔机是否有错误的馈送、定位、排出、复制、跳越、穿孔或其他机械故障，并将情况报告主管人。按下压力释放杠杆，取出被卡住的卡片。

能够操作能自动按照规定组别对穿孔卡进行分类、归并或匹配的机器；能用专用电动打字机将字母、数字和符号数据转换成穿孔卡或穿孔带的编码形式；能履行核对职责的、即可给予相应的称谓，如：

数据处理打字员

核对机操作员

4143-138　**制表机操作员**

(TABULATING-MACHINE OPERATOR)

(文书事务)　DPT: 684

GED: 3　SVP: 4　EC: I　PA: L47

操作制表机，把穿孔卡的数据处理成打印记录。

为制表机插接板（控制板）布线，并安装定位。将穿孔卡按顺序放在送卡箱内，开动制表机。检查制表机的运转情况，取下被卡住的卡片，确保机器工作平稳。将处理过的卡片转到下一道工序。

能够操作能完成分类、解释、复制和收集等单项功能的机器。能够保存穿孔卡档案。

4143-140　**数据员**

(DATA ENTRY CLERK) (文书事务)

使用通连视频显示终端的键盘，将信息输入主机、磁盘或磁带以备储存。

装入数据输入装置，如键盘-磁盘输入机，键盘-磁带输入机或带有数据输入记录媒体的终端机。按照待输入作业的格式和性质，用已规定的方法装上硬拷贝原材料。在键盘上打人输入指令、操作员号码、代码串和其他识别信息。在键盘上打字以操作数据输入机，并将原材料转录到主机内，或转录到磁盘、磁带或其他记录媒体上。利用键盘和视频显示终端，检查自己及他人所录入数据的准确性和完整性。按下改正键，打入编辑和改正输入的信息。将转录的材料送回数据管理中心。遵守既定的保密、机密和安全规则。擦净键盘和视频屏幕，报告设备故障。能够操作键盘发送数据。

GED: 3　SVP: 3　PA: S47　EC: I　DPT: 584

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	3	3	3	3	5	5	139	23Y

4143-142　**运程计算机终端操作员**

(REMOTE COMPUTER TERMINAL OPERATOR) (文书事务)

DPT: 684

GED: 3　SVP: 3　EC: I　PA: S47

操作电动打字机，把数据传输到计算机内。

传输开始，按下专用键，发信号给计算机。使用存储用的代码数字序列按照原稿打印数据。根据预定程序纠正错误并进行更改。保管从终端发送来的数据记录。用代码发信号给计算机，以检索数据。从计算机取得每日存储报告，以进一步证实所存储数据的准确性。保管由发送给计算机或从计算机接收到的信息所组成的记录。

4143-146　**分类机看管员**

(SORTING-MACHINE TENDER) (文书事

务) DPT: 685

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L47

操作能自动把穿孔制表卡按分类编制成规定组别的机器。

从存储区收集要分类的穿孔制表卡，放在送料箱内。按下分类控制板上的按键，以调节分类过程。开动机器，仔细检查孔洞，核对分类情况。从储料器中取出分好类的卡片，送回存储区。取下被卡住的卡片，使系统清零。

能够操作制表机或核对机。

415 —— 材料登记、调度和分配职业

本子类职业包括以下业务：检查货物和服务订单的情况，对储存和使用中的材料进行验收、储存、制表、发货、装运请领及算账。工作内容包括：指定物品的存放地点和空间；核对数量、特性、状态和价值；装箱、收集、堆垛和计数；准备或调拨存货装运，编制存货清单；补充消耗的物品；交付定货；向工人发放工具、设备或材料。这些职业可分为以下细类：

4150 材料登记、调度和分配职业监理
4151 生产管理员
4153 装运和接收办事员
4155 存货管理员及有关职业
4157 过磅员
4159 材料登记、调度和分配职业，未归他类者

4150 ——材料登记、调度和分配职业监理

本细类包括的职业，正如职责名称 01-250 述所的涉及监督和协调从事以下业务的工作人员的活动，如：材料的接收、储存、发货、装运、请领和算账；促进材料的流通，以及编制工作和生产进度表。

4150-110 **生产管理员监理**
(SUPERVISOR, PRODUCTION CLERKS)
(文书事务) DPT: 138

监督和协调从事加快工作流程或材料流通，检查货物或服务定单的情况，编制工作或生产进度表，发送生产或修理用零部件，以及编制记录和报表的工作人员的活动（细类 4141）。

履行职责名称 01-250 所述职责。

凡能监督从事某一特定活动工作人员者，即可给予相应的称谓，如：

令单业务员监理
材料员监理
制表员监理

4150-114 **商品发运与验收业务员监理**
(SUPERVISOR, SHIPPING AND RECEIVING CLERKS) (文书事务) DPT: 138

监督和协调对货物或材料进行集装、打包、书写姓名地址、打上标记、装载、运送，对来货来料进行验收、开包、分类、核对及登记的工作人员的活动（细类 4153）。

履行职责名称 01-250 所述职责。

能够监督从事某一特定活动的工作人员者，即可给予相应的称谓，如：

接收员监理
装运员监理

4150-118 **库存管理员监理**
(SUPERVISOR, STOCK CLERKS) (文书事务)
DPT: 138

监督和协调从事物资、材料和设备接收、储存及分配、编制存货清单、预告未来需求、对存货进行登记、定价、请领的工作人员的活动（细类 4155）。

履行职责名称 01-250 所述的职责。

能够监督从事某一特定活动的工作人员者，即可给予相应的称谓，如：

库存管理监理
亚麻布制品储存室监理（湿洗、干洗和熨烫）
工具仓库监理

4150-199 **材料登记、制表和分配职业监理**
(OTHER SUPERVISORS, MATERIAL RECORDING, SCHEDULING AND DISTRIBUTING OCCUPATIONS)

本残余类包括未归他类的材料登记、制表和分配监理。例如：监督和协调从事货物标价和标签查对工作的工作人员的监理。本残余类定义中的职业名称的典型例子有：

标价定员监理（零售业、批发业）
标签检查员监理（烟草）

4151 —— 生产管理员

本细类职业包括以下业务：协调和加快工作流程和材料流通；检查货物和服务定单的情况；编制工作或生产进度表，以确保按时限完成任务；运送和分发生产或修理用零部件，以确保维持生产定额；汇编记录和报表。

4151-110 **生产调度员**
(PRODUCTION CO-ORDINATOR) (文书事务)
DPT: 168

生产促进员，生产计划员

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: S4567

根据生产进度表协调和加快制造厂各部门之间或部门内部的工作流程。

审查生产进度表和工作单，重新排定生产过程计划，以避免机器设备的重复安装。向各部门分配注明待生产部件的数量、种类和拟定完成日期的工作单。与部门监理商议决定工作进程、部件完成和交付日期。提出组装或拆卸库存零件、组件的建议，在零部件短缺或生产发生延误时供应备用件。用打字机汇编工作进度报告、机器、工具、设备的故障报告、向生产计划部门报告生产延误情况。将从工程部门收到的加工方法变更事项通知部门主管人。

4151-114 **材料调度员**
(MATERIAL CO-ORDINATOR) (文书事务) DPT: 168

材料检查员；库存检查员

GED: 4 SVP: 6 EC: I5 PA: L567

根据生产、运送计划表和部门的安排顺序，在部门内部、各部门之间协调及促进材料、零件、组件的流通。

审查生产进度表，与部门主管人商议确定是否需要更多的材料；安排材料的修理和组装，并把材料运送到各车间；制定材料生产的完成日期。将预计工作量和材料加工顺序通知生产制造部门。监视工作流程的进度，预防由于机器运转速度忽快忽慢、废品过多或计划安排不周而在生产线上引起的混乱。向生产管理部门报告工作流程混乱情况，并请求指示。

4151−118 **机动车修理调度员**
(MOTOR VEHICLE RERAIR COORDINATOR)（汽车） DPT: 168
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: S4567

协调从事汽车修理和服务工作人员的活动。

通过扩音器、对讲机或电话，接受工作单，并将汽车发送到发动机车间、车身车间、防护装置车间、喷漆车间、注油车站或专业技术工人处。管理和促进单位内各部门的工作，确保各项工作按照进度表执行。核对修理和服务工作是否已完成，并决定费用。车辆修理完毕后即通知顾客。

4151−122 **广告管现员**
(CONTROL CLERK, ADVERTISING)（商业服务） DPT: 367
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: S567

汇编和检查广告公司广告制作的工作记录，监督图片、原稿、版面编排的完成情况。

登记发稿日期、预计印刷和图片绘制日期。当进度表更改时，通知广告公司工作人员加快制作。管理进行中的工作合同档案，并确保工作根据合同规定的条款如期完成。

检查现有工作流程管理程序，并订出新的管理体制，以便在最后时限之前完成工作。

4151−124 **广播通信秘书**
(TRAFFIC CLERK, BROADCASTING)（广播、电影与舞台艺术）

为电台和电视广播编撰广告时间表。

接受广告用户的广告播出申请，安排时间，当时间发生冲突时安排替换时间。记录用户姓名、所要作的广告数量和时间以及其他信息。汇编并打印出每日电台节目表，其中包括广告时间、用户姓名，录制的广告磁带编码号数。校对节目表，查出发生时间冲突的地方，以确保与广播规程一致。打印或安排打印最后确定的节目表，每一个节目中插入播出的商品广告的插入节目单，送交操作员、播音员，及有关部门。对取消播出或因技术问题未能播出的广告提出报告。将被取消的广告或因故未播的广告的替换播出时间通知用户。

GED: 4 SVP: 5 PA: S4 EC: I DPT: 364

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	4	4	3	4	4	4	5	5	21	0

4151−126 **节目计划员**
(PROGRAM SCHEDULER)（广播、电影与舞台艺术） DPT: 364
GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: S47

汇编每日播放的广播或电视节目时间表。

打电话给节目分配人了解情况，安排昼夜广播时间内的节目，编排节目表。汇集从本地和广播网中所了解到的信息，编制完整的节目时间表。注意发现和节目预告册中节目时间表的任何差异，以便插在报纸和杂志中预告。编制和打印节目时间表，流通表分发给报纸、杂志及流通表上的其他发行物。

4151−130 **数据处理管理员**
(CONTROL CLERK, DATA-PROCESSING)（文书事务） DPT: 367
GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: S47

准备和汇编电子数据处理系统用的全部输入，并履行管理职责，通过数据中心分配任务。

指定生产代码，并安排资料进入数据中心的预定日期。审查指令，按顾客要求确定特定的工作方式。读出路线选择卡，决定处理数据的时间安排、优先程序和顺序。参考随附的传输单，确保全部文件均已齐备。汇集待打穿孔卡的全套原始资料，如控制总数、磁带、磁鼓和磁盘，将它们按规定路线发送到相应的数据处理部门。记录数据中心处理过的所有输入和输出资料。通过和机器操作员商议，并使用能算出存储单元，优先权和调度情况的控制图表来检验项目的进度，以保证资料准备就绪按时发送。提供计算机工作时间等输入，确定顾客的付款额。将完成项目送交质量管理科，并协助检查、编辑、结算，将报表装订成册后送交顾客。

能够运用各种单元记录和计算系统作为作业准备和数据平衡操作的一部分。

4151−134 **生产管理员**
(PROPUCTTION CLERK)（文书事务） DPT: 368
GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: L57

从顾客定单、生产预计和手续盘存等方面，搜集为编制生产实施进度表需用的数据。

检查顾客定单和盘存记录，确定完成定货的生产需求。预先为每个部门编制完成定货进度表。保管送往各部门的所有材料的记录。通过工票及其他进度控制数据，掌握生产进度，并公布生产流程。根据生产实际完成情况，建议修改生产实施进度。保管机器操作性能、生产率和产量的记录。编制进度报告，通告管理部门。

4151−138 **建筑材料估算员**
(MATERIAL ESTIMATOR, CONSRUCTION)（文书事务） DPT: 388
GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: S47

为建筑和维修项目估算所需的材料和劳力总数。

阅读技术图纸和其他设计图，为施工建筑项目登记所需材料的种类、尺寸、数量、等级和运送地点。为每种所用材料编造供应商和报价清单。对每种材料准备出能表明约定供货时间

的计划表。登记材料的接收日期和在项目中的使用日期。

4151-142 **大修计划员**
(OVERHAUL, RLANNFR) (飞机与航天器)
DPT: 388
GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: S47

对送回修理、修改、大修的飞机部件或零件的记录进行汇编，为所有零部件安排工作计划，以符合生产日期的要求。

在工作进展时，对所有零部件在部门内的状态进行记录。编制各种表格以便着手开展修理工作。对送到其他部门进一步大修的零部件作记录。

4151-146 **轧钢厂记录员**
(RECORDER, STEEL MILL) (文书事务)
DPT: 367
GED: 3 SVP: 5 EC: I356 PA: L4567

记录及核实有关钢铁生产的运算数据，确保按照技术规格完成加工工序。

审阅生产、加热、轧制的计划表，确定工艺技术规格。向操作人员分发工作单副本，并用电话将工作单的变更情况通知他们。监视材料的加工，察看量计、生产记录钟和自动记录器。记录信息并与计划表进行比较，以确定其与工艺技术规范的偏离程度。用对讲机或电话同主管人联系，报告偏离程度。编制有关加工延误、偏差、生产数字等定期统计报表。

能够记录有关炼钢厂内某一特定生产领域数据的，即可给予相应的称谓，如：

初轧机记录员
平炉记录员
吹氧炉记录员
万能板坯初轧机记录员
均热炉记录员
结构钢轧机记录员

4151-150 **加工单业务员**
(JOB ORDER CLERK, MANUFACTURING) (文书事务)
DPT: 368
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: S47

根据顾客定单和其他技术规格编制详细的工作单，用作车间、工厂组装或制造产品的指导性文件。

将顾客的购货定单与技术规格相比较。在工作单上填写诸如材料质量、数量、种类、颜色、尺寸，生产中要使用的机器，操作顺序和预期完成日期等数据。将图纸、曲线、其他技术规格和交货优先次序等一并附在工作单上，送交有关部门进行加工。提出购货申请，以获得生产所需材料。与车间或工厂联系，决定工作单的进程，并修正进度表。根据每台机器或每个班次产量，用人工或计算器计算出总产量。

能够保存库存记录，将函件归档，用打字机打报表，并将已消耗完的材料和供应品通知采购部门。

4151-154 **电缆传送业务员**
(CLERK, CABLE TRANSFER) (电信)
DPT: 388
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: S47

编写委托书，保存有关电话线路重新布线的记录，汇集统计报表用的数据资料。

根据工程计划编制施工定单供施工部门使用。整理统计报表，并从记录中汇编数据，供用户分析研究和工程部门使用。使记录不断更新，例如记下用户的地址及其他服务内容的变更，以有利于电话线路的重新布线。

4151-158 **工业定货完工业务员**
(INDUSTRIAL-ORDER-COMPLETION CLERK) (文书事务)
DPT: 368
GED: 4 SVP: 4 EC: I PA: L4567

核准接收的工业定货完工情况及产品与技术规格是否一致。

将技术图纸、说明与合同或定单进行比较，确保产品符合技术规格。与车间安装人员及交货人员联系，查对产品的交货情况。在定货完工后，编制完工单。汇编尚未收料、尚未交货的未清账的记录。

4151-162 **建筑进度业务员**
(PROGRESS CLERK, CONSTRUCTION) (文书事务)
DPT: 364
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L47

记录和报告建设工程的进度。

审查每天的工作记录、领料和用料量记录以及从各工人处获得的数据等信息。编制和打印报表。检查和测量已完成的工程，记录进度，以协助安排工程计划和材料需求。接受交货单，核对从供应商处收到的材料。

能够收集雇员的出勤时间记录卡，并送交办公室处理。

4151-166 **飞机记录业务员**
(AIRCRAET-RECORDS CLERK) (飞机与航天器；空运)
DPT: 368
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: S47

保存表示飞机使用时间量的最新记录，指出各组成份的剩余寿命时间。

计算和登记飞机及其各零部件的使用时间数据，将定期报表中的信息转录入永久性记录。保存表示飞机零部件剩余寿命时间的挂图。当需要更换零部件时，要确保准备有新的或大修过的零部件。用印刷表格将取自永久性记录中的信息，通知检查部门。编制飞机或零部件的大修或修理工作单。查对航行日志中的项目，以确保正确无误。将出勤时间记录卡的信息转抄到工作单上，以便计算每项作业的劳务费。

4151-170 **电话线路分配员**
(ASSIGNMENT CLERK) (电信)
DPT: 368
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: S47

分配电话线路和号码，并保存记录，供管理用。

分配电话线，电缆和总局设施，提供和保持电话、电报业务。保存电话线路、电缆和总局设施的记录。对记录进行研究后，着手变更设备的分配和安排，以保证设备具有最高程度的利用率和效率。当办公室的记录表明确不能提供设施为用户服

务时，请求进行现场调查。将新的电话号码表送交服务部门、查询台话务员和电话薄编辑人员，以便采取行动。

4151-174 **采购督催员**
(EXPEDITER, PURCAASING)（文书事务） DPT: 368
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: S456

确保卖主按指定的发运日期发运货物、物资或设备。

用电话或信件与卖主联系，核实货物是否在约定的日期发运，或者确保在商定之后发运货物。安排物资运到之后的分配。和卖主联系，申请购买物资。在工作单上标明装运或交货的日期和时间。

能够对物资进行称量和登记，包装或拆包。能够检查产品的质量和数量，以确保其符合技术规格。

4151-178 **检修工作单办事员**
(SERVICE-WORK-ORDER CLERK)（文书事务；电力；公用事业，未归他类者） DPT: 368
检修办事员
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: S4567

为提供煤气或电力服务、安装或修理顾客用的用具等目的而编制和管理工作单。

登记顾客的姓名和地址，待装待修仪表或用具的种类的尺寸，维修、检查或拆卸日期。在工作单分送后排定工作路线，派遣检修人员。为每种工作单造表，用作管理记录。给用户打电话，以便安排公用事业设备或用具的安装或维修时间，并确保已修用具的性能令人满意。查对工作单，保证向用户收取的费用正确无误，书写或打印账单或结单。保存表示检修范围的地图。回答顾客或其他公司部门有关工作进度的查询。

按照能够编制工作单的种类给予相应的称谓，如：

用具修理办事员

仪表登记办事员

4151-182 **机动车检修计划员**
(VEHICLE-SERVICE SCHEDULER)（文书事务） DPT: 368
维修调度员
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: S47

编制公共汽车、小轿车、电车和卡车等机动车在汽车修理厂、车间进行注油、检查和小修的时间表。

根据上次注油日期、已行驶里程、今后每日行驶里程的估计数或维修的紧迫性等情况，安排机动车的注油、检查或小修时间。从修理车间人员的角度核实汽车修理厂设施的可用性。在计划表显示板的相应日期下，用标志钉把车号标上，以便向设备处表明各车辆的预定维修日期。

4151-186 **铸件登记员**
(RECORDING CLERK, CASTINGS)（钢铁） DPT: 487
GED: 3 SVP: 4 EC: I3567 PA: L47

登记装炉（炉缸）号、合金成分和每炉浇注的铸件标志，保存生产记录。

计算合金所含每种金属的比例，根据标准公式和浇注合金重量，把它们记入生产记录单。参考装炉图，使用手工操作压床、手动冲孔器和铁锤把装炉号打在金属标签上。在铸件硬化前用金属钳把标签铁丝末端插入金属件，以便对每一铸件做上标记。

4151-190 **印刷计划员**
(SCHEDULE CLERK)（印刷和出版） DPT: 588
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: S47

为广告或印刷定单编制生产计划。

编制生产计划，内容包括：登广告者的姓名，广告尺寸、出版日期和次数、规定页面和位置等信息。如果认为有用，比较新旧印刷合同，记录下格式的变化，包括印张尺寸、色彩以及材料内容的变化等。把准备好的格式附在汇总材料上，并将材料送交印刷和出版。

4151-192 **印版定单办事员**
(ORDFR CLERK, PRINTING PLATES)（印刷和出版） DPT: 367
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: S4567

根据顾客的说明，审阅和检查接到的新制印版或重制印版的定单，确保材料齐全并同顾客洽谈定货事项。

书写顾客重制印版或新制印版定单。商量有关供应的材料的变化、在生产时出现的延误等问题。确保库存的印版情况良好，并制作样张。将样张和顾客定单的原稿和说明进行对比，并检查外发印版是否符合技术规格。

4151-194 **织物估算员**
(ESTIMATOR, FABRIC)（服装与织物） DPT: 484
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: S7

计算所需织物量并确定缝制服装所需的带子、衬料、扣子、名牌等附属品的种类和数量。

审阅任务单或裁剪单、以确定服装的数量、尺码、式样和装饰物。使用尺码图计算织物码数，以便生产特种式样和不同尺码的服装。打印或写裁剪单副本和各种织物供应定单。

4151-198 **材料计数员**
(TALLYMAN)（文书事务） DPT: 567
GED: 2 SVP: 2 EC: B PA: L47

登记收到的、转运的或生产的材料、产品或其他物品的单位数量，履行以下任何职责：

对材料进行观察和清点，并记录其他职工提出的信息。记录不能令人满意的材料上的疵点数量和种类，供质量管理使用。编制材料计数，签字后贴在已检验过的物品上。将预定数量的箱子装运到货车上，以便结账。检查容器，以确保工人装满规定数量的货物，记录装载的数量。在容器上打上标记，以识别种类、质量和数量。

凡能够整理特定的物品者，即可给予相应的称谓，如：

农产品检验员

木材计数员

4151-202 **制造工票制作员**
(TICKET PREPARER, MANUFACTURING)
(文书事务) DPT: 587
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

根据计划表、工作单为生产部门制作工票或工作卡。

将技术规格从列出制造产品时所用零件的总计划表上转抄到工票或工作卡上，写出所需材料种类、长度、宽度等说明。用人工对工票进行分类，并将它们送交其他工人，或者交给服务人员分发。在工票或工作卡上登记生产数据。在所制造的零件或所使用的材料上盖印批量、编号、尺寸和日期等标识信息。

能保管工票记录，以计算工人的工资。

4153——装运和接收办事员

本细类职业包括以下业务：对货物进行汇集、包装、书写地址、打印、装载和运送，及对进货进行验收、开包、分类、核对和登记。主要从事储存、分配、发货、存货、盘存和请领存货的职业划归细类4155。

4153-110 **进口货运办事员**
(IMPORT-FREIGHT CLERK)(水运)
DPT: 364
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: S47

汇编有关进口货物运输的文件，以便从港口运走货物，并编制支付运费的帐单。

检查船舶装货清单（货物清单）和提货单，确定货物放行的工作程序。用电话与卸货码头雇员联系，确定货物何时可从港口运走。使用函件或其他方法将装运货物的到达日期、报关要求和货运吨数等事项通知收货人或其代理人。在提货单上盖印，以便从港口运走货物。根据提货单用计算器结算装运、储存和滞期等费用。编制费用清单，交会计处收款。对照所附清单检查提货单，并将费用从外汇折成本国货币。用复印机将提货单、通知单、关税和其他单据复制后寄给顾客。

4153-114 **出口货运预约办事员**
(EXPORT-BOOKING CLERK)(水运)
DPT: 367
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: S47

为公司船舶接受预约出口货运，以确保每条货船的载货量。

从发货人处弄清装运货物的种类、吨位、目的地和装货日期，确定接受预约运输货物的船舶。查阅预约登记表，确定有无空货位可运载货物。用函件或其他方法将预约装运货物的船名、启航日斯和将运输货物交港的时间通知发货人。在控制表上记录预约运输的货物，列出装运货物的种类和吨位、发货人姓名和目的地清单。

4153-118 **装运和接收办事员**
(SHIPPING AND RECEIVING CLERK)(文书事务) DPT: 367
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: M47

装运和接收货物，并保管有关记录。

运用装运程序、运输路线和运费等知识确定货物运输方法（参见职业4153-126）。对照定单核对货物的总数和标识号，以确保正确无误。汇集木箱、纸板箱或选择预先汇集好的包装箱装运货物。使用订书机、细绳或模板把标识信息和运输说明附印在包装箱上。用电话和本公司或外部运输公司联系安排货运。用手工或打字机编制提货单。保管货运记录文件。对照提货单、发货单和其他记录核对货运收据（参见职业4153-122）。记录货物短缺情况，拒收已损坏的货物。将货物发送到储藏室或有关部门。

能够指挥别人对货物包装或拆包；照料货物装上货运汽车和铁路货车或从其上卸下货物；编制或协助编制储存货物清单；操作手推车、铲车、升降机或输送机来运输货物。

4153-122 **接收办事员**
(RECEIVING CLERK)(文书事务)
DPT: 367
接受检查员；接收室办事员
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: M47

对货物进行接收、拆包和检查，对照提货单、发货单和其他记录核对货物。

检查运来的货物，查明有无破损，并按破损程度将货物分类。和发货人联系，对损坏或短缺货物作出善后处理，对退货的原因进行登记。对货物加上标识数据标记。签发收据，并对接收的货物进行登记。将接收货物分送各部门。

能够指挥接收部门的搬运工人和其他工作人员，完成货物接收某一方面工作的，即可给予相应的称谓，如：

货物接收办事员
发货单管理员
退货接收办事员

4153-126 **装运办事员**
(SHIPPING CLERK)(文书事务) DPT: 367
发货员
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: M47

安排和准备发运货物，并保管有关记录。

应用装运程序、运输路线、运费等方面的知识确定装运方法。对照装货单或发货单计算和该对货物总数，并验明单位标识号。在运送前密封已装好货物的铁路货车或货运汽车。制备包装箱或选取预制包装箱，并用隔离物、填充物和保护垫等将货物装箱。在定单或发货单上写明下列标识性信息如顾客姓名和地址、日期、货名和价格、买不到的货物或不能替代的货物、装运办事员的签字等。

能够对货物称重，并附上邮资或提货单，在装货港口从包装上撕去销售单据存根。能够从事装运货物的汇集和检查，并履行特定方面的职责者，即可给予相应的称谓，如：

空运货物汇集员
装船检查员

4153-130 **货物配置员**
(CARGO-LOCATION MAN)(水运)
DPT: 468
GED: 3 SVP: 4 EC: B5 PA: L47

确定船运货物所需的舱位配置、码头或货棚空间，并记录

货物详细情况。

检查提货单和装船清单，或测量货物的尺寸，计算货物在货舱、码头或货棚所需的堆装面积。记录要装卸货物的详情，如货物种类、接收或发送数量及破损程度。告诉工人根据目的地所分配的部位堆装货物，并用粉笔、纸签条、钉书机等在包装箱上做标记，以指明目的地。

草拟能说明货物在船上堆装部位的平面图。

4153-134　**货运损失索赔管理员**

(CLAIM CLERK, LOST OR DAMAGED GOODS)（文书事务）　DPT: 468

GED: 3　SVP: 4　EC: I　PA: S7

追查和催办延误的货运，并调停因货物遗失、过剩、短缺或损坏而提出的索赔要求。

接受发货人或收货人因货物遗失、延误或损坏而提出的索赔要求。审查货运记录，以核对运输路线、预期时间、到货日期、装运货物种类和数量，确定收货人或发货人是否发生差错。和收货人或发货人取得联系，解释货运延迟的原因。核对记录，以证明发货人的索赔要求是有根据的，并查明有关运输公司的名称。要求调查或估计货物遗失或损坏情况。按相应里程对每一运输公司计算费用并按比例分摊，编写所需记录。卖掉拒收的或无人认领的货物。

4153-138　**行李装运员**

(BAGGAGEMAN)（汽车运输；铁路运输；水运）　DPT: 467

GED: 3　SVP: 3　EC: I5　PA: H34567

在火车站、汽车站、船舶港口装运行李和快运货物。

检查标签，准备好认领行李票，将它们系或贴在行李上，并收取超重费用。将行李分类，以便装上火车、汽车或船舶。确保报关单填写清楚，并系或贴在快运货物上。编写将行李或快运货物从一家运输公司转往另一家运输公司的单据。将运费及时间安排等信息通知行李托运人。查找遗失或失踪的快运货物、行李。

能够根据运输设备而负责处理某一种特定的行李。

4153-142　**给流动商店供货和退货业务员**

(ROVTE SVPPLY AND RETURN MAN)（文书事务）　DPT: 487

GED: 3　SVP: 3　EC: I　PA: L47

将产品分配给流动商店司机兼推销员，查对和登记未售出的产品。

根据定单将产品分配给流动商店司机兼推销员，并将任何一项调整都记录在路线发货单上。对活动商店司机兼推销员退回的未售出的产品进行计数、查对和登记。检查产品，确定其所处的状态，剔除已损坏的或不合时宜的产品。

能够协助货物的装车或卸车。

4153-146　**金库押运管理员**

(VAULTMAN)（商业服务）　DPT: 567

GED: 2　SVP: 2　EC: I　PA: M347

把由装甲汽车司机收集来的密封钱袋按规定路线发送给银行、商店和工业企业等单位。

在发送单上签字，承认收到钱袋。根据发送路线将钱袋分类。登记钱袋的来源、发送路线及目的地等数据。将钱袋交给警卫人员，装进装甲汽车，并检查警卫人员是否已在发送单上签字。将记录送交主管人审查。将装甲汽车调派到指定地区装取钱袋。从银行领取现金和零钱，供零售商作找钱用。

4153-150　**分类与发运员**

(SORTING AND ROUTING CLERK)（文书事务）　DPT: 587

GED: 2　SVP: 2　EC: I　PA: M47

开具送货到户单，并将货物分类后向单位内部或外部发送。

从记录中将收货人姓名和地区、货物的种类和数量抄录到送货到户车上。确定箱装、捆装、包装货物或分堆货物的堆装地点，核对送货到户单。根据指示将货物分类和分组。

能将货物安放或堆放在箱子里、卡车上或输送机上。

4155 —— 存货管理员及有关职业

本细类职业包括以下业务：接收、储存和分配供应品、材料和设备；盘存、估计未来的需求、作记录、标定价格和请领存货。

4155-110　**生产供应管理员**

(PRODUCTION-SUPPLY CLERK)（文书事务）　DPT: 387

GED: 4　SVP: 6　EC: I　PA: S47

汇编生产所需材料和零部件的数量和交货日程表，制定报废物品和剩余物品清单。

检查生产进度表、盘存记录和材料清单，以确定所需材料和零部件的数量。将零部件和材料调配给具体部门。根据生产需求制定交货日程表，同时要考虑可供量、储存设施、合理的采购量，避免超额储备。向采购部门请领部件和材料，指明规格、部门调配和交货日程表。制定考虑报废或过剩的零部件和材料的清单，并提出处理建议。

按其与某一特定行业的联系给予相应的称谓，如：

飞机工业生产供应管理员

汽车工业生产供应管理员

4155-111　**钻探设备仓库保管员**

(STOREKEERER, DRI-LLING RIG)（石油与天然气）

在钻井平台或海上钻井船上订购、收取、储备和向用户分发物资，记录交易情况：拟定并办理设备和钻井所需器件材料的定货。在入库或分发前，应点收并检查进货，校验发票，以核实到货数量和材料的规格。将清货单、发票、交货通知书、材料拨发表等交易事项记入库存管理系统的存货卡上，并保存供应单据。准备核准单、装箱单和货物清单，以便将物件送上岸。保管船台仓库中的材料，使之井然有秩，以防止存货损坏。将未到材料的情况告诉用户。收集器件说明书，讨论需要量，预测器件和材料的用途。拟制并提交有关往来和库存金额的定期报告。还可监督执行船员的培训和轮班计划。可担任救生船小队长。

GED: 3 SVP: 6 PA: L457 EC: B6 DPT: 367

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	4	4	3	4	4	4	5	5	13	20

4155-112 物资供应技术员

(SUPPLY TECHNICIAN) (军事)

在职权范围内，为军队单位决定储备和供应物资的要求，并履行有关的物资搬运职责（职责名称 01-300)。准备并办理领取、储存、分发和运送补给品的公文。接收、堆放、保管、入库、配发和运送物资和补给品，其中包括放射性和易燃、易爆物品。操持物资搬运设备，如叉形杆和输送机系统。拟制和保存标出设备和备件位置的存货管理档案。操作计算机供给系统的键盘，打入需求量。读出并说明计算机的打印输出件。发放食品、石油产品、军火、医药及牙科供应品等消耗性储备物资并保存账目。分发军服及个人装备。清点并记录库存。检查物品的库存期限，处理过期物品。出海执行任务时，管理船上的洗衣机和浴室。并操持办公室设备，如计算器、打字机、复印机、加法器。

GED: 3 SVP: 6 PA: M457 EC: I6 DPT: 367

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	4	4	3	3	3	5	5	4	139	20

4155-113 自动储存和取货系统操作员

(AUTOMATED STORAGE AND RETRIEVAL SYSTEM OPERATOR) (文书事务)

操作由计算机终端键盘控制的自动化多层储存系统，以储存和提取材料、零件和供应物资。

在计算机终端键盘上打入代码，启动自动系统。审查订货单以确定要提取的材料。打入部件号码，代码和所需数量，以处理订货单并将目标和位置指令转发给机器人。观察电视屏幕监视机器人通过输送机传送货盘或容器。当货物经过终端机前时，将货盘或容器上的标签与订单项目进行比较，以监控在输送机上的物流。检查供应物资是否有货，其方法是：使用计算机和视频屏幕以确定现有数量、尚未发货的订单以及所预计的发货日期。将缺货及其他不正常情况报告管理人员，以便采取补救措施。当载货输送机经过终端机前时，将货盘或容器上的标签信息输入计算机，使储存管理记录标上最新日期。使用计算机指令代码，对那些不符合目测要求和重要标准的可疑货盘或容器，令其改线运送到隔离检验区。打入储存指令，以便向机器人发出储存目标指令。

GED: 4 SVP: 5 PA: L47 EC: I6 DPT: 364

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	3	3	3	4	4	4	5	4	13	20

4155-114 零件制表员

(PARTS LISTER) (文书事务) DPT: 367

编制用于产品生产和修理的可替换零件表。

审阅零件总清单，按照零件号、制造商和说明等标志识别每一种零件。与采购部门、工程部门及其他部门联系，以获得有关专门设计的元器件的信息。编制零件表以便分配。收集和汇编有关产品设计变更或改进的数据。坚持零件和技术规格列表的记录制度。

4155-118 道具保管员

(PRORERTIES CUSTODIAN) (广播、电影与舞台艺术) DPT: 367

GED: 3 SVP: 5 EC: B PA: M2347

接收、储存和分发电影或电视制片厂道具室的道具。

在舞台道具管理员的协助下，对收到的物品进行计数和分类，以核对从电影摄制地点退回的道具。根据道具的式样、尺寸或种类等标识信息，将道具分别存放在箱柜里或架子上。编制存货的手续盘存。

能对道具和专用道具的建立做出安排和提出建议。

能采购或出租道具。

4155-122 采购员

(PURCHASING CLERK) (文书事务)

DPT: 367

GED: 4 SVP: 4 EC: I PA: L4567

汇编信息和记录，为工业、政府或其他单位采办物资制定采定单。

核对申请购买物的名称和规格。仔细检查仓库存货记录，确定手头物资数量是否足够。翻阅商品目录，以获取有关价格和规格等信息。书写或打印购货定单，并将副本送交供货商和起运部门。汇编所购物品或在部门间转让物品的记录，以及价格、交货和存货记录。与供货商交涉，确定延迟供货的理由。

能够比较价格、规格和交货日期，并将合同给与投标者，与推销员或邮购公司签署定单。能使用计算机计算购买物品的总价。能根据规章制度将优先权分成不同等级。能将供货商的单据和投标书或购货定单进行核对。

4155-126 仓库管理员

(STOREMAN) (文书事务) DPT: 367

存货查对员，存货管理员

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: M47

接收、储存、定购分发供应品和货物，并保管有关记录。

对进货进行计数和分类，根据调拨单或发货单核对所收到的物品，并检查是否符合规格。根据式样、尺寸或种类、将货物分别储存在箱、柜或架子上。交付定货或从库存发放供应品。准备库存材料单和调拨材料；以交付收到的定单。编写有关存货管理设备的应用、存货盘存数和存货记录的调整、存货的损坏程度、储存场所的变更和拒绝装运等的报告。

可以按照所管理的存货类型或储存场所给予相应的称谓，如：

麻醉剂存货管理员

船舶仓库管理员

机工车间储存品保管员

货栈管理员

4155-130 存货记录员

(STOCK-RECORDS CLERK) (文书事务)

DPT: 387

存货管理员

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L47

汇编部门所接收、储存或发放的材料数量、成本和种类的储存记录，预测需求量和请领新的存货。

对照调拨单、装运通知单或发货单核对所收到的或发放的材料，以确保收发货无不正常现象。汇编存货管理记录、消费量和其他数据资料。计算各部门手头的存货，检查生产、销售或其他记录，预测未来的需求量。请领所需存货。定期核对现有的存货与记录是否相符。

能够负责存货的安全保管。能使用打字机或计算机。

4155−134 **弹药库保管员**

(MAGAZINE KEEPER) （文书事务）

DPT: 367

GED: 3 SVP: 4 EC: I6 PA: M347

在爆炸物仓库或弹药工厂、矿山或建筑工地储存和发放诸如黑色炸药、硝铵炸药、甘油炸药、焰火和弹药等爆炸材料，并保管所需记录。

登记接收、装运或发放材料的品种和数量。保管能说明空间使用情况和所存储爆炸物种类的弹药库平面布置图。将导火线切到规定长度。按规定数量把导火线捆扎在一起，以便发放。强制进入弹药库的人员遵守安全规程。

能够指挥工人搬运爆炸物装到卡车或棚车上。

4155−138 **光学制品处方业务员**

(PRESCRIPTION CLERK, OPTICAL GOODS)

(科学和产业设备，未归他类者) DPT: 367

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L47

根据处方的规定选取镜片坯料和镜架，以便配制眼镜，保存特定规格的存货。

审阅处方，确定镜片度数，基础曲线、镜架式样和颜色等规定。从存货中选取镜片坯料或磨过的镜片及镜架，并把它们和处方一起送交生产科。通过信件和电话与供货商联系，以保持有特定规格的存货。保管磨过的镜片和双光镜片的存货。保存存货清单，并将存货破损和拒绝供货等情况写出报告。

4155−142 **工具房服务员**

(TOOL−CRIB ATTENDANT) (文书事务)

DPT: 367

工具管理员；工具间管理员

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: M347

在工业单位和其他单位请购、接收、储存和发送手工工具、模具、量具等设备和材料。

登记现有存货和借出的工具。寻找丢失的或错放的工具。定期编制存货清单，并按需求请领存货。拆开所接收的补给品包装箱，并对照发货单进行核对。将物品存放得井井有条、便于取拿，检查损坏的设备，并向主管人报告。用刷子或喷枪对工具涂敷防护剂。将丢失的工具或设备逐项记在应负责任的工人账上，并开列价格。

能够用电铅笔给工具或设备做上标记，以表明所有权。检查安全带，安全绳等设备，并在需要更换时提出建议。可按照所储存的物品给予相应的称谓，如：

模具储存员

4155−146 **存货管理员**

(INVENTORK) (文书事务) DPT: 387

实地盘存管理员

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L47

在单位或单位的某一部门里汇编商品、材料、设备及现有存货数量、种类和价值的记录。

对存货、材料、商品及设备进行计数，将总数登入盘存记录。对其他工作人员记录的盘存清单与办公室记录进行核对，并根据销售、购买、装运、生产、存货及设备等记录计算数字，以便得到理论上的本期盘存。根据实地清点库存的数字核对办公室计算结果，并调整计算中或清点中的误差，调查和报告出现误差的原因。计算盘存余额、价格及成本。编写盘存余额、价格和短缺的报告。协助制作统计报表。

能够将商品从一个储存区发送到另一个储存区；能使用加数机和计算机的，即可按照盘存的种类给予相应的称谓，如：

设备存货管理员

永续盘存管理员

4155−150 **废旧物资管理员**

(SALVAGE CLERK) (文书事务) DPT: 387

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L47

接收不能使用的设备或供应品，进行分类，以便出售、处理或回收。

根据物品的种类、尺寸和状态进行分类和储存。将已分类的物品装进容器，搬运到储存、处理、重新装配或回收场地。登记报废物品的数量及报废理由。

能够使用手工工具拆卸报废物品，以便发现可利用的零件。可对物品加上标签，表明物品的规格及状态。

4155−154 **实验室管理员**

(LABORATORY CLERK) （文书事务）

DPT: 584

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L47

保存实验室内的化学品和其他供应品的记录。

保存化学品、器械和接收后供化验室试验用的样品（如煤、油、糖、甜菜浆料、液体糖晶体和糖浆等的记录）。对实验室提供的化学用品进行称重，准备装运，并对装运情况作记录。刷净玻璃器皿和其他实验室器械，对样品瓶或包装容器进行处理，以便重新使用。

能够保存生产记录，供质量管理使用。能够使用计算机根据公式计算生产数据。可以将生产数据打印到生产记录上。

4155−158 **厨房存货管理员**

(KITCHEN−STOCK CLERK) (文书事务)

DPT: 587

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: M347

核查收到的食品数量和质量，并核查从储藏室向厨房发送的食品的数量和质量。

对食品进行称重，观察和测量，监管各种食品的分配。保

存厨房现有存货的盘存。

能够储存由餐厅退回的可用食品。

4155-162 **发货单与定单核对员**
(DHECKER, INVOICE AND ORDER) (文书事务) DPT: 687
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L47

对照发货单、定单、记录和报表核对购人、赁出或生产出物品的数量、质量、状态、种类、价值和其他有关项目。

对照发货单和定单检查运进、运出物品，确保物品完好无损和符合规格。按预选确定的相关组对物品分类。确保所有定购的物品都已收到或发送。

可以按照工作地区给予相应的称谓，如:

仓库核对员

4155-166 **邮购供货员**
(MAIL-ORDER FILLER) (零售业; 批发业) DPT: 687
定货供应员
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L47

供应顾客定货，并在定单上注明商品价格。

审阅定单，查明定购商品的目录号、尺寸、颜色和数量。从箱柜或架子上取得商品，将商品放上传送带运到包装工作区。用手推车在各工作区之间运送商品。补充架子上或箱柜内存货。

4155-170 **义齿管理员**
(TOOTH CLERK) (医疗) DPT: 687
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: S47

根据定单规格选取用于制作齿板的假牙。

根据颜色、颌的形状、病人性别、面部特征、年令和体型等具体情况选取义齿，义齿和牙医做的模子上的牙齿要相匹配。将定货放在托盘内送往发货室。

4155-174 **变压器仓库管理员**
(TPANSFORMER-STOCKROOM MAN) (电力) DPT: 687
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: M47

对电力系统用的变压器进行储存、发放、排油和注油。

用起重机将新变压器运到贮存区。用手工工具打开阀门，把油从使用过的变压器中排放出来。按下按钮，启动电动泵，迫使用过的油通过过滤器进入储油箱。选取不同种类和大小的变压器交付申请领取变压器的人。在要发运的变压器油槽中注入新油或再生油。使用电动升降机将变压器装上卡车运走。保管可供应的存货记录。

能够使用擦布和扫帚使工作场所保持清洁。

4155-178 **亚麻布制口储存室服务员**
(LINEN-ROOM ATTENDANT) (文书事员) DPT: 487
亚麻布制品供应员
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M47

在旅馆、医院、洗衣房及其他单位存放和分发亚麻布床上用品、桌布和制服，并开列其存货清单。

检查洗濯过的物品，确保其洁净、可供使用。核对洗濯好物品的数量和种类后，存放在架子上。对亚麻布制品进行计数和记录，以便按请领单发放。按年、月，编制存货清单，认出要更换的商品。

能够对用脏的亚麻布制品进行分类、计数，并在登记其数量后装进容器，送往洗衣房。能够在亚麻布制品上打上辨认标记。能够用手工及机器修补破损物品，或将其送出去修理。

4155-182 **车厢供应品供应员**
(CAR SUPPLIER) (铁路运输) DPT: 687
GED: 2 SVP: 3 EC: B PA: M347

储存铁路客车和餐车用供应品，如不易腐烂的食品、肥皂、陶器、各种亚麻布制品、纸杯和毛巾等。

以存货清单为依据，到储存室领取供应品。申请增拨供应品补充存货。对供应给车厢的货物进行登记。驾驶汽车向每节车厢发送供应品。将供应品装上车厢，并按规定安放妥贴。

4155-199 **其他存货管理员和有关职业**
(OTHER STOCK CLERKS AND RELATED OCCUPATIONS)

本残余类包括未归他类的存货管理员，例如接收，存储和发送铸模及印刷糊墙纸图形滚筒的管理员，安装、洗濯和捆托医院用品的管理员，以及供应器械、库存零件的管理员。本残余类定义中的职业名称的典型例子有:

医务供应服务员 (医疗)
橡胶模子供应员 (文书事务)
零件供应员 (文书事务)
糊墙纸印刷滚筒保管员 (文书事务)

4157 —— 过磅员

本细类职业主要包括以下业务: 称材料、产品、铁路货车及其他车辆的重量，并作有关记录。

4157-110 **公路磅秤操作员**
(HIGHWAY-SCALE OPERATOR) (政府服务) DPT: 364
过磅站操作员
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L47

在公路过磅站对载重汽车进行过磅和检查，确定其是否符合法定的重量限制和地方法律的其他规定。

移动秤杆上的秤砣，观看指示器的读数，确定车辆的毛重。从毛重中扣除皮重，算出车上载货的净重。根据公布的条例和标准检查车辆的轴重分布情况、货物的合法性和所出示的有效许可证和执照。观察并记录装在路边地里的自动磅秤所记录的毛重和轴重。汇编并提交有关违犯机动车交通管理法具体条款的报告。将车辆上存在的毛病通知司机。命令司机卸下超重货物，以符合重量限制，或作重新安排，使货物的轴重在卡车中分布得均匀些。向警察报告有关严重违章和不停车接受称重的情况，或乘部门的汽车拦截违章车辆。出席地方法院审讯，向检察当局提供证据。

4157-114 卡车过磅员

(WEIGHER TRUCK)(文书事务) DPT: 464

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L47

对卡车装载的材料(如砾石、煤渣块和填土)进行称重，确定装载物的重量。

移动台秤秤杆上的杠杆和秤砣，阅读指示器，确定车辆和装载物的毛重。从毛重中扣除车辆的重量，计算出车辆装载物的净重。记录装载物的重量和性质，以计算向司机或货主支付的货款。就超载和装载物分布不匀等问题向司机提出意见。

4157-118 药物与化妆品过磅员

(WEIGHER, DRUG AND TOILET GOODS)(文书事务) DPT: 484

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L47

用精密磅秤以及分析天平和扭秤对用于制造药物和化妆品的配料或包装好的成品进行称重。

称空容器或秤盘的重量，调节磅秤和天平，以补偿皮重。检查配料，以便发现有无杂质、团块、变色或损坏的迹象。将配料舀入容器或秤盘，直至达到规定的重量。记录所称物品的重量，及差额。将液体注入量杯，以便将容积与配方规格进行对比。

4157-122 铁路货车过磅员

(WEIGHER, RAILWAY CAR)(铁路运输) DPT: 464

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: S47

使用下列方法之一，即用电子秤或杆式磅秤对装有货物的铁路货车进行称重:

1、按下控制台的按纽，并在货车从驼峰滑下经过电子秤时，记录电子秤显示板上显示出的指定货车的毛重读数。扣除皮重，确定货车中货物的净重。2、发信号给火车司机，将货车驶上或驶离磅秤。移动秤杆上的杠杆和秤砣，在指示器读出毛重。记录磅秤显示的货车毛重读数，扣除皮重，确定货车中货物的净重。

能够称新出厂的货车、油罐车和底卸式货车在装配后的重量，确定它们的皮重并进行登记。

4157-126 过磅员兼计数员

(WEIGHER-COUNTER)(文书事务) DPT: 484

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M47

用天平和计算机计算容器内的打字机零件、半导体片等小块零件的数目，作为存货或生产记录。

将零件容器放在比率平衡秤上。滑动秤杠上的摆锤，使之与容器上标明的重量一致，以补偿皮重。从容器中取出一些零件，并把它们放在秤盘上，以用来与容器中的零件保持平衡，并称其重量。加减零件，使天平的指示器处于零位。计算每个称盘中零件数，并将它乘上千、百和十，以确定容器中的零件数。将容器中的零件数记录在存货记录或生产记录上。

能够用手推车将称好的容器运送到指定区域。

4157-130 生产过磅员

(WEIGHER PRODUCTION)(文书事务) DPT: 584

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L567

履行下列职责，根据规格用天平、台秤或地磅秤称出生产过程所用的产品或大批材料的重量。

从储存区选取材料，或接收传送带上送来的材料，用天平、台秤或地磅秤称产品或材料的重量。倾卸、输送或用其他方法移动材料，供下一道生产工序使用。称长柄勺子和其他装满原材料(如废金属和金属，石灰石或铁矿砂)容器的重量。记录材料的重量、等级和价格等数据。验证磅秤的精度，并进行所需的调节。

4157-135 过磅员

(WEIGHER)(文书事务) DPT: 484

GED: 2 SVP: 2 EC: B PA: M47

对准备接收、发放、生产或装运的货物重量进行称量，保存有关的记录。

将货物放在衡器上，或指导别人将货物放在衡器上。读出指示器的读数，确定毛重，扣除容器的重量，获得净重，并将它记录在标签或货物上。记录所称货物的细节，并在需要时呈送报税单和报表。

能够检查和检验所称的货物，并加以分类。可按照所称的材料给予相应的称谓，如:

牲畜屠宰后的躯体过磅员

服装过磅员

烟草过磅员

4157-138 皮重过磅员

(TARE MAN)(糖) DPT: 584

GED: 2 SVP: 2 EC: I6 PA: M34

称甜菜样品的重量，确定皮重(废料)数，用来计算支付给种植者的款项。

从每批交付的甜菜中取出样品，并在样品上标明种植者的标识码。称样品的重量，并作记录。用水洗掉甜菜上的泥土，并用刀子削掉甜菜叶。重称甜菜的重量，并把它记录在种植者的标签上。将样品送往实验室进行分析。

4157-142 牲畜过磅员

(WEIGHER, LIVESTOCK)(文书事务) DPT: 584

GED: 2 SVP: 2 EC: I7 PA: L4

成批地或单个地称牲畜围栏中牲畜的重量。

将牲畜所有者的姓名和代理行的名称记录在重量标签上。移动秤杆上的杠杆、度盘和秤砣，读出指示器的读数，并把标签插入磅秤，然后移动杠杆来打印出重量，把重量记录在重量标签上。将牲畜头数、识别标志(商标)和价格记录在标签上。

能够将重量唱读给办事员，签入分类帐。能协助把牲畜赶进和赶出秤盘。能把牲畜按照重量、年龄和雌雄分配开来，以便成批出售。

4159——材料登记、调度和分配职业，未归他类者

本细类未归他类的职业包括下列业务：检查货物和服务定单编制进度表，接收、清点、分类、装运及分发货物，并说明存货的去向。工作内容包括：对有缺陷的设备的保单赔偿要求进行评估、分类和审查，登记所用设备和劳力以及工作进程；对材料进行鉴定和分类，以及把价格标签系或贴在商品上。

4159-110 **珠宝估算员**

(ESTIMATOR, JEWELLERY)（珠宝和贵金属制品） DPT: 467

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: S457

估算费用，并与顾客和工作人员讨论定做珠宝制品的生产要求。

利用设计、订货的经验和当前价格和需求等方面的知识，估计生产或改制某些项目、类型的珠宝所需的材料和劳力量。保存估算记录。就设计、费用或其他细节与顾客讨论各种可能性，以使顾客称心满意。

4159-114 **电话设备估价员**

(TELEPHONE-EQUIPMENT APPRAISER)（电信） DPT: 384

GED: 4 SVP: 4 EC: I PA: L47

对退回的电话设备进行估价和分类，确定处置办法及其价格。

拆卸并检查退回的设备，如电话手机，专用小交换机和电传打字电报机，按照价格表和目录进行鉴定和分类。确定其状态和当前使用的适应性。记录分类、残余价值、价格和处置办法。把鉴别结果书写在有关处置部件的标签上，并将标签系或贴在设备上。对供应不当的材料或运输中损坏的材料提出的赔偿要求进行评定，并书写批准或拒绝赔偿要求的单据。

4159-118 **保单处理员**

(WARRANTY CLERK)（文书事务） DPT: 367

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: 547

审查赔偿要求，并仔细检查商人或个人对保修期内出现缺陷的商品提出赔偿要求而交来的零件。

审阅赔偿要求表，以确定所提供的信息是否足够，用于更换或修理零件而要求赔偿的劳动量是否合情合理。填写完报表，打电话给商人要求他提供更多的信息，并将赔偿要求表退回给商人，令其填写完。编制报表，总结赔偿要求表所列出的缺陷数目和类型。检查零件，以确定是否应允准赔偿要求。编写支付赔偿费的赔偿文件，并将文件报送上级批准。

4159-122 **液体罐校准员**

(TANK CALIBRATOR)（金属冲制、压制与涂敷） DPT: 584

GED: 3 SVP: 4 EC: BA PA: M2347

用液体校准方法校准尺寸和形状各不相同的液体罐，以测量增量容量和总容量，供鉴定使用。

将储液容器的供料软管插入液体罐，旋转阀门，通过已知精度的仪表，多少不等的测定液体从储液容器流出的数量，流入待校准的液体罐。把液体罐所达到的液位标在液体罐标度尺或测杆上。重复这一过程，以便按规定液位取得测量值。校准小型液体罐，可采用如下方法：使液体通过鉴定合格的流量表，流入待校准的液体罐，并通过观察孔观察液位。记录校准数据，例如用何种液体、温度、序号，校正原数和容积。

4159-126 **路段记录员**

(ROAD CLERK)（铁路运输） DPT: 384

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L47

记录路段工作人员所使用的材料和机械、工作地段的地理位置、人员情况和其他信息。

记录用于修理和保养铁路系统区段内铁轨和铁路用地的材料和机械的名称及数量。记录维修地点的地理位置、维修的类型及完成工作所需的时间。打印补充领料的申请单。保管时间和人员的记录。

能够把其他路段记录员呈送的报告合并成一份的，可给予相应的称谓，如：

路段总记录员

4159-134 **水表抄表员**

(WATER-METER READER)（给水设备） DPT: 584

GED: 3 SVP: 3 EC: B PA: L47

抄录记录水消费量的仪表，并测量从水库引来的水流经发电厂水闸门的水量。

抄水表，并记录用户用水的加仑数。用眼睛仔细检查水表的连接处是否有问题，观察是否有未经许可的联接处。用手工工具对水表进行小的调节，以校正误差。阅读水闸门上的指示器，确定水闸门的宽度，并核对水表的读数。用尺子测量闸门外侧挡土墙上的水位标同水位间的距离，并记录距离和测量时间。提交记载有水表读数、用水的加仑数及所发现的不合常规行为的报告。

4159-138 **样品管理员**

(SAMPLE-CONTROL CLERK)（文书事务） DPT: 587

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L47

储藏食物和药材的试验样品，以及记录试验结果，供产品研究计划用。

将药物配料用的原料容器以及牛奶、奶油、乳酪、腌肉或其他要在卫生标准化验室内测试的产品的样品归档，并加上标签。把成品的试样放在贴有标签的容器里，储藏在冰箱内，并按字母顺序编排的索引表记录标识数据。保管备忘录文件，便于取出样品进行试验。按指定日期或在需要时取出样品，送到化验室进行测试。将外观、乳脂含量和细菌计数等化验结果数据制成图表。把产品研究管理图表归档。

4159-142 **包装及计数员**

(WRAPPER-COUNTER)（烟草） DPT: 587

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L47

清点和记录由看管包装机的工人生产的成包烟叶数。

清点并捆扎规定数目的成包烟叶，把数目写在票签上，并系在烟叶包上。把成包烟叶数标注在日报表上，用来计算雇员的工资。每班结束时，将记有机器号、操作工人姓名以及所生产的烟叶包数的报表送交工资支付办公室。

4159-146 **试穿服装查对员**
(DRESS CHECKER)（零售业） DPT: 567
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: 47

将顾客在购买前需试穿而带进和带出试衣室的服装、大衣及套服数目记录下来。

将试衣室分配给顾客，并将试衣室号登记在记录单上。允许顾客将指定数量的服装带进试衣室。记录由顾客带入试衣室的服装数量。收取顾客不想购买的服装，并把它们退还给销售人员。

4159-150 **烟叶票签查对员**
(TICKET CHECKER)（烟草） DPT: 567
GED: 2 SVP: 2 EC: I7 PA: L47

查对并核实烟叶等级，以确保按照配方进行配料。

取下仓库票签，并将所记录的等级与加工等级进行比较，以避免加工的烟叶等级混杂，或者是根据配方把各种等级的烟叶混和在一起。从加工线上撤下等级可疑的烟叶，并加上票签。将票签按照等级归档，并在每张票签上指明烟叶的用途。拿掉加工者的等级票签，并与仓库票签一起归档，作为生产记录。将票签号、等级、代号、日期和时间登录在办公室管理记录薄上。

4159-154 **标价员**
(PRICE MARKER)（零售业，批发业）
DPT: 587
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

使用下列方法之一印制价格标签，并将它系或贴在商品上：

1、用手工把销售价格标在商品上或价格标签上，并将标签系缚、粘贴或用订书钉钉在每件商品上。2、将铅字插入印刷框架，或者旋转旋钮来排出铅字。按下按钮或旋转手柄把销售价格和标识信息印在成卷标签上。按下一个机械装置的杠杆或柱塞，把标签粘贴、系缚或钉在商品上。

能够记录所标商品的数目和类型，并把它们装入箱内。能够把商品堆在橡皮轮车上，并把准备好的商品装满货架。

能够对特定商品标价的，即可给予相应的称谓，如：

服装标价员

4159-158 **室内装潢部件分类员**
(SORTER, UPHOLSTERY PARTS)（家具）
DPT: 587
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

在家具缝纫部对室内装潢部件或罩子、套子进行分类、清点及捆扎。

收集室内装潢部件，并将它们带到工作台。按照派工单上的颜色、数量、尺寸，材料和部件号等规格对部件进行分类、清点和堆垛。将识别标签钉在部件堆上的第一个部件上。把派工单上的颜色、数量、尺寸、材料和部件号记录到生产报表上。用细绳或废织带把堆放的部件捆扎成包。根据部件号，用货盘或手工将部件包搬到储存区，并将它们放置在箱子内或货架上。

4159-162 **残次服装分类员**
(SORTER, DEFECTIVE GARMENTS)（服装与织物） DPT: 687
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

把破损或不合格的服装进行分级，并把它们送往缝纫部或裁剪部进行修理。

用手推车将不合格服装运送到工作台。根据修理标签上的信息将服装堆放在手推车上。将破损服装送交缝纫员或裁剪员进行修理。

能够根据尺寸和式样对服装或衣片分级，并使其配套。能在布上画上尺寸记号，并用手剪剪下衣片，以替换服装的损坏部分。

416 —— 图书、档案和信件管理员及有关职业

本子类职业包括以下文书事务性业务：在图书馆和办公室对出版物、信件和其他有关资料进行分类和归档；编排信件和有关材料，对获取的信息作出记录。这些职业可分为以下细类：

4160 图书、档案和信件管理员及有关职业监理
4161 医疗档案、管理员、图书和档案管理员
4169 图书、档案和信件管理员及有关职业，未归他类者

4160 —— 图书、档案和信件管理员及有关职业监理

本细类职业包括职责名称 01-250 项下所列的业务：监督和协调从事图书的分发和出租、在办公室和图书馆对出版物、信件和其他资料进行分类和归档，以及编排信件、报告和类似资料，为获取或提供信息的工作人员的活动。

4160-110 **图书和档案管理员监理**
(SUPERVISOR, LIBRARY AND FILE-CLERKS)（文书事务） DPT: 138

监督和协调在图书馆和办公室对出版物、信件及有关资料进行登记、分类和归档的工作人员的活动(细类 4161)。

履行职责名称 01-250 所述职责。

能够监督从事特定活动的工作人员，即可给予相应的称谓，如：

文件档案管理员监理

图书管理员监理

4160-199 **其他图书、档案和信件管理员监理**
(OTHER SUPERVISORS, LIBRARY, FILE AND CORRESPONDENCE CLERKS)

本残余类包括监理未归他类的图书管理员、文件档案及信

件管理员以及有关工作人员。例如，监理和协调下列工作人员的活动：对指纹印进行分类和对比，起草同海关法有关的信件和报告以及普通信件。本残余类定义中的职业名称的典型例子有：

信件管理员监理(文书事务)
海关职员监理(政府服务)
指纹印分类员监理(政府服务)

4161 —— 医疗档案管理员、图书和档案管理员

本细类职业包括文书事务性业务：在图书馆和办公室对出版物、信件和其他资料进行分类和归档。工作内容包括：出租(借)或分发图书、胶片、唱片，及录了音的磁带，搜寻和汇编信息；分发文件；更新图书目录、文件档案索引和档案材料，以及对信件和其他资料进行检查、分类和归档。图书馆技术助理划归细类 2353。

4161-110 **医疗档案管理员**
(MEDICAL-RECORD LIBRARIAN) (医疗)
DPT: 367
医院档案管理员
GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: L4567

汇编并保存医院和门诊所病人的医疗档案和统计资料。

审核临床记录是否完整，同医务人员取得联系，补上所缺的数据。对诊断疾病和治疗记录进行编码、作索引、归档。汇编统计资料，如入院、分娩、死亡、转院和出院报告。将医疗信息向医院、医生、指定的政府机构、保险公司和医学情报和研究中心等发布。

能够摘录和誊写记录。能在法院作证，以证实医疗记录。

4161-114 **商标登记员**
(BRAND RECORDER) (政府服务) DPT: 367
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: S567

批准并登记用来识别马、牛、羊等动物以及农产品或其他商品的商标，以促进标识工作。

接受新商标的申请，同申请人讨论商标，并对照正式商标记录核对设计，以免出现重复现象。为组织或个人登记商标的转让、再转让或注销等事项。收取商标登记费，并上交商标证书供批准。保管现场检查员汇编的文件档案或报告，防止诈骗使用或未经许可使用商标。汇编统计资料，以便出版商标名薄和每月补充商标名录。

4161-118 **图书馆理员**
(LIBRARY CLERK) (教育) DPT: 367
图书馆服务员
GED: 4 SVP: 4 EC: I PA: L34567

汇编记录，把图书分类后上架，以及收发图书馆资料，如图书、胶片和唱片，并履行下列职责：

将图书发给读者，并将登录号、书号、应还日期写在借书卡上、或者使用照相登记装置。检查归还的图书有无损坏、核对应还日期，以及计算和收取过期罚金。审阅记录，汇编过期未还图书的名单，并向借阅人发送过期通知单。根据分类代码对图书、出版物和其他资料，如唱片和胶片分类。将它们送回书架、文件夹或其他指定储藏区。检查书架上的资料，核对放置得是否正确。为读者找出图书和出版物。按照规定程序发放借阅人标识卡(借书证)。将目录卡抽屉中的卡片按系统归档。回答电话询问和图书馆读者的质疑，让要求得到专业帮助的人员去找 2351-114 图书馆理员(教育)。打印资料卡或发放卡片和工作时间表。用修补带、浆糊和刷子对图书进行小修小补。

可以按照图书馆或部门的类型或所完成的任务给予相应的称谓，如：

流动图书馆理员
图书馆分馆管理员
艺术部图书管理员
还书部图书管理员
盲文书和书刊录音唱片部图书管理员

4161-122 **文件档案分类员**
(FILE AND CLASSIFIATION CLERK)
(文书事务) DPT: 387

对文件进行分类、归档和登记，仔细查阅文件和其他数据资料，根据文件档案提供书面信息。

对资料进行分类，并在资料不易明显分类时配上代码。用手工书写或打字机把标记注在公文套或其他文件档案容器上。根据既定方针处理过时的文件档案。记好要收回、分发或送往文件销毁中心的资料的日志。登记编有顺序号的文件，如重要的协议及传阅范围有限制的敏感性文件，要妥善保管和控制。审阅文件，插进补充的数据资料，或找出和提供书面及口头资料。

4161-126 **程序带管理员**
(TAPE LIBRARIAN) (文书事务)
DPT: 387
计算机程序带管理员
GED: 4 SVP: 4 EC: I PA: L47

对用于电子数据处理的磁带卷、穿孔纸带卷、穿孔卡组进行分类、编目和保管。

根据内容、程序用途、例行程序和编制日期对资料进行分类和编目。分配符合标准化系统的代码。编制索引卡，以便查找文件档案的出处。根据分类和目录号储存资料和记录。分发资料并保管借书记录。检查归还的磁(纸)带或穿孔卡；如发现磨损或损坏时，通知主管人。

能够保管程序开发记录和操作指令等文件。

4161-130 **印版纸型管理员**
(CUT MAN) (文书事务) DPT: 387
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L247

把印刷用的广告和版面安排插图(图样)、纸型、电版、或胶片和胶印版归档。

在插图、纸型或印板上加上标签或标上识别信息，并把它们放在文件柜、文件箱里或文件架上。为每件归档的物品编制卡片索引。从文件中取走所需的物品，并把取走日期记录在文件卡片上。

能够清洗印版，以除去污垢、油墨和氧化物，并把树胶溶

液加到印版表面上，以便在储藏过程中保护印版。能够将胶片和胶印版悬挂在挂物架上或者把它们从挂物架上取下来。

4161-134 **文件档案管理员**
(FILE CLERK)(文书事务) DPT: 387
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: 347

根据题目或其他归档制度将证件、文件和其他数据资料归档。

根据归档制度把卡片、信件、发货单、收据、照片及其他资料分级放在规定的文件柜、抽屉或盒子内。在需要时从卷宗中查找并取出资料，保管取出的资料的记录。在所收到的资料上盖印，查找丢失的文件夹，以及把索引信息书写或用打字机打印在文件夹上。把数据资料登入记录。

可以按照归档的题目给予相应的称谓，如:
地址变更管理员
信件归档管理员
图纸归档管理员

4161-138 **胶片、有声资料图书管理员**
(LIBRARY CLERK, FILMS AND RECORD-INGS) (文书事务) DPT: 387
电影胶片管理员
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L4

储藏、发行及出租用于培训、娱乐、教育的电影胶片、幻灯片或唱片、录音磁带。

汇编并保管胶片目录。储藏、发行及出租用于放映电影、幻灯片或进行广播的胶片、幻灯片、广播稿和唱片等其他资料。检查归还的资料是否完整、有无损坏，并编写报表。

能够编制已发行的电影胶片数和电影观众数的月统计资料。能够储藏用于无线电和电视广播的胶片或唱片、录音磁带的，可给予相应的称谓，如:
电影胶片图书馆管理员
唱片和录音磁带图书馆管理员

4169——图书、档案和信件管理员及有关职业，未归他类者

本细类职业包括未归他类的以下业务:准备和书写信件;作记录;检查文件、以获取、核实和记录信息;对图书馆和办公室的信件、出版物和其他数据资料进行记录、分类和归档;以及从事有关工作。

4169-110 **指纹印分类员**
(FINGERPRINT CLASSIFIER) (政府服务) DPT: 267
指纹印检验员
GED: 4 SVP: 7 EC: I7 PA: S457

对指纹印进行分析，分类和比较，以便确凿地验明人的身份。

根据规定的分类法，用放大镜对每个指纹印痕进行分析和分类。仔细查阅总档案，并用显微镜或放大镜将待研究的指纹印和其他指纹印进行比较，以确定嫌疑犯是否有过犯罪的记录，或者是否因犯有其他罪行而被通缉，用来验明失踪的或已死亡的人以及使用化名的人。打下新警察、私人侦查员和签证申请人的指纹印，留作档案材料。按照姓名、日期和指纹印号登记所收到的指纹印，检查留在犯罪现场的指纹印证据，对指纹印进行分类，力图验明人的身份。用标准技术将武器或酒杯等物体上的隐约指印转移到记录卡上。准备说明图、草图和放大的照片，并指导警察在法庭上如何使用证据。

能够出庭阐明指纹的验证情况。能冲洗、晒印和放大底片。

4169-114 **学分评定员**
(CREDITS-ASSESSMENT CLERK) (教育) DPT: 368
鉴定员
GED: 5 SUP: 6 EC: I PA: S567

审阅成绩报告单，并评定转学学分，确定学生是否符合进入指定学院或大学的条件。

写信回答未来的学生有关入学和转学学分的询问。检查汇编从正式毕业证书、信件、电话和私人会见中所获得的信息，以建立转学学生的学术地位档案，并使试图入学的学生把已经学过的课程与学校提供的课程联系起来。保管无学位学生或选科生的记录。编写信息指南和其他辅助材料，以便汇编有关准许入学标准和认为合格的报告。

4169-118 **海关职员**
(CUSTOMS CLERK) (政府服务) DPT: 367
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L4567

按照适用的海关法和政府部门的条例书写信件和报告，填写表格并传播有关货物进出口信息。

检查进口报单、运输文件和其他文件，以确保这些文件符合规定的条例。在合适的情况下，计算并登录关税费用和消费税。回答运货代理商和公众的询问。作出初步的例行决定，并按照规定法律发出凭据。

能够履行打字、归档和过帐等文书事务任务。能够履行专门的职责的;即可给予相应的称谓，如:
海关收税员

4169-122 **信件处理员**
(CORRESPONDENCE CLERK) (文书事务) DPT: 284
信件审阅员
GED: 4 SVP: 4 EC: I PA: S47

书写信件，以回复有关下列事项的来信:要求提供信息和商品、商品损坏的索赔要求、信贷信息、拖欠帐款、不正确的开票和不周到的服务。

阅读寄来的信件并收集数据资料，以便明确作出答复，或者将寄来的信件送交给有关的个人或部门，以便调查或写回信。打印信件、口授回信或选择和填写打印好的信件。

能够保管发送的、收到的或需进一步处理的信件的档案。

4169-126 **报纸发行员**
(CIRCULATION CLERK, NEW-SPAPER) (印刷和出版) DPT: 368

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: S47

汇编有关向订户、送报员或批发商在市区发送报纸或者通过邮局发送报纸的记录，以及调停投诉。

检查投送单，并记录投送到每个发行区的报纸数量，纠正发行记录中的错误。接受订户通过电话和信件提出的投诉，并要求送报员采取纠错行动。

4169-130 **报刊阅读员**

(READER)(商业服务；文书事务) DPT: 387

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: S47

阅读报纸、杂志，新闻报道和其他期刊，以便发现有价值的文章。

用剪刀剪下有关文章，或用彩色铅笔和规定的编码系统在要剪取的文章上作好记号。将文章发给有关人传阅或张贴到布告牌上。

能够将剪下的文章归档。能够制作重要文章的互见索引，以备将来查考。

4169-134 **仪表记录保管员**

(METER-RECORDS CLERK)(电力；公用事业，未归他类者) DPT: 564

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: S47

保管有关电表或煤气表的维修、检查和安装的记录：

将用户的姓名和地址、仪表的尺寸和类型、以及仪表的维修、检查、安装或切断日期等数据记人档案卡。根据需要向仪表维修工人、会计部门和用户提供仪表档案所记载的信息。接受仪表维修申请单，编制和打印工作单，收取重新接通仪表的服务费用。

能够将许可证与有关的工作单相对照，并核实信息的完整性。能够定期编写有关仪表安装、拆除或变更的报告。

4169-138 **记录数据核对员**

(CHECKER, RECORDED DATA)(文书事务) DPT: 687

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: S47

审阅已记录的数据，确保其正确无误。

将一份记录上的信息，表格或数字同其他记录上的同样数据进行对比，纠正所发现的遗漏、错误或不一致的数据，并作好有关记录。

能够核对特定类型的已记录数据的，即可给予相应的称谓，如：

开单查对员

价格查对员

打印查对员

4169-142 **推销员**

(SALES-PROMOTION CLERK)(文书事务) DPT: 567

GED: 3 SVP: 2 EC: I PA: S4567

审阅账户记录，以确定连续兜售商品的印刷品或广告印刷品应寄送给那些顾客。

打电话给顾客或大量发出打印信件，以求做成新的生意。查对长久未购商品的帐户，并调查长久未购商品的原因。保管顾客购货记录，把销售类型和数量记人卡片索引或其他表格。

4169-146 **分类员**

(SORTER)(文书事务) DPT: 687

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: S47

把印刷材料按规定顺序或组别进行分类，以便归档邮寄、复印数据和编制报表。

将表格、支票、收据、账单、销售发票和信件按照地址、代码、数量、级别或其他规定的方法进行分类。

能够保管归档，邮寄、分类材料数目记录的，即可按照所分类的材料给予相应的称谓，如：

账单分类员

发票分类员

销货单分类员

4169-150 **指纹印管理员**

(FINGERPRINT CLERK)(政府服务) DPT: 567

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L457

将个人的指纹印转移到卡片或表格上。

将个人的手指按在印台或玻璃板上，并使手指在卡片上规定位置滚动。将标识信息，如姓名、地址和职业，书写或打印在卡片上。将指纹印卡片或表格归档。

4169-154 **纸张取样员**

(SAMPLEMAN, PAPER)(纸浆和造纸) DPT: 587

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

通过履行下列职责、制备纸和纸产品的样品，以便归档和邮寄。

从造纸机、涂层机和切纸机上收集样品。用切纸刀将样品切成规定尺寸，以便归档和邮寄。在样品上标明识别信息，如顾客定货号，批号或卷号，纸的等级和颜色。将样品归档，以便用来查找技术缺陷。把样品邮寄给顾客和销售人员，或者将样品分发给工厂高级职员进行检查。能够收集纸浆和纸的样品，并将它们送到化验室进行测试，将测试报告与技术规格进行对比。

4169-158 **图书馆勤务员**

(PAGE, LIBRARY)(教育) DPT: 687

图书上架员；听差；图书堆放员

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L2347

拿取阅书资料，并将它们归还到上架区。

在借书服务台和上架区之间用车装运或用手工搬运图书、期刊、视听资料及其他图书。按照分类和编号将书刊堆放在书架上，通过检查编号核对书刊的堆放顺序是否正确。履行其他文书事务职责，如从出版物上剪下预先打有标记的资料。

4169-162 **长途电话费计价员**

(TOLL-RATING CLERK)(电信) DPT: 687

长途电话计时员

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: S47

将长途电话记录单按照通话里程区段、电话局之间的距离和收取通话费的地区进行分类。阅读长途电话记录单上的日期--时间戳，以确定通话时间长短。把叫人分钟数卡、通话卡和长途电话记录单汇集到各组成部分中去，以便计算费用。

4169-199 **其他图书、档案和信件管理员及有关职业**
(OTHER LIBRARY, FILE AND CORRES-PONDENCE CLERKS, AND RELATED OCCUPATIONS)

本残余类包括未归他类的其他图书、档案和信件管理员。例如，准备和书写信件、作记录、检查图书、报纸和文件，以获取、核对和记录信息。以及对信件、出版物和其他资料进行分类和归档的人员。本残余类定义中的职业名称的典型例子有，如:

卡片归档员(文书事务)

参考资料保管员(印刷和出版)

417 —— 接待、问讯、邮件和文电分发职业

本子类职业包括以下业务: 接待委托人和顾客，安排约会，面谈或用电话回答询问，分发邮件，传递文电及操作电话交换机。这些职业可分为以下细类:

4170 接待、问讯、邮件和文电分发职业监理
4171 接待员和问讯处服务员
4172 邮递员
4173 邮件办事员和邮局办事员
4175 话务员
4177 通信员
4179 接待、问讯、邮件和文电分发职业，未归他类者

4170 —— 接待、问讯、邮件和文电分发职业监理

本细类职业包括职责名称 01-250 所述的以下业务: 监督和协调从事接待委托人和顾客，安排约会，面谈或用电话回答问讯，分发邮件、传递文电和操作电话交换机的工作人员的活动。

4170-110 **邮局办事员监理**
(SUPERVISOR, MAIL AND POSTAL CLERKS) (文书事务) DPT: 138

监督和协调在政府和私营产业中从事分选，处理和封装邮件、计算邮资、记录每日业务量、出售邮票和汇票以及处理挂号邮件和保价邮件的工作人员的活动(细类 4173)。

履行职责名称 01-250 项下所列的各项职责。

4170-114 **邮递员监理**
(SUPERVISOR, MAIL CARRIERS) (政府服务) DPT: 138

送信员监理

监督和协调根据指定路线整理和分发邮件，登记挂号邮件的投递情况以及收取"货到付款"包裹邮费的政府工作人员的活动(细类 4172)。

履行职责名称 01-250 所述的职责。

4170-118 **通信员监理**
(SUPERVISOR, MESSENGERS) (文书事务) DPT: 138

监督和协调从事打杂、分选、投递及收集信件、包裹和文电，分发办公用品以及履行类似的例行职责的工作人员的活动(细类 4177)。

履行职责名称 01-250 所述的职责。

4170-122 **接待员和问讯处办事员监理**
(SUPERVISOR, RECEPTIONISTS AND INFORMATION CLERKS) (文书事务) DPT: 138

监督和协调在各个单位中接待委托人和顾客，安排约会，提供信息和用电话或面谈回答询问的工作人员的活动(细类 4171)。

履行职责名称 01-250 所述的职责。

可能监督从事特定活动的工作人员，并给予相应的称谓，如:

住院部职员监理

价格问讯处职员监理

4170-126 **话务员监理**
(SUPERVISOR, TELEPHONE OPERATORS) (电信) DPT: 138

话务员班长

监督和协调用公用电话交换机和专用电话交换机转接打进来的电话、间打的电话和打出去的电话，计算长途电话费用，提供信息并进行有关记录的工作人员的活动(细类 4175)。

履行职责名称 01-250 所述的职责。

4170-130 **邮政所监理**
(SUPERVISOR, POSTAL STATION) (政府服务) DPT: 138

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: S567

监督和协调在邮政所服务区域内提供邮政服务的工作人员的活动。

履行职责名称 01-250 所述的职责。制定各营业窗口办事员和邮递员的工作时间表。检查邮政支局的邮政业务提出有关开设、迁移和关闭邮政支局需求的报告。保护并说明邮局财产和邮局总收入的开销情况。提出有关变更邮递员投递路线的建议。

4171 —— 接待员和问讯处服务员

本细类职业包括以下业务: 在办公室和各个单位中接待委托人、顾客和其他人员，安排约会，提供信息和用电话或当面回答询问。

4171-110 **住院部办事员**
(HOSPITAL-ADMITTING CLERK) (医疗)
DPT: 364
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: S4567

接待来院病人或其代表，记录住院所需的有关资料以及给病人分配病房。

记录病人的姓名、地址、年龄、宗教信仰、在病危时要通知的人员或负责支付费用的保险公司，以及弄清有关疾病或事故的情况。向病人或其代表分送印有医院有关规章(如探视时间，结帐和收费时间表)的小册子。打印入院记录并将它送给指定的部门。取得病人同意治疗方案的签名字据。根据病情，安排病人在医院门诊部预约检查。接听电话，通报有关护理病人的一般情况。

可能收取应付的医疗费用。如能在医院的急诊部工作，即可给予相应的称谓，如:

急诊住院部办事员

4171-111 **社交秘书**
(SOCIAL SECRETARY) (文书事务)

协调雇主的社交事宜，公务活动及个人事务：与雇主商议，以了解社交集(宴)会的具体细节。筹划或协助筹划安排座位、预定菜单、布置装饰、确定娱乐节目以及其他社交集(宴)会细节。准备并寄发手写或打印的邀请函。安排社交、公务和私人约会的时间，并将每一个约会通知雇主。可履行其他一些职责，其中包括回复公务和私人信函，并可随同雇主旅行。

GED: 4 SVP: 6 PA: S456 EC: I DPT: 168

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	4	4	3	4	4	4	5	5	26	590

4171-112 **医疗诊所助理员**
(MEDICAL OFFICE ASSISTANT) (文书事务; 医疗)

在医疗诊所、门诊部及其他保健单位履行接待病人和行政管理方面的职责，开展诊所日常工作: 迎接进来的病人。接待新病人以收集基本病史及有关信息。按照病情紧迫程度安排预约顺序，从档案系统中取出就诊者的病历，按照每日预约时间，将病历按顺序排好。指引病人去诊室。建立并管理计算机化门档案系统和收费系统。履行诊所例行程序，如测量病人的身高，体重和体温，并在医生指导下进行尿分析以及有关程序。使用基本医学术语将病人的症状及诊断意见记录在病历上，在病历上注明最新日期并加以保存。从录音磁带转录信件和报告，填写医疗保险申请表，保存簿记记录。将实验室化验结果通知病人，遵照医嘱，答复重开药方的请求。对医疗器械进行消毒，维护诊断设备。保证诊所设备及药品的供应。准备并清扫诊室。

GED: 4 SVP: 4 PA: L4567 EC: I DPT: 364

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3̲	3̲	3	4	4	3̲	3	3̲	3	5	4	23	13Y5

4171-114 **价格问讯处服务员**
(PRICE-INFORMATION CLERK) (文书事务)
DPT: 368
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: S4567

提供所售物品的价格的数据资料。

用电话或邮件向顾客和其他人员提供他们想了解的各种商品的价格。把商品价格标在定单或其他购货单上。汇编来自不同部门或来源的数据，并为顾客准备报价。

4171-116 **牙科诊所接待员**
(DENTAL RECEPTIONIST) (文书事务; 医疗)

在综合、联合或专门牙科开业诊所和公共机构附属的牙科门诊所中履行接待病人和行政管理方面的职责。

报告病人的到达，指引病人到诊室或治疗室。保管计算机化病历档案系统。安排预约顺序，维护预防性撤销预约的系统以控制病人来回奔波。按照每日预约计划，取出病人的牙科病历，排好顺序并作记录。计算医药费，填写牙科保险申请表，管理牙科收费计划，接受诊疗费。使财务记录和工资发放记录准确无误，对过期帐目采取收款行动。重新安排预约时间。保管诊所和牙科补给品。操作诊所办公自动化手段以编撰各种信函。

GED: 3 SVP: 4 PA: S4567 EC: I DPT: 367

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3̲	3̲	4	4	4	3̲	3	3̲	4	5	5	23	153

4171-118 **接待员**
(RECEPTIONIST) (文书事务) DPT: 367
约会秘书; 接待员
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: S4567

迎接进入办公室或单位的来访者，弄清他们的需求，带领他们去见有关人员或到有关地点，并为雇主安排约会。

询问进入办公室的来访者的姓名，并安排会见。回答询问，并提供单位内外活动的情况。登记姓名、访问时间、业务性质和被访者姓名。通过邮件、电话或面谈为委托人、顾客或病人安排与雇主的会晤，并在约会簿上记下约会时间和日期。当会晤已经举行或约会已经取消时，加以说明。打电话提醒委托人不要忘记约会的事。

能准备并发送账单、收取帐款，并把他们登录在分类帐上。能履行种种文书事务性职责，如打印，归档，收集及分发邮件和文电。能在各种各样的办公室履行接待员职责，即可给予相应的称谓，如:

业务接待员

医生诊所接待员

4171-122 **问讯处服务员**
(INFORMATION CLERK) (文书事务)
DPT: 368
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L456

通过履行以下一个或数个职责，向顾客和公众提供种种信息。

将某办公室或组织所从事的业务范围公告于众。将商品在零售企业里的安放位置告诉顾客，向旅客介绍旅馆提供的

服务项目，如洗衣和烫衣。回答公司高级职员和雇员需要了解的信息。如有必要，请公司高级职员和雇员到问讯处回答问题，或者在得到了需要了解的具体信息的答复后，再将它提供给询问者。回答有关班车的出发、到达、停靠和终点等方面的询问。

能对所提问题作记录。能通过扩音器和电话来提供信息。能在某一特定单位提供信息，即可给予相应的称谓，如：

百货商店问讯处职员

医院问讯处职员

旅馆问讯处职员

4171-130 接待员兼电话接线员

(RECEPTIONIST-TELEPHONE OPERATOR)（文书事务）

迎接进入事务所或其他设施的人们，并操作电话交换台。

迎接来访者，弄清公务性质，指引来访者去寻找适当的人，或用电话将来访者到达的消息通知有关方面。操纵交换台转接打进、打出和事务所内部的电话。向打电话者提供信息，记录电话留言。安排转接长途电话和本地电话。记录长途电话，并提交月度报告。完成次要少量文书事务和打字工作。

GED: 3 SVP: 3 PA: S456 EC: I DPT: 364

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	4	4	3	3	3	4	5	5	2	35

4172 —— 邮递员

本细类职业包括以下业务：按照规定的邮路分拣和投递邮件，登记所投递的挂号邮件，并收取"货到付款"包裹的货款。

4172-110 送信员

(LETTER CARRIER)（政府服务） DPT: 377

邮递员

GED: 3 SVP: 3 EC: O6 PA: M247

在按照街名和门牌号对邮件进行分拣后沿指定路线投递。

将邮件投入邮件架的各个小格内进行分拣，以便投递。投递通过邮件政机构分送的信件、小件包裹和印刷品。收取"货到付款"包裹的货款。登记所投递的挂号邮件。留下邮件领取单，通知收件人到何处去领取无法上门投递的邮件，并将未能投送出去的邮件退回邮政所或邮政支局。进行地址变更记录，并分发地址变更卡，以及填写表格，以便把变更情况通知报刊出版者。

能投递电报或特种邮件。能乘机动车沿着城镇管辖范围以外的路线投递邮件，即可给予相应的称谓，如：

乡邮员

4173 —— 邮件办事员和邮局办事员

本细类职业包括以下业务：在政府或私营企业中准备、分选和封装邮件，计算邮资，记录每日业务量，出售邮票和汇票，以及处理挂号邮件和保价邮件。

4173-110 政府邮局营业窗口办事员

(GOVERNMENT-POSTAL CLERK, WICKET)（政府服务） DPT 367

GED: 4 SVP: 4 EC: I PA: M4567

在邮局营业窗口办理和记录邮政业务。

出售邮票、失业保险印花、明信片和印有邮票的信封。填写和出售汇票。处理挂号邮件和保价邮件，计算信件和包裹的邮资。按照省份或路线、地址、人名、组织或其他方案分拣邮件。检查邮件是否付足邮资。用橡皮邮戳或盖戳机盖销邮票，在印好的表格上记载每日业务量。接受有关邮件投递、盗窃和丢失等方面的查询，填写有关表格，并将这些表格发送出去进行调查研究。把通告贴在布告板上公告于众。发放射猎候鸟的狩猎许可证。承兑政府年金的支付，收取邮政信箱租金，并作好有关记录，每日结算各笔交易。

4173-112 邮务员

(POSTAL CLERK)（军事）

在军队单位的邮局经管并记录邮政业务：

履行职责名称 01-300 所述职责。分拣收到的邮件，将邮件放入按字母顺序排列的信槽或个人信箱中。集中寄发邮件，将邮件装入袋内并将袋口封上。出售邮政汇票，对邮件进行挂号和保价，称信件和包裹的重量，计算邮资，记录业务往来情况，操作邮局办公设备，如打字机、复印机、照相复制机、加法器、计算器和邮资计量器。

GED: 3 SVP: 4 PA: M4567 EC: I DPT: 367

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	3	4	4	3	3	3	4	5	4	231	23Y

4173-114 快件包裹押运员

(EXPRESS CLERK)（铁路运输） DPT: 387

GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: H2347

在快车车厢行驶途中分选邮件或包裹。

接收快件包裹和贵重物品。在快车车厢中分选邮件或包裹。将贵重物品置于快车车厢的保险柜内，并在整个旅程中守卫保险柜。在列车停靠时装卸快车车厢里的快件物品，准备运货单，撰写有关快件物品的报告。

4173-118 营业窗口邮政代办员

(REVENUE-POSTAL CLERK, WICKET)（文书事务） DPT 367

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L4567

在承包的邮政所接收信件和包裹，出售邮票、明信片、汇票和所有邮票的信封。

在磅秤上称包裹的重量，并根据重量和目的地的距离计算邮资。核对信件的重量，并计算挂号信、保价信、挂号包裹和保价包裹的邮资。面谈或用电话回答有关邮政规章或邮寄程序的问题。用橡皮邮戳盖销包裹上的邮票。每日结算各笔交易。

4173-122 邮包办事员

(PARCEL-POST CLERK)（文书事务） DPT: 387

邮购分拣员

GED: 3　SVP: 3　EC: I　PA: M47

对邮政包裹、快件包裹和航空包裹进行分拣、称重、捆扎、检查，并粘贴邮票，以及登记“货到付款”包裹和保价包裹事项。

检查包裹捆扎情况，如有必要，则重新捆扎包裹，使之符合公司的标准和邮政规章。称包裹的重量，按照邮资簿确定邮资并用湿海绵将邮票贴在包裹上，或者盖上邮资戳。将“货到付款”包裹的价值、邮费和目的地等事项登记在登记本上。复制“货到付款”卡，并将它贴在包裹上，以标出要收取的货款。在包裹上书写姓名地址，或者与记录相对照，以核对其准确性。根据目的地或其他分类法分拣包裹，对便装运，并将包裹放入邮袋或邮箱内。

4173-126　**邮件办事员**

(MAIL CLERK) (文书事务)　DPT: 587

GED: 3　SVP: 3　EC: I　PA: L47

将收到的邮件分拣后进行分发，并发送外寄邮件。

用手或拆信机拆开信封。在收到的邮件上加盖收到日期和时间。根据邮寄目的地和邮件类型(如退信、调解信、帐单、定货单和付款单)分拣邮件。在因地址不详或地址不正确而无法投递的邮件上重新书写地址。领取和转递寄来的挂号邮件，收集和发送外寄的挂号邮件，并作好登记。检查外寄邮件的外观，并用手或封信机封好信封。用邮资计盖印外寄邮件。折叠信件或通函，并装入信封。将信件、商品、样品和推销材料邮寄给可望成为顾客的人。对挂号邮件进行登记。

可能用姓名地址印写机印写邮件的姓名地址。可能履行某一特定岗位的职责，并给予相应的称谓，如：

挂号邮件办事员

信托邮件办事员

4173-130　**邮件分拣员**

(MAIL SORTER) (政府服务)　DPT: 687

邮局办事员

GED: 3　SVP: 3　EC: I　PA: M347

在邮局分拣和处理邮件。

拿起收到的邮件进行仔细检查，确保地址字迹清楚、书写无误、付足邮资、包裹符合投递条件、邮件未违反邮政规章。将收到的邮件和外发的邮件根据邮寄目的地分拣到邮件架里、信件架里或带锁的邮袋内。将因损坏、邮资不足、字迹不清、地址不正确或怀疑违反邮政规章而需特殊处理的邮件分出来。用装有轮子的设备将邮件从最初的分拣区转移到最终分拣区。将收到的分拣好的邮件捆扎成包，在每包邮件上标明邮递员的路线号，并将捆好的邮件包掷人带锁的邮袋内。计算并登记所发送的邮袋数。

可能查看姓名地址录来找到地址不正确邮件的地址。可能将“货到付款”邮件、挂号邮件、专送邮件和欠资邮件交给合同邮政工人和邮递员去投送，对支付给合同邮政工人的劳务费作记录，对邮件进行称重、登记、替换邮局其他办事员的班头。凡能在火车站邮局履行各种职责，即可给予相应的称谓，如：

铁路邮局办事员

4173-134　**邮件承办员**

(MAILER) (文书事务)　DPT: 584

GED: 2　SVP: 3　EC: I　PA: M47

邮寄并投递报纸、期刊、信件、纸板盒邮包和其他印刷品。

用手或自动捆包机将印刷品捆扎成包。用手或打字机在包扎好的印刷品上书写姓名地址。根据邮寄清单和交货单，用蜡纸或打印机在印刷品上印上、用标签贴上或挂上有关信息，按照邮寄目的地分拣邮包，并将要邮寄的邮包放人专用邮袋内。将邮包堆放在一起，并把它们装上货车和输送机，或从货车和输送机上把它们卸下来。计算邮包数，并保管每日的邮包记录和已处理的副本。

能把过期报纸归档，留作研究材料。能保管邮寄或投递给用户和商人的邮件投递记录卡档案。能驾驶卡车投递成捆报纸、期刊和其他印刷品。

4173-199　**其他邮件办事员和邮局办事员**

(OTHER MAIL AND POSTAL CLERKS)

本残余类包括未归他类的邮件办事员和邮局办事员。例如，装卸邮件和封装邮件的邮件办事员和邮局办事员。本残余类定义中的职业名称的典型例子有：

邮件装卸员(文书事务)

4175 —— 话务员

本细类职业包括以下业务：用公用电话交换机和私人电话交换机转接打进来的电话、办公室之间的电话和打出去的电话，计算长途电话费用，提供信息并保管有关记录。

4175-110　**话务员**

(TELEPHONE OPERATOR) (电信)

DPT: 464

GED: 3　SVP: 3　EC: I　PA: S4567

操作电话交换机来帮助用户接通长途电话或市内电话。

监视交换机上的信号灯，把塞绳插入中继塞孔、拨号或按下键盘上的按钮来接通电话。把电话交换记录单插人时间打印器，以记录长途电话的通话时间。查阅收费表来确定付费电话的费用，以及要求投放硬币来打长途电话。在用户打不通市内电话时，通过拨电话号码、告诉电话分区代号等途径来帮助他们。在遇到紧急情况时，如遇到火灾、犯罪或意外事故时，采取特殊行动。

凡专门接长途电话者，可给予相应的称谓，如：

长途话务员

4175-114　**电话接线员**

(TELEPHONE OPERATOR) (文书事务)

DPT: 564

交换机操作员

GED: 3　SVP: 3　EC: I　PA: S4567

操作电话交换机转接打进来的电话、打出去的电话和办公室之间的电话。

观察交换机，看有无打进来的电话，移动塞绳、接线器或

其他器件来呼叫接电话的人。把塞绳插入塞孔或操作接线器来接通外打电话。打长途电话或向其他话务员作出必要的说明。确定并登记长途电话或其他电话的费用。向打电话的人提供情况并取得口头信息。操作振铃系统或蜂鸣器系统，叫人接电话。

能记录电话次数和长途电话费用。能履行打字和归档等文书事务性职责。

4175-118 **电话应答话务员**
(TELEPHONE-ANSWERING-SERVICE OPERATOR)（商业服务） DPT: 564
电话秘书
GED: 3 SVP: 3 EG: I PA: S4567

向医生、律师、高级行政人员、推销员、商人和其他主顾提供电话应答业务。

操作电话交换机，向主顾提供电话应答业务。向打电话者问好，并报出主顾办公室或单位的名称或电话号码。记录并传递文电，提供信息，接受定货，转接电话。应主顾的要求安排电话呼叫。在紧急情况下查找出主顾的下落。盖印日期，并将文电归档。

4175-122 **查号台话务员**
(DIRECTORY-ASSISTANCE OPERATOR)（电信） DPT: 664
查询台话务员
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: S4567

从中心局交换台提供电话信息。

戴上耳机，接听频繁的电话呼唤。查阅可旋转的电话号码卡片架或电话号码薄来回答问题，或者叫查询人去查阅所需的信息来源。

4177—— 通信员

本细类职业包括以下业务：打杂，分拣、递送和领取信件、包裹和文电，分发办公用品，履行类似的例行职责。

4177-110 **银行通信员**
(MESSENGER, BANK)（银行与财政） DPT: 367
银行外勤员
GED: 3 SVP: 4 EC: B PA: L47

收取和投送支票、证券、邮件和其他物品，履行下列某些职责。

从银行各科室或部门汇集支票、汇票和纸币等物品，开列清单后再把它们解送到当地票据交换所或受票银行，予以支付或承兑。在银行内部投递和收取邮件。到邮局领取寄来的邮件，拆封和分拣后在内部分送。用封口机和邮资计封好邮件，盖戳后送往邮局。在营业时间结束时，收集各支行的每日交易数据，并把它送往中央数据中心进行处理。在次日开始营业前将处理过的数据送回各支行，使它们能行到最新账目。按照指定计划将银行记录箱贮藏在保管库的架子上。在法定保存日期到期时监督银行记录的销毁。

能够专门从事某一特定活动，即可给予相应的称谓，如：

记录保管员

4177-114 **电话传报通信员**
(TELEPHONE MESSENGER, TELEGRAMS)（电信） DPT: 564
电报文电转接员
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: S4567

用电话接收和转接文电。

用电话号码簿和电话号码卡索引查出电话号码后，打电话给收报人。朗读文电，并用音标拼出容易误解的词。请求回电，以扩大文电业务。笔录或用打字机记录要发送的文电。如有必要，建议重述文电，以求清晰易懂，简明扼要。报出文电费用，解释业务类别(如夜间电报)，并朗读文电实例，以帮助用户撰写文电。计算文电字数，用收费表算出费用后报给用户，并开具账单。确保迅速处理收到的所有文电，并确保如实地传递来电。

4177-118 **通信员**
(MESSENGER)（文书事务） DPT: 673
GED: 2 SVP: 3 EC: B234 PA: M47

将文电和其他物件，如债券、证券、邮件、文件、包裹、广告原稿、证据或单印插页投送到单位内的不同部门或其他场所。

步行、乘汽车、骑自行车、摩托车或乘公共交通工具去领取文电或其他物件，并将它们投送给单位内的各个办公室或部门或投送到其他公司。将办公用品分发给全体工作人员。

能够保管收发物件的记录。凡能履行通信员工作的某一专项活动者，即可给予相应的称谓，如：

机要通信员
送稿员
信使
外勤员

4177-122 **送货员**
(DELIVERY BOY)（零售业） DPT: 674
GED: 2 SVP: 3 EC: B234 PA: M2347

将定货送给顾客，以及在商店里打开包装箱取出货物。

步行、骑自行车或乘公共交通工具将货物送到顾客家中。如系“货到付款”的定货，则向顾客收取货款。打开包装箱取出货物，并在各种物品上标明价格后、堆放在柜台或货架上。

能够驾驶轻便送货车运送货物。能打扫地板、打杂和招待顾客。

4177-126 **电报投递员**
(TELEGRAPH MESSENGER)（电信） DPT: 674
GED: 2 SVP: 2 EC: B 234 PA: L4567

将电报和包裹送给收件人，并收取文电的投递费用。

步行、骑自行车或乘公共交通工具投递电报和包裹。收取文电的投递费用。

可能驾驶汽车投递电报。可能根据投递方法，给予相应的

称谓，如:

汽车电报投递员

自行车电报投递员

4177-199 **其他通信员**

(OTHER MESSENGERS)

本残余类包括未归他类的通信员，如: 投送传单，样品和电话簿的通信员。本残余类定义中的职业名称的典型例子有:

传单分发员(商业服务)

样品分送员(商业服务)

电话簿投送员(商业服务)

4179——接待、问讯、邮件和文电分发职业未归他类者

本细类职业包括未归他类的以下业务: 接待委托人和顾客; 分发信息、邮件和文电; 向顾客提供有关货物运费和航运时刻表等信息; 在谷物经纪人办公室里将谷物行情标注在行情牌上; 整理、分拣及投送电报。

4179-110 **柜台营业员**

(COUNTER CLERK) (电信) DPT: 367

GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: L4567

在电信局公众接待柜准备电报、电汇和现金汇款凭单。

向要拍电报或汇款的顾客报出所需费用，并收取应支付的款项。将顾客书写的文电转送给电传打字电报员拍发。将汇款凭单上示出的应付款付给在指定窗口等候取款的顾客。保管收付款记录，并在一天的营业结束时结算手头的现金。

可能负责处理电汇，可给予相应的称谓，如:

汇兑员

4179-114 **快件和货运问讯处服务员**

(EXPRESS AND FREIGHT INFORMATION CLERK) (汽车运输; 铁路运输) DPT: 368

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: S4567

提供有关快件运费、货运运费和航运时刻表信息。

查阅运费价格簿，报出快运费和货运费。向顾客提供有关航运时刻表以及货物到达快运终点站和货运终点站的时间。将与一般快运和货运无关的问讯电话转接到有关具体部门。

4179-118 **服务监听员**

(SERVICE MONITOR) (电信) DPT: 387

服务监视员

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: S46

监听电话公司雇员和用户之间的电话，以评价为用户服务的质量。

将耳机插入专门的监听设备，监听通话情况。将技术差错、雇员举止不当或背离公司方针等事项记录在标准汇报表上，并将这些报表交给主管人，以采取进一步行动。

可能专门监听某一类的雇员，如服务代表。

4179-122 **电报投递员**

(ROUTING CLERK) (电信) DPT: 567

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: S47

分拣和发送由电信局的收发科收到的电报或文电。

将折叠好的文电装入信封以便投递。在电信局的服务区域内接受接收文电的请求。通过电话将文电发送给市区顾客，通过电传业务将文电发送给远处城市的顾客。看地图、以便将文电和接收请求分选到各条线路。派遣投递员投递文电。接受和登记根据文电通知退回的汇款。

4179-126 **谷物行情标价员**

(BOARD MARKER, GRAIN QUOTATION)

(银行和财政) DPT: 587

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

在谷物经纪人办公室里将谷物行情标注在行情牌上。

根据电传记录的信息和谷物交易所场内传来的信息，按照谷物类型和等级，将谷物销售行情和价格行情标注在行情牌上。给电传机装满纸带。

能履行各项办公室职责，如处理邮件、分发办公用品和归档。

4179-130 **勤务员**

(OFFICE BOY) (文书事务) DPT: 677

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4567

在政府办公室或工商企业的事务处履行下列任一职责:

向工作人员供应纸、铅笔和钢笔等办公用品。拆开并分拣寄来的邮件，以便分发，发送外寄的邮件。传送口头或书面消息。在各办公室或各部门之间收取并分发书面资料，如打印材料、记录或工作时间记录卡。

可能将来往信件、报告和发货单等材料归档。能使用办公机器。凡可能承担某一具体任务者，可给予相应的称谓，如:

邮件服务员

4179-134 **气压输送操作员**

(TUBE OPERATOR) (文书事务) DPT: 687

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: S47

通过气压输送管系统接收和发送文电。

将装有邮件、文电、定单以及会计凭证或运货单据等物件的输送器放在气压输送管系统内发送到目的地。腾空送来的气压输送管的输送器，对物件进行检查分类。将各种物件插入输送器，并把他们再发送到输送器度盘上所指出的部门。

4179-199 **其他接待、问讯、邮件和文电分发职业**

(OTHER RECEPTION, INFORMATION, MAIL AND MESSAGE-DISTRIBUTION OCCUPATIONS)

本残余类包括未归他类的接待、问讯、邮件和文电分发等工作人员，例如: 提供有关班机和列车到达和起飞或离站信息的工作人员。本残余类定义中的职业名称的典型例子有:

呼叫员(空运; 铁路运输)

419 —— 其他文书事务性工作及有关职业

本子类职业包括未归他类的以下业务：收取账款，调解赔偿要求，安排旅行计划，为旅行者提供车票和预定床位，为旅馆和类似单位的旅客办理登记，汇编并保管人事档案，调遣人员和设备，抄水表、煤气表和其他仪表并根据仪表读数收费，履行其他一般的文书事务性职责。这些职业可分为以下细类：

4190 其他文书事务性工作及有关职业监理
4191 收账员
4192 索赔要求评定员
4193 旅行办事员、订票员、站务员和货运代办员
4194 旅馆接待员
4195 人事事务员
4197 一般事务员
4199 其他文书事务性工作及有关职业，未归他类者

4190 —— 其他文书事务性工作及有关职业监理

本细类职业包括职责名称 01–250 所述的以下业务：监督和协调从事收取账款，估价索赔要求、安排旅行事务、保管人事档案以及履行一般办公室文书事务性职责的工作人员的活动。

4190–110 **索赔估价员监理**
(SUPERVISOR, CLAIMS ADJUSTERS)
(文书事务) DPT: 138

监督和协调从事以下业务的工作人员的活动：对因丢失、意外事故和灾难或其他原因而导致的索赔要求进行调查、确认和解决，以及对顾客针对商品或服务中的问题提出的投诉进行评定(细类 4192)。

履行职责名称 01–250 所述的职责。在索赔要求未能解决时，把他提交给公司的律师。出示证据以出席法院审讯。

4190–114 **欠账催交员监理**
(SUPERVISOR, COLLECTION CLERKS)
(文书事务) DPT: 138

监督和协调从事收取分期付款或过期未付账款，以及查找地址不明的顾客下落的工作人员的活动(细类 4191)。

履行职责名称 01–250 所述的职责。在把收款员编写的调查报告提交给债权人以前，先进行审阅。处理收款员未能收到账款的困难案件。对收款员建议起诉的案件进行审查、批准或作出决定。

4190–118 **一般办事员监理**
(SUPERVISOR, GENERAL OFFICE CLERKS) (文书事务) DPT: 138

监督和协调从事一般文书事务任何业务的工作人员的活动(细类 4197)。

履行职责名称 01–250 所述的职责。

4190–122 **旅馆接待员监理**
(SUPERVISOR, HOTEL CLERKS)
(饮食和住宿) DPT: 138

旅馆主任事务员

监督和协调从事下列业务的工作人员的活动：来客登记，为旅客分配客房，发给房间钥匙，对寄来的邮件盖戳和分选，传送并收取文电，回答有关旅馆服务和旅客登记的询问，提交结账单以及向离店旅客收取房费(细类 4194)。

履行职责名称 01–250 所述的职责。

4190–126 **人事办事员监理**
(SUPERVISOR, PERSONNEL CLERKS) (文书事务) DPT: 138

监督和协调从事下列业务的人事办事员的活动：招募人员，向求职者提供信息，调查研究申请人的工作履历，汇编并保管同雇员的招募、训练、晋升、出勤、退休和解聘等活动有关的人事资料(细类 4195)。

履行职责名称 01–250 所述的职责。

可能从事某一特定的人事活动，即给予相应的称谓，如：
出勤记录监理
晋升监理
招募监理
退休监理

4190–130 **旅行办事员监理**
(SUPERVISOR, TRAVEL CLERKS) (文书事务)
DPT: 138

监督和协调在旅行和运输业中从事下列文书事务性业务的工作人员的活动：安排旅行计划，为旅行者提供票证和预定膳宿；出售飞机票、汽车票、火车票和轮船票，以及安排乘客和货物的运输(细类 4193)。

履行职责名称 01–250 所述的职责。

凡能从事某一特定的旅行活动，即给予相应的称谓，如：
售票员监理

4190–134 **著作权审查监理**
(SUPERVISOR, COPYRIGHT CLEARANCE)
(广播、电影与舞台艺术) DPT: 138
GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: S567

监督和协调从事审查广播和电视节目的音乐，文学资料著作权的工作人员的活动。

履行职责名称 01–250 所述的职责。查明是否已获准使用有著作权的资料，或者同著作权持有人协商使用有著作权的资料。监督人贯对资料的审查，以发现是否有诽谤诋毁明词句，并通知有关当局以便采取必要的行动。

能够监督音乐图书馆的工作，以及在获得批准的预算控制限额内购置改编的东西乐曲。如能负责确定所有广播电视节目资料是否遵守政府颁布的各项法规，即给予相应的称谓，如：

广告节目验收监理

4190–138 **护士登记监理**
(SUPERVISOR, NURSING REGISTRY)
(医疗) DPT: 138
GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: S567

监督护士登记活动，以便根据地方专业护士协会所制订的章程为私人提供护士。

保存可以当班的护士花名册。按照委托人的要求提供护士。记录所接电话的号码和类型。分析登记中的问题，以便提供更加有效的服务和工作。把新的和修订过的要求和章程通知登记的护士。帮助招募护士以应急需。

可能负责登记工作的财务管理。

4190－199　**其他文书事务性职业和有关职业监理**
(MISCELLANEOUS SUPERVISORS, CLERICAL AND RELATED OCCUPATIONS)

本残余类包括未归他类的文书事务监理，如：监督和协调从事下列活动的工作人员的监理：拉揽和承接报纸广告，收取投币式机器钱箱内的硬币，填写表格和报表并传播有关法律的信息，会见公众并汇编有关各种题材和有关公众争论点的信息。本残余类定义中的职业名称的典型例子有：

广告事务员(文书事务)

投币式机器收币员监理(文书事务)

海关经纪员监理(商业服务)

民意记者监理(文书事务)

4191 —— 收账员

本细类职业包括以下业务：收取分期付款或过期未付账款，以及查找地址不明的顾客的下落。

4191－110　**收账员**
(BILL COLLECTOR) (商业服务)　DPT: 368
收账代理人
GED: 3　SVP: 4　EC: B　PA: L567

为收账代理处收取过期未付账款、分期付款，账款赔偿损失费或存款不足的支票款。

拜访顾客或打电话给顾客，以收取应收款项，或安排延期付款。通过邮局或邻居询问、查找搬迁顾客的地址。保管所收账款的记录以及需要采取进一步行动的记录。在用其他方法不能收到账款时建议提出诉讼。

4191－114　**收债侦查员**
(LOCATOR) (商业服务)　DPT: 368
逃债者追查员；追查员
GED: 3　SVP: 4　EC: B　PA: L567

为债权人或其他有关当事人查找逃债人(更改住处而不通知债权人的赖账债务人)。

搜查城市的每个角落，细细查看电话簿和街道名录，向邮局查询，力图找到逃债人的下落。会见债务人过去的邻居、朋友、亲戚和雇主，以及打电话或写信给他们，以便获得有关逃债人下落的信息。抓住线索穷追不放，并为债权人编写调查报告。

4191－118　**欠账催交员**
(COLLECTION CLERK)　(文书事务)
DPT: 367

写信或打电话将拖欠未付的账目通知顾客，并力图收回账款。

从文件夹中取出拖欠未付的账目。选择规定格式的信件，并把它邮寄给顾客。如果在指定时间内未收到回信，使用不同格式的信件重复上述过程。打电话给顾客，力图收回账款。如果顾客没有反应，则用手写或用打字机起草报告，并把它提交给主管人或赊购部，以便采取行动。将有关收账工作的信件进行分类、阅读、回复和归档。收取账款，并把已付的账款过入顾客的账户。

能够获得有关请求赊购的人员的信息。能起草和打印有关作为损失注销支票的报告。能就拖欠未付的账目亲自会见顾客，可给予相应的称谓，如：

过期账款催交员

4191－122　**定金购货服务员**
(CLERK, CUSTOMER SERVICE) (零售业)
DPT: 467
留货部办事员
GED: 2　SVP: 2　EC: I　PA: L567

收取商品货款，并把它存放在留货部中，直到顾客要求取走商品为止，或者在顾客付清货款后保证交货。

把货物放在贮藏室里的货架上。登记顾客每次支付货款的金额和账户上的结欠金额。在过了规定期限而未来付款时，与顾客取得联系，以确定顾客是否仍然想购置该货物。将货物交给顾客，或在顾客付清货款后保证交货。

4191－199　**其他收款员**
(OTHER COLLECTORS)

本残余类包括未归他类的其他收款员，例如，就过期未付账目会见客户，以及在客户未经宣布就撤空房屋或拒付账款时，切断水电等仪表的收款员。本残余类定义中的职业名称的典型例子有：

专用仪表抄表收款员(发电和配电)

4192 —— 索赔要求评定员

本细类职业包括以下业务：对因丢失、意外事故和灾难或其他原因所导致的索赔进行评议、调查、确认和解决。财产索赔代理人的分类见细 1179。

4192－110　**索赔要求评定员**
(CLAIM ADJUSTER) (保险和房地产)
DPT: 118
公众评定员
GED: 4　SVP: 7　EC: B　PA: L567

调查和评定按照保险单对遭到的损失或破坏提出的索赔，或者确定公司在赔偿或其他行动上的责任。

在未能用其他方法收到账款时建议提出诉讼。

审查赔偿要求表和保险单，以确定保险总额，或检查索赔要求，以确定待调查的项目。会见索赔人、证人、医生或其他医院工作人员，或与他们通信，查阅警方和医院的记录，以及检查财产的损坏程度，以确定公司应赔偿的数额。编写调查结果报告；在对责任有分歧意见时，与索赔人或其他评定机构就解决办法进行谈判。在解决方案达不成协议时，建议提出诉

讼，并出席诉讼审讯。

凡能调查或评定某一特定性质的索赔要求，即可给予相应的称谓，如：

灾害保险评定员

火灾保险评定员

海上保险评定员

机动车索赔要求评定员

铁路索赔要求评定员

索赔要求调查员

4192-114 **维修代理人**

(SERVICE REPRESENTATIVE) (商业服务)

DPT: 168

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: S567

调查商人对不合格机动车部件提出的索赔要求。

检查据称不合格的部件，决定赞同或不赞同汽车商人提出的索赔。与维修人员或顾客进行协商，帮助商人处理未理赔的索赔要求。与商人一起审查调整劳力或材料的要求。编写报告，以说明所处理的索赔数额和类型，以及所允许的理赔办法。向商人和维修人员提出有关维修工作或产品结构的建议。研究商人的组织需求，并向他就部件、工具和设备等事项提出建议，以便处理维修量。

4192-118 **索赔要求审查员**

(CLAIM EXAMINER) (保险和房地产)

DPT: 268

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: S567

审查已理赔的保险索赔要求，以确保支付的款项和理赔办法符合公司的惯例的手续。

分析用于理赔的数据资料，以确保索赔要求是有根据的。向管理部门汇报多付款项、少付款项和其他不正当行为。监督赔偿费用，其中包括赔偿行政费用。

能够就需要起诉的索赔要求与法律顾问进行协商。

4192-120 **海船货物检查员**

(MARINE-CARGO SURVEYOR) (商业服务)

检查海船货物，以便证实在装货、运输和卸货过程中发生的损坏的性质、原因和程度，在目的地，上船检查货物的全面情况和装载方法，或者检查海运货物的陆路装运情况。估算在装货和运输过程中发生的货物损坏金额。与船长协商，同时查看船舶航行记录，了解在运输过程中，天气或其它问题对货物可能产生的影响。观察卸货过程，记录货物装卸中的问题。对照货物清单检验实际所卸货物。检查每一件货，以确定损坏的性质和程度。拟定并向货主和保险公司呈交关于损坏情况、修理估算及处理建议的详细报告。检查船舶的货舱，以确定其对运输货物的适用性，并将检查结果报告未来的托运人。

GED: 4 SVP: 6 PA: L24567 EC: B DPT: 368

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	4	3	4	4	4	4	4	5	21	09

4192-122 **评定员**

(ADJUSTMENT CLERK) (文书事务)

DPT: 368

投诉调查员

GED: 4 SVP: 4 EC: I PA: L4567

通过履行下列任何职责，调查顾客对不能令人满意的服务、破损商品、以次充好商品或错算账款所提出的投诉：

阅读书面投诉材料或与顾客讨论异议问题，并记录有关情况。检查档案材料或与其他人员交换意见，以收集事实。估算丢失物品或破损物品的价值。取得仪表读数或检查开单期间的天气情况报告，以确定账款偏高的原因。查找湿洗和干洗顾客，并将存放在库房里的无人认领衣物通知他们。认付结欠金额，或发给赔偿凭证。安排商品的调换，或者修理或调节仪表和设备。

凡能按照所调定的投诉的类型并给予相应的称谓，如：

票据投诉调查员

洗衣房调定员

4192-126 **轮胎折价员**

(TIRE-ALLOWANCE CLERK) (零售业，批发业)

DPT: 367

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: M457

在调换顾客退回的有毛病的轮胎和内胎时，确定应打的折扣。

通过目测和手摸来检查轮胎或内胎，以确定毛病是由结构不良引起的，还是由道路障碍引起的。用量规测量轮胎花纹深度，同时考虑到轮胎的尺寸、类型和质量，藉此弄清花纹磨损程度，以定出调换的折价比例。向顾客、销售代理商或批发商阐明折价的依据。

可能除去仍可使用的轮胎上的序号，用小刀挖去序号，以防重新使用该轮胎。按照评定手册填写赔偿表，表明轮胎花纹磨损程度和调换价格。

4193 —— 旅行办事员、订票员、站务员和货运代办员

本细类职业包括以下同旅行和运输有关的文书事务性业务：安排旅行计划，为旅行者提供票证，预定膳宿，出售飞机票、汽车票、火车票和轮船票，以及安排乘客和货物的运输。

4193-110 **旅游代理人**

(TRAVEL AGENT) (文书事务) DPT: 168

旅游顾问

GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: S567

为单身旅游者或旅游团安排旅行计划和膳宿事项。

弄清游客的需求，研究旅行路线，并考虑不同类型运输工具的费用、可得性和方便性，以选择最适合游客者。安排并落实旅行和旅馆预定事宜，并将汽车、飞机、轮船和火车联运情况通知游客。在表明起点到终点路线的行车图上标出合适的道路和可能要走的弯路，同时指出与大家有关的地点，如餐馆、旅馆和在旅行过程中可以使用的紧急修理服务点。计算所标路线的里程。将旅行日期、限带行李重量以及医疗和签证要求通知游客。确保所有的旅游者已获

得旅行许可证。协助游客填写好旅行表格。将落实好的运输工具和旅馆预定票证交给游客，并收取所需款项。

能够根据游客要求，按照苏费表计算出租汽车费或事先未安排的或包租的大轿车租费。

4193－112 **旅游辅导员**

(TRAVEL COUNSELLOR) (消遣与娱乐；政府服务)

为政府或私人部门促进某一特定地区的旅游业。

招待游人，促进某一地区旅游业的各个方面。答复当面、电话和信函问询，以便向公众介绍在该特定地区旅游的好处。向旅游大商家、旅行社、汽车俱乐部和其他组织提供有关一揽子旅游方案。为了促进旅游业的发展。为个人或团体安排并制定详细的旅游计划。安排宣传性展览和声像演示，促进体育、旅游、划船、野营和其他贸易展览方面的服务。收集并积累旅游信息，编制发行资料，其中包括专门项目、膳宿供应设施、交通时刻表及其他有关信息。对于问询人数和事项作统计记录。

GED: 4 SVP: 5 PA: S4567 EC: I DPT: 358

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	4	4	3	4	4	4	5	5	26	501

4193－114 **预约事务员**

(RESERVATION CLERK) (文书事务)

DPT: 368

GED: 4 SVP: 4 EC: I PA: S 5 6 7

为商行的雇员和客人安排旅行，预约旅馆床位，分发票证，打印旅行计划，以及汇编营业报告。

弄清旅行费用，并落实旅行和住宿场所。分发飞机票、火车票和公共汽车票，并证实其为有效。为旅客准备旅行小册子，其中包含有车票、旅行计划副本、书面的住宿证件、有关的信贷卡和旅行须知。保管现时有效的旅馆和汽车旅馆名录以及时刻表，并回答有关旅行路线、费用、膳宿和护照要求等的查询。审查运输费用的例行发票，打印报告，并将它送交公司和运输代理商。编写和打印赔偿表，以便退款和调整，以及打印所处理业务的报告。

可能陪同旅游者往返于运送终点站。

4193－118 **定票员**

(TICKET CLERK) (空运；汽车运输；铁路运输；水运) DPT: 368

GED: 4 SVP: 4 EC: I PA: L4567

为乘飞机、汽车、火车或轮船旅行的乘客预定和落实车、船、机票和销售车、船、机票。

用时刻表、旅行手册、旅行指南和收费簿说明旅行路线、服务项目和膳宿事项，并安排预定票子。回答有关启程、到达、终点和其他相关情况的询问。打电话给乘客，通知旅行安排的变更情况，或者是取消或确认预定的车票和膳宿安排。保管现有乘客名额的清单。把乘客旅程的变更情况通知各个到达点和出发点的有关管理人员，以控制名额并保证座位定额的利用率。计算票价，并发给行李收据。

可能检查行李，并引导乘客到指定的上车区域。能通报公共汽车、飞机和火车已经到达和驶离的消息。

4193－122 **旅游办事员**

(TRAVEL CLERK) (文书事务)

DPT: 368

旅游问询员

GED: 4 SVP: 4 EC: I PA: S567

向旅游者提供旅行信息，并安排其膳宿。

回答询问，提出建议，并提供有关短途旅行、游览和娱乐活动(如体育比赛、音乐会和演出)方面的印刷品。与顾客讨论旅行路线、时间表、费用和膳宿标准，以确定其爱好，并安排预定事项。核实到达时间和出发时间，在地图上找出旅行路线，以及安排行李装卸和顾客要求的其他服务事项。

可能购买、转卖和分发车、船、机票。可能为外国帮游者作出有关其签证和其他证件的安排。可能主动地同单个旅游者和旅游团联系，以兜售由旅行社一揽子承包的旅游项目。

4193－126 **货运代理人**

(CARGO AGENT) (空运) DPT: 368

运输代理人

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: M4567

安排货物空运到本国和国外目的地的路线。

接受货主的电话运货委托，并安排接货和把货物运送到装货平台等事宜。确定并安排特殊的装卸要求。汇集出口货物，并准备海关证件。称出待发运货物的重量，并用运费簿确定运费。详细列明装运费用，并为货主结算账目。编写货物清单，与新发运的货物同行。打电话给托运人和收货人，将货物延期或到期消息通知他们，以及安排送货事宜。保存并修订收费表和公司的同货运服务职能有关的规章。提供有关运费、货运路线、验收要求、进出口条例和证明文件要求等信息。

4193－130 **铁路快运员**

(RAIL-EXPRESS CLERK) (铁路运输)

DPT: 367

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: M4567

接收和交付快运货物，以及计算和收取运费。

称出货主托运包裹的重量，并参照运费表计算运费。书写收据和运费发票。收取运货款或安排货到付款包裹的运送路线。根据运送目的地分拣包裹，并把它们放在货篮内或货架上。在收货人出示书面通知或其他身份证明后，将包裹交付给他们，并在合适的情况下收取运货款。回答有关装运程序的询问。编制一览表，以便说明已收取的货款的上缴使用情况，并结算手头的现金。

可能安排货币和其他贵重物品、手枪、放射性材料或爆破器材等物品的运送路线，即可给予相应的称谓，如：

货币快运员

4193－199 **其他旅行办事员，订票员、站务员及货运代办员**

(OTHER TRAVEL CLERKS, TICKET, STATION AND FREIGHT AGENTS)

本残余类职业包括未归他类的业务，例如：出售车、船、

机票，检查行李以及维护小型火车站的建筑物和场地。本残余类中的职业名称的典型例子有：

火车站代理人(铁路运输)

4194 —— 旅馆接待员

本细类职业包括以下业务：在旅馆和有关单位经办旅客登记、出租客房、检验钥匙和贵重物品，以及提供信息。

4194-110　**旅馆接待员**

(HOTEL　CLERK) (饮食和住宿)

DPT: 364

服务台接待员；前厅接待员

GED: 3　SVP: 4　EC: I　PA: L456

通过履行以下任何职责来接待旅客。

经办旅客登记，向旅客分配客房。发放客房钥匙，并向旅馆服务员下达指示。对寄来的邮件和文电盖上收到日期，分拣后放在架子上。通过电话和电传发送和接收文电。为旅客接收、投送或转递包裹、行李、货物和其他物品。回答旅客用信件、电话或当面提出的有关旅馆服务和登记住宿的询问。在经理或副经理不在旅馆时调停旅客的投诉。安排和落实通过信件或电话预定客房的事项。向离店旅客提交结账单，并收取账款。

凡能在某一特定部门工作，或履行某一具体职责者，即可给予相应的称谓，如：

日班旅馆接待员

钥匙保管员

客房管理员

4195 —— 人事事务人员

本细类职业包括以下文书事务性业务：汇编并保管同雇员招募、培训、晋升、出勤、退休和解雇等活动有关的人事资料。

4195-110　**人事管理人员**

(PERSONNEL　CLERK)　(文书事务)

DPT: 367

招聘员

GED: 4　SVP: 4　EC: I　PA: S4567

会见求职者，办理申请表，汇编并保管人事档案。

会见求职者，以了解年龄、婚姻状况、工作经历、受教育程度、训练和职业兴趣等有关情况。将公司的用人政策告诉求职者。把合格的求职者推荐给主管用人单位的高级职员。写信给申请表上提出的证明人，或打电话给信用局和金融公司等代理机构，准备能说明雇员姓名、地址、职业资格、工资级别和其他细节的证明文件，并根据需要修正档案。保管病情记录，并登记请假、所得奖金、工资和其他情况。仔细查阅人事档案，并将有关信息送交指定的人员。

能测试并鉴定才能、品格和兴趣，能填写和解释公司要求填写的合同申请书。能打电话或写信给求职者，把录用或落选消息告诉他。能发放徽章、工作证和身份证明卡，可给予相应的称谓，如：

身份证明事务员

4195-118　**行政秘书**

(ADMINISTRATIVE　CLERK) (军事)

撰写和保管军队某一部队的档案、文件和信函：履行职责名称 01—300 所述职责。起草、打印、保管与后勤、装备、膳宿供应、纪律、训练等诸方面的军事人员的行政管理有关的档案、文件和通信。操作加法器和计算器，复印机和照相复制机及其他办公设备。管理资料中心系统、收发室和运转中心，以便收取、管理和分发邮件和信函。在会谈时，或在需要通晓法律和医学术语的场合下保证履行秘书职责。

GED: 3　SVP: 5　PA: S4567　EC: I　DPT: 367

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	4	4	3	3	3	4	5	5	19	29Y

4197 —— 一般事务员

本细类包括的职业履行以下一般文书事务的任何职责：复印、计算、汇编、归档和登记资料。

4197-110　**货运清单经办员**

(MANIFEST　CLERK) (汽车运输；水运)

DPT: 384

GED: 4　SVP: 5　EC: I　PA: L47

汇编和打印陆运或水运货物的货物清单，供在海关或终点站使用。

把提货单和托运人报单上的托运人姓名、吨数和目的地等情况打印在货物清单上。计算托运费用，并将货物清单上的数字和总数同会计部门提交的账单进行对比，以核实货物清单上有无差错。消除账单或货物清单上的差异。编写、签发和寄送账单。汇编记录和报告。把数据制成表格并登录在记录本上，回复信件。准备允许船只进出港口所需的医疗、海关和入境证明文件。

4197-114　**一般办公室事务员**

(CLERK, GENERAL　OFFICE) (文书事务)

DPT: 367

GED: 4　SVP: 4　EC: I　PA: S4567

履行以下文书事务性职责：复印、汇编、记录和用其他方法处理资料，要求懂得办公制度和手续。

复印并比较数据，以及汇编记录和报告。把数据制成表格，并登录在记录本上。拆开邮件，分拣后进行分发。写回信。收发账款和货款，并开给收据。把账目记在收款簿，付款簿和其他交易簿上。接受定货，并计算商品的买价或售价。填写有关许可证、营业税或其他事项的正式表格。汇编交易一览表和其他经营情况的报表，供管理部门参考。接待和会见来访者，安排约会，将查询交给有关人员或部门，以及处理投诉。能使用打字机，加数机、计算机和复印机等办公机器。能编制工资单和购买物资。能答复顾客通过专用电话线或直通电话线打来的有关文电处理和修理服务的请求。

4197-118　**机动车合同经办员**

(CONTRACT CLERK, MOTOR VEHICLE)

(零售业)　DPT: 464

GED: 3　SVP: 5　EC: I　PA: S4567

核对机动车销售合同有无差错，并填写机动车销售合同。

用收费表、一览表和计算机核实推销员初步计算的总销售价，计算销售税、转让费、许可证费、保险费和利息。核实付款金额和付款次数，机动车抵换折价和总价。会见顾客以获取补充的信息，并解释合同条款，特别是贷款合同条款。与机动车代理商通信，以便清理汽车的所有权。取得许可证，在以旧换新的机动车注册文件上签字，并转让所销售的机动车的所有权。与金融公司联系，弄清贷款的批准过程。与顾客或推销员联系，以商定机动车交付事宜。将销售合同归档，并记录所销售的机动车的详细情况。

4197-122 **病房办事员**

(WARD CLERK) (医疗) DPT: 367

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L4567

在医院护理部门，如产科、小儿科和外科编写和汇集记录。

将护士记录的病人体温、脉博次数和血压等数据誊写到病人的病历上。记录饮食医嘱、保存病人住院期间的医疗数据档案。开具病人出院通知书，以通知业务办公室。登记护理部门工作人员的缺勤和出勤情况。请领护理人员指定要领取的物品。接电话，将文电转送给病人，并将探视者引导到病房。

能使用打字机、加数机、计算机和复印机等办公机器。能汇编病人统计数字。

4197-126 **犯人财物和赃物管理员**

(PROPERTY CLERK) (政府服务) DPT: 567

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L47

接收、储藏和发还囚犯的个人财产以及找回的或被盗的财产。

编写所收到的物品和贵重物品的记录。描述物品的特征，书写物主姓名(如果知道的话)，交来物品警察的姓名，以及保留该物品的原因。将财物交给警官，用作审讯时的证据。在所有权得到证实后，将丢失的或被盗的财物发还给失主。在囚犯出狱时，发还囚犯的个人财物。

4197-130 **办公室事务员**

(OFFICE CLERK) (文书事务) DPT: 567

GED: 3 SVP: 3 EC: I PC: L47

履行以下例行的文书事务性职责：复印、记录和用其他方法处理资料，不要求懂得办公制度或手续。

书写并校对账单、报表或其他凭证，将一份记录上的信息复印到另一份记录上。将记录分类归档。手写或用打字机或姓名地址印写机在信封或包裹上书写或打印上姓名地址。用手或机器将信装入信封。在表格上盖印和编号。

对材料或商品进行计数、称重或量尺寸，以及向顾客收取货款。接电话，传递文电和干杂务活。

能对邮件进行盖戳、分拣和分发。能将账单、报表或其他凭证和记录归档。能记录姓名、地址、要修理的物品以及要提供的服务等信息，并能填写工作单。

4197-134 **警察局办事员**

(POLICE-STATION CLERK) (政府服务) DPT: 584

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L47

记录警察人员的活动和地区警察逮捕犯人等信息。

保存有关警察人员活动的记录、登记簿和档案。将囚犯的身份证明打印在逮捕证或登记证上，并把它移交给档案处。捆包囚犯的钱财和贵重物品，并系上标签。

能够接收无线电呼叫，以协助警察工作，并将呼叫内容记录在警察局的逮捕人犯记录簿上。

4197-138 **税务员**

(TAX CLERK) (文书事务) DPT: 484

GED: 3 SVP: 2 EC: I PA: S47

计算各省征收的销货税。

根据各省现行的不同税率，用人工或计算机计算各省征收的销货税。保存应付和已付税款的记录。编写出应付给各省的税款总额，并将它上交给会计部门。

4199 —— 其他文书事务性工作及有关职业，未归他类者

本细类职业包括以下未归他类的文书事务性业务：调度人员和设备，接收和转发文电，监视安全警报系统，抄表，发放许可证，校对，监视书面测验和评分，搜寻财产所有权凭证，送法院决议，检查机场航线，处理邮购或电话定货，为出版物接受分类广告，检查信贷申请，从仪表的附属钱箱中收取硬币，调查顾客的投诉，更换记录仪表的记录纸，处理失物招领的物品，以及完成其他文书事务性工作，如汇编、计算、复印和记录。

调度职业

4199-110 至 4199-130

4199-110 **油井维修调度员**

(DISPATCHER, OIL WELL SERVICES)

(石油与天然气) DPT: 364

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: S56

将油井维修人员派遣到要求维修和保养的指定区域。

接听客户要求维修的电话。通过电话或无线电将信息转告维修人员和野外工作人员。将维修人员派遣到油井维修分配部门．填写物资调拨单。保存时间报表和其他记录。与客户商量钻井或生产问题，并概略地介绍可提供的维修业务的类型。计算所需材料数量，并开列维修费用。

4199-114 **调度员**

(DISPATCHER) (政府服务) DPT: 364

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: S456

在森林保护员办公室内操作无线电和电话。

在森林保护员办公室内操作无线电和电话设备，以便接收、发送和转接消防人员、火情了望站、地区办公室和流动哨之间的报告和请求，以及传达有关官员发出的信息或命令，或者将信息或命令转送给有关官员。保存通信记录，以及根据现场报告在地图上标出火灾、消防人员和消防设备的位置。申请领取新设备和办公用品，并根据需要安排设备的维修事宜。在

紧急情况下通过无线电或电话设备召集和调遣消防人员。

4199-118 **无线电调度员**

(DISPATCCHER, RADIO) (政府服务; 水运) DPT: 364

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: S56

接受公众有关犯罪或紧急情况的投诉，派遣警车、救火车或救护车，以及用无线电将消息转达给远方的无线电分队。

把接到的投诉和转接的及收到的无线电呼叫记录在工作记录簿上。在小城市里协调所有治安、消防、救护和其他紧急请求，将指示转达给有关的无线电分队。监视流动无线电分队和固定电台的广播活动，并将违反规章制度和人员缺勤情况报告给主管人。编制无线电台处理的无线电通信量月报表。

能操作电传打字电报机发送和接收文电。能指挥从事接收公众投诉的火警系统操作员和信号操作员的工作。能通过陆上通信线和无线电话调遣拖船，如能把领港员派遣到进出港口的船舶上，可给予相应的称谓，如：

领港员调度员(水运)

拖船调度员(水运)

4199-122 **火警系统操作员**

(FIRE-ALARM OPERATOR) (政府服务) DPT: 364

消防部门调度员

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: S456

操作城市火警系统，并将失火位置告诉消防人员。

通过电话、警报系统或无线电收发报机接收火警呼叫。询问报警者，观看编有失火位置代码的警报记录器，并对运行卡进行扫描，以便确定火灾是否位于本消防部门所管辖的区域内。用无线电通知消防站，开动能自动与所有消防站联系并能指示失火位置的警报系统。转接从火灾现场接收到的要求提供更多的帮助和医疗救援的文电。记录火警呼叫的日期、时间和类型以及接收或发送的文电的目的地。通过与消防站联系来定期试验警报系统。

4199-126 **安全信号操作员**

(PROTECTIVE-SIGNAL OPERATOR) (商业服务) DPT: 364

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L4567

在中心站监视电气安全警报系统，以探测火灾、盗窃或其他不正当行为等骚乱，并通知警报侦查员采取相应的行动。

解释警报信号控制盘上显示的编码视听信号，这些信号是通过用户住房的直通线或记录带接收到的，用以表明受保护住房是开放还是封闭、警卫员的巡逻情况、非法入侵情况或火灾灾情。通过双向无线电通信设备将报警地点通知侦查员，并将文电转接给巡逻车。记录用户住房开放或封闭吮间表的变更情况。编写每日报警活动和用户服务报告。用手工工具调整中心站的警报设备，以确保它能正常有效地工作。将收到的信号中的不正常情况报告给主管人，以便采取校正行动。

4199-130 **公路无线电话务员**

(RADIO-TELEPHONE OPERATOR, HIGHWAYS)(政府服务) DPT: 364

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: S456

操作双向无线电和电传打字电报机系统，在配备有无线电车辆的人员或各省公路养护部门的其他地区办公室的人员之间转接文电和报告。

通过双向无线电、电话或电传打字电报机设备接收附属部门和流动工作人员发来的报告和请求，并将信息转发给有关人员。编写道路建造和养护工作的总结报告，并将数据发送给指挥部或其他地区。按规定的时间间隔向指挥部发送道路情况和天气报告。把所有接收或发送的文电记录在通信记录簿上。

其他文书事务性工作

4199-150 至 4199-299

4199-150 **稿件剪辑员**

(COPY CUTTER) (印刷和出版) DPT: 167

GED: 4 SVP: 8 EC: I PA: L47

对编写好的社论性稿件和分类广告稿件进行检查和分配后，发给铸字机操作员。

检查稿件，以确定出版日期以及标题和正文规定使用的字体。将稿件剪辑成要求不同字体的部分，并在各部分上标明所需字体。将稿件的各部分发给铸字员。将稿件的正文剪辑成若干部分，并将各部分稿件发给行型活字铸造机操作员，以加速铸字和随后的校对工作。在各部分稿件上标好符号，以有助于长条校样的拼版。

4199-154 **公共汽车运输服务协调员**

(BUS-TRANSPORTATION-SERVICE CO-ORDINATOR) (汽车运输) DPT: 118

地区售票代理人

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L456

协调客运公共汽车代理处的沿线活动，以便向乘客提供优良的服务。

选择客运公共汽车的沿线停靠站，并促使运输公司和代理人之间达成协议。检查公共汽车站，以确保它符合公司有关食物和乘客舒适方便的标准。收集并审查售票记录，并计算代理人的佣金。建议代理人将公共汽车运行时间表作些修改。调查公共汽车事故和破坏服务的事件，并向经理报告调查结果。

4199-158 **市政府办事员**

(MUNICIPAL OFFICE CLERK) (政府服务) DPT: 368

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: S456

履行市政府所要求完成的各项行政性和文书事务性职责。

起草议事日程和细则，组织并参加市镇政务会会议。收集信息，回复公函，并保管公函档案，以及保存合同和其他正式单据的记录。

可能系统地收集图书和期刊，并协调市政府图书馆雇用的工作人员的活动。

4199-162 建议计划员

(SUGGESTION-PROGRAM CLERK) (文书事务) DPT: 368

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: S56

汇编、登记、审阅及处理上报到建议判定委员会的建议。

将建议登记在收文登记簿上，并用印盖上收文时间和日期。编制计算机记录用的数据卡，并配上主题码。阅读雇员提交的建议，以便熟悉有关提议，并把它们记录在跟踪卡上。取下回执，并把它退还给建议提出人。审阅建议条理是否明确，笔迹是否清楚，意义是否完整，然后再将建议的若干份副本呈报给建议判定委员会。向当事部门提出进行可行性调查和书写可行性报告的请求。为已被采纳的建议申请现金奖励。安排向获奖者发奖和准备宣传材料等事项。写信给落选建议的提出人，解释不采纳的理由。向公司会议、董事会会议和其他会议阐明建议计划。

可能参加国内外建议判定协会召开的会议，以交流思想。

4199-164 工程秘书

(ENGINEERING CLERK) (文书事务) DPT: 387

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: S47

按照制造厂的规定标准编号维修手册和有关的部件参考资料。

检查部件记录，以核实要描述的部件明细图是否已画好。编写部件说明，并配上代码号、名称和明细图参考资料。汇编用来说明系统和元器件工作的维修手册以及日常维修程序，如部件的润滑和电池的充电。把设计图数据抄录到合同契约中。保存工程设计修改记录，以使部件记录不致成为陈旧的记录。

4199-166 调查员

(INVESTIGATOR) (商业服务) DPT: 368

GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: S456

对申请信贷、雇用或保险的人调查其背景和个人品行，并编写调查报告交给委托人。

会见申请人或顾客，以了解经济地位、信誉、工作和事故履历，以及道德和社会行为等有关情况。同邻居、雇主或以前的雇主、银行和信贷代理人接触，并检验个人证明，以核实数据。查阅城市姓名地址录，以核实其居留史；检查政府或法院记录，以确定申请人是否有破产史、留置权史或其他法院诉讼史。评价调查结果，并根据所接触的人员和资料而汇编信用信息报告或风险程度报告。

可能为个人或企业单位选定信用等级。能建议批准或拒绝申请人为保险户或担保户。可按照调查目的给予相应的称谓，如：

信用调查员
保险调查员

4199-170 测验员

(TEST CLERK) (文书事务) DPT: 368

GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: S4

监视心理测验、业务测验和教育测验，并进行评分，或者对目标型试卷进行评分，以及记录这些测验的成绩。

核实准考人的个人证件，并向他们分发空白测验纸或器材。朗读测验须知，并示范说明测验器材的使用方法，或论述器材的实际运用方法，以使每个人都熟悉测验材料。监视测验小组，以确保测验按照指示进行，并用秒表测定测验时间。用标准答案或电动评分机给测验评分，并将结果记录在测验纸、工作申请表或个人能力测验图表上。计算错误总数，计算出百分比成绩，并把它记录在测验对象的得分卡上。

可能从测验成绩中算出平均值，以计算出其信誉。可能在计算测验成绩和得出最终平均数时使用加权因数。

4199-174 校对员

(PROOF-READER) (文书事务) DPT: 668

GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: S4567

阅读打字稿或打印材料的校样，以发现某些语法、印刷或写作错误，并标上改错符号。

把校样和原稿一起放在办公桌上，每次读一句或一段校样，再看一下原稿，或者是在另一个人高声朗读校样时逐字注视原稿，或者是用录音机播放原稿。用铅笔把改错符号标在校样上，用代号标出与原稿不符的地方，或者指示印刷机操作人员改动印刷细节，如行首空格、页边留空白、铅字的大小和字母大小写。与撰稿人计论稿件中的语法或写作上前后不一致之处，并要撰稿人在稿件上签字，以便改动得到认可。把标有符号的校样放在公文格中供改错，随后再核对改正的校样。将校对人姓名、时间和日期写在校样上，以表示对校对的认可，同时核准把版样拼成最终的付印格式。

4199-178 公共汽车和出租汽车终点站业务员

(BUS-AND-TAXI-TERMINAL CLERK) (汽车运输) DPT: 364

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L4567

收取现金和车票，并进行清点，记录司机交来的信息，以便为公共汽车或出租汽车安排出车班次。

收取司机当班上报的车费、车票登记簿读数、车票和乘客单。用手或硬币计数机清点现金或车票，并记录下总数。将司机标志、路线号、工作时间、耗油量、里程数、售票数和事故情况等数据抄写或打印在规定的报表或统计表上。纠正并记录司机报告中的错误。将车票簿、指令卡和零找钱发给司机。登记司机上缴的乘客丢失的物品。

能答复有关公共汽车和出租汽车时间表和车费的电话询问。

4199-182 执照发放员

(LICENCE CLERK) (政府服务) DPT: 368

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: S456

根据政府法规向申请人发放执照或许可证。

询问申请人，并检查申请表，以了解其姓名、地址、年龄和职业等情况，并将数据记录在规定的表格上。通过检查证件和规定的书面或口头测验结果，确定申请人有无资格取得执照或许可证。发给执照和许可证，如司机执照，汽车驾驶执照、养狗执照和自行车行车执照，以及建筑许可证和营业许可证。

4199-186 **定货员**
(ORDER CLERK) (文书事务) DPT: 368
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: S456

通过顾客发来的邮件、电话或面谈办理商品定货。

书写顾客定货的细节，如尺寸、式样，并写明所需商品的日期，或者通过电话或对讲电话系统接受食物和饮料的定货。将定货收据、商品价格、供货日期和可能延期供货等情况通知顾客，或者请求提供完成定货所需的补充信息。将定单送交有关部门进行处理，或者根据预计交货日期记录下定货事宜，并加以归档。检查商品，以确保所供应的定货正确无误，以及完成和批准交货。根据交货类型对货到付款标签进行分类，并计算账款和所收取的总款数。

能同顾客联系，以核实定货的交付情况。

4199-190 **所有权凭证搜寻员**
(TITLE SEARCHER) (保险和房地产)
DPT: 388
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L47

汇编抵押品、契约、合同、判决书和其他有关财产所有权的凭证的摘要。

拜访出生、结婚、死亡登记处，房地产或所有权凭证保险公司办事处，以搜寻有关财产拍卖号和图样的记录。检查凭证，以搜查财产所有权凭证。顺着所有权凭证这一线索搜寻下去，直至找到当前的物主，以证明所有权凭证确实无疑，并保证没有留置权、未付税款或抵押，转让的地段权或采矿权等债权。将数据记录在摘要表上，并把它交付给律师事务所或委托人。

4199-194 **分类广告承办员**
(CLASSIFIED-ADVERTISING CLERK)
(文书事务) DPT: 368
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: S4567

报纸的接待柜台通过邮件、电话或面谈接受顾客刊登分类广告的定单。

书写或编辑稿件，并根据收费一览表确定刊登的收费。同顾客商议广告费用、广告篇幅和删改权等事项。保存接受广告定单的档案。与广告客户通信，回答他们的询问，并要他们付款。将信箱号分配给匿名广告。

能使用版面格式、字体大小及费用等知识建立显示广告。可能记录应付款项和收到的金额。可能检查报纸并标上记号，以便向排字房提供信息。

4199-198 **赊购核准员**
(CREDIT-AUTHORIZATION CLERK)
(文书事务) DPT: 368
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L456

核查顾客的赊购限额和信誉，并根据顾客账目核准赊购款。

通过邮件接受赊购单或赊购请求单，或者通过电话接受售货员提供的信息。核实计算机或其他记录提供的顾客的信誉，并批准顾客赊购限额以下的赊购款。将超过限额的赊购款提交给主管人批准。

可能将销货单归档到顾客的分类账，以便开账单。可能准备信用卡或赊购账板。

4199-202 **汇编员**
(COMPILER) (文书事务) DPT: 388
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: S47

根据调查或人口普查所获取的数据，汇编工商行名录、调查结果、民意测验、人口普查报告和姓名地址录，并加以分类。

汇编姓名、地址、人口统计及从农村地区或城市企业用户或个人处获得的其他事实或意见。检验信息的完整性和准确性。按照姓名、地址、性别、职业或关系等规定的次序或编组来排列信息。

可按照汇编信息的类型给予相应的称谓，如：
工商行名录汇编员
通讯或发送名单汇编员
调查汇编员

4199-206 **理舱员**
(STOWAGE CLERK) (水运) DPT: 388
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L4

编写公司货船上可用于装货的货位日报表。

将前一天登记托运的货物及其种类记录在货位控制表上。根据货船运货计划计算不同区域(如冷藏区、容器区和一般货物区等)的剩余货位。和货船代理人共同制订装货和理舱计划，以确保货物重量均匀分布于各个货舱。

4199-210 **勘测笔记保管员**
(SURVEY NOTE-KEEPER) (专业和技术服务，未归他类者) DPT: 568
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: S456

保管勘测队获得的数据资料的详细笔记、绘图、记录及草图。

记录勘测队各成员获得的测量草图、角度和高度等信息，供将来使用。将笔记中的需用信息提供给仪器操作员、勘测员或勘测队的其他成员。

能够根据现场笔记推算出具体信息。

4199-214 **民意收集员**
(PUBLIC-OPINION COLLECTOR) (文书事务)
DPT: 368
公众会见员
GED: 3 SVP: 3 EC: B PA: L456

会见公众，并汇编公众争论点和消费者购买习惯等方面的统计信息。

在人们的家里或工作场所与他们进行接触，在大街上随机地接近他们，或者按照规定的采样程序打电话给他们。根据调查表上所列提纲向公众提出问题，并把他们的回答记录下来。按照规定的程序和标准对调查表进行审阅、分类和整理。

可能清理问题的答案，并编制有关的统计报表。能够参与联邦的、各省的或当地的人口调查，可给予相应的称谓，如：

人口普查员(政府服务)

4199-218 **维修服务办事员**

(CLERK, MAINTENANCE SERVICE) (文书事务) DPT: 368

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: S456

接受维修服务申请，并把它们转送给有关部门，以便采取必要的行动。

接受其他部门提出的电话和书面维修服务申请，如修理建筑物和设备、调节机器、更新和安装其他工厂资产。把申请转送给有关维修部门，以便采取行动。保存申请记录、所用材料的记录和提供的维修服务的记录。请领维修用品。

能够审阅例行的检查报告，开具工作单，以便修正不合规格的地方。能派遣人员去进行修理。

4199-222 **规定饮食配餐员**

(DIET CLERK) (文书事务) DPT: 368

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: S4

汇编规定饮食信息，供炊事人员为医院病人烹制食物时使用。

检查各病房送来的规定饮食定菜单，并为每种规定饮食开列份数和食物清单。将总数合并到总菜单上，以便将食物需求量通知炊事人员。列出要在厨房烹制的蔬菜和肉食等具体食物的数量。将新的规定饮食或变更情况告诉炊事人员。将必要的变化列在表格上。

可能打印菜单，发放规定饮食卡和配套规定饮食卡。可能保管手续盘存、食物采购、供应的饭食总份数和食物成本等记录，并编制有关报表。

4199-226 **物件查找员**

(TRACING CLERK)(文书事务) DPT: 368

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L56

调查顾客的投诉，并查找丢失的、放错地方的或过期未发的物件，如账单、发货单、商品及信件。

在公司的各个部门内查找上述物件，并确定差错的原因。同顾客、制造商、发货人和其他来源进行通信联系，以查找上述物件。编写有关进行必要调整的报告。

4199-230 **记录纸更换员**

(CHART CHANGER)(文书事务) DPT: 684

GED: 3 SVP: 3 EC: B PA: L47

更换记录仪表上的记录纸。

检验和校正记录仪表上的刻度。取出和更换记录纸，清洗记录笔，并在笔中重新灌上墨水。通过更换整套机构来修理仪表。一面用电压表测量，一面旋转螺丝以校正读数，从而调整仪表。

能够为机械传动的仪表开钟表式发条。能计算每张记录纸的平均读数。能驾驶汽车沿着既定路线去更换无人值守站中的仪表记录纸。

4199-234 **抄表员**

(METER READER) (电力；公用事业，未归他类者；给水设备) DPT: 568

GED: 3 SVP: 3 EC: B PA: L2

抄电表、煤气表或水表，并记录居民用户和商业用户的使用量。

沿规定路线步行，抄取仪表度盘的读数。检查仪表，看是否有接线不良、接线损坏和未经批准的接线。将不合规格的情况记录在表格上，以便由维修部门采取必要的行动。检查读数，以查出反常的消费量，如果仪表更换过，则记录消费量波动的原因。将规定路线抄表簿退回营业所，以便开出账单。检查仪表记录卡上的常数(每个用户平均消费量)。抄表，使仪表复零，并重新加上铅封。当用户不事先通知而搬家时，记录变化情况。

能驾驶机动车。能接受新用户的申请书。可按抄读的仪表，给予相应的称谓，如：

电表抄表员(电力)

煤气表抄表员(公用事业，未归他类者)

水表抄表员(自来水厂)

4199-238 **校对员助手**

(COPY HOLDER) (文书事务) DPT: 668

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: S567

向校对员朗读原稿，以便更正印刷品校样中的错误。

朗读原稿，说出标点符号，并一个字母一个字母地拼读罕见词和专有名称。当校对员朗读校样时，助手应逐词注视原稿。让校对员注意原稿和校样的差异。

能将原稿录音，以便由校对员重新放音。

4199-242 **广播检查员**

(BROADCAST CLERK) (广播、电影与舞台艺术) DPT: 588

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: S46

检查广播稿，监视无线电和电视节目，以查明合同和版权条件，是否得到遵守并提出报告。

从节目日志中获取信息，记录当地公司在广告中使用的名字和时间。确保节目制作与合同条件相吻合，并编写有关节目复制数量和质量的书面报告。将调查结果的书面报告提交给广告客户。

凡能检查无线电和电视节目的广播稿，以确保使用登记了版权的材料是得到特许的，给予相应的称谓，如：

版权检查员

4199-246 **交通检查员**

(TRAFFIC CHECKER) (政府服务，汽车运输) DPT: 367

GED: 3 SVP: 2 EC: O PA: S456

在规定的道路交叉点或公路上采访机动车司机，获取信

息，以便用于公路规划。

将路障、交通标志和自动车辆计数器等设备放在道路或公路上。发信号通知司机停车，出示自己的身份证书，并阐明要求停车的原因。询问小汽车、公共汽车或卡车司机，以获取他们驾车外出的计划和目的等数据。记录采访的结果，让司机继续其行程。获取所装运的负载(乘客或货物)以及车辆类型和重量等信息。

能通过观察公共汽车、电车或地铁沿线的交通量来获取信息，并把它记录下来，供分析和规划公共交通系统业务使用。凡在规定地点统计交通量，可给予相应的称谓，如：

交通量统计员

4199-250 **投票管理员**

(POLL CLERK) (政府服务) DPT: **568**

GED: 3 SVP: 2 EC: I PA: S56

选举时在投票站履行以下文书事务性职责：

在正式投票者名单上选民姓名的上方划上"√"号，并在投票簿上登记选民的姓名、地址和职业。在投票结束后，统计由指定的官员唱出的每个候选人得到的选票，并将其列成表格。

4199-254 **停车计时器收款员**

(PARKING-METER COLLECTOR) (政府服务) DPT: 684

GED: 2 SVP: 2 EC: O PA: M4

沿规定路线收取停车计时器硬币箱中的硬币。

把附带有钱箱的两轮手推车推或拉到停车计时器旁。用钥匙打开停车计时器。取出硬币箱，把硬币全都倒入钱箱内。更换硬币箱，上好停车计时器计时机构的发条，并用钥匙锁上停车计时器。检查停车计时器，以便确定是否要进行修理或调整。

可能用手工工具调整和修理发条机构或计时器。能将停车计时器安装在支架上。能油漆停车计时器和支架。

4199-258 **失物招领服务员**

(LOST-AND-FOUND CLERK) (文书事务) DPT: 567

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L456

接受或归还在商店和公共运输工具等场所丢失或找回的物品，并保管这些物品的记录。

检查物品，在了解物主身份后发信给他。物品加上标签后放在抽屉里、搁板上、搁物架上或保险柜里。通过打电话或面谈向顾客了解丢失物品的特征，并把找到物品归还给物主。在发放物品前，让物主在表格上签名。如果贵重物品在规定时间内无人认领，则将它们退还给发现者，而把非贵重物品捐赠给慈善机构。

4199-262 **硬币箱收集员**

(COLLECTOR, COIN BOX) (文书事务) DPT: 667

GED: 2 SVP: 2 EC: O PA: M4

收集自动收费公用电话亭的硬币箱。

开电话面板上的锁，取走放电话费的硬币箱。插入空的硬币箱，并锁上电话面板。更换电话簿，并向维修部门报告哪些电话发生故障。将硬币箱移交给中心站，以便用机器清点顾客支付的电话费，并统计列表。当收取的电话费超过保证达到的金额时，付给用户一笔收款手续费。保管收款、结欠金额和归还额等记录。

4199-266 **传票递送员**

(PROCESS SERVER) (商业服务) DPT: **668**

GED: 2 SVP: 2 EC: B PA: L56

送交法院的决议和传票，如令状、传票和离婚证。

从地方法官或律师处接受要递送的文件，通过亲自查问找出要接收文件的人的地址，并递送文件。记录递送文件的时间和地点，以备将来查询。

4199-299 **其他文书事务性工作和有关职业**

(MISCELLANEOUS CLERICAL AND RELATED OCCUPATIONS)

本残余类包括以下未归他类的其他文书事务和有关的工作人员。例如，对印花进行分类的人；检查并核对影印件编号，以确保把正确的影印件交给顾客的人；收集公共汽车和地铁站的票款箱的人以及在铁路编车场履行文书事务职责的人。本残余类定义中的职业名称的典型例子有：

票款箱收集员(汽车运输)

影印件查对员(文书事务)

印花分类员(零售业)

编车车场办事员兼司机(铁路运输)

销 售 职 业

本主类职业包括以下业务：以自己的、业主的或合伙的名义从事商业销售、服务销售、转售商品以及商品的批发和零售业务。连锁商店分店的管理监理和商店的部门管理监理划归本主类。销售经理划归细类1137。销售职业分为以下子类：

513／514　商品销售职业
517　服务销售职业
519　其他销售职业

513／514——商品销售职业

本子类职业包括以下业务：以自己的、业主的或合伙的名义从事商品销售的批发或零售业务；监督和协调直接或间接从事商品销售的工作人员的活动；销售设备以及提供有关设备构成、应用及保养的技术信息；在指定的地区内按批发的方式销售商品；在批发和零售企业内、住宅内及街道上展示和销售商品或上门推销。销售经理划归细类1137。商品销售职业可分为以下细类：

5130　商品销售职业监理
5131　技术推销员及有关顾问
5133　旅行推销员
5135　商品推销员和售货员，未归他类者
5137　商品售货员
5141　街头商贩和上门推销员职业
5143　报贩
5145　服务站服务员
5149　商品销售职业，未归他类者

5130——商品销售职业监理

本细类包括职责名称01-180和01-250所描述的职业，它们以自己的、业主的或合伙的名义经营批发或零售企业；监督和协调从事商品销售的工作人员的活动。

5130-110　**超级市场部门监理**
(DEPARTMENT SUPERVISOR, SUPERMARKET)（零售业）　DPT：138
食品店部门经理

监督和协调在自助超级市场各部门从事商品储藏、陈列及协助顾客的工作人员的活动(细类5137)。

履行职责名称01-250所描述的职责。订购商品、物资及设备。规划本部门的布局、货架安排、招牌及商品陈列。

也可能履行下属工作人员的职责。可能按照所管理的部门给予相应的称谓，如：

杂货部监理
肉类部监理
水果蔬菜部监理

5130-114　**零售商店管理监理**
(MANAGING SUPERVISOR, RETAIL STORE)（零售业）　DPT：138
部门经理；商店经理

以自己的、业主的或合伙的名义规划、组织、指导及检查零售企业或有关采购货物然后销售给公众的部门，监督和协调销售人员的活动(细类5135和5137)。

履行职责名称01-180所述的职责。

可能按照零售店或部门所销售商品的种类给予相应的称谓，如：

男子服装部门经理
药店经理
花店经理
鞋类部门经理

5130-118　**加油服务站管理监理**
(MANAGING SUPERVISOR, SERVICE STATION)(汽车；零售业)　DPT：138
加油站经理；汽车维修站经理

规划、组织、监督及协调从事加汽油、注润滑油和机动车保养服务具零售性质的汽车加油服务站的经营(细类5145)。

履行职责名称01-180所述的职责。专门经营零售性质的加油服务站。

可能履行机动车保养和维修工作人员的职责。

5130-122　**批发企业管理监理**
(MANAGING SUPERVISOR, WHOLESALE ESTABLISHMENT)（批发业）　DPT：138
批发商

以自己的、业主的或合伙的名义规划、组织、指导及检查批发企业或批发企业内从事以下业务的部门的经营：

商品的采购、仓储，然后销售给零售、工业、商业和事业单位的买主，以及监督和协调本企业人员的活动(细类5135)。

履行职责名称01-180所述的职责。监督和协调从事商品的大批量采购、小批量再分配的工作人员的活动。根据现时和将来的市场情况向零售客户提供咨询。

可能进、出口商品，并给予相应的称谓，如：

进出口商

5130-124　**维修经理**
(SERVICE MANAGER)（汽车；零售业）

规划、组织、监督及协调汽车零售商店维修部的运营。

履行职责名称 01-180 所述的职责。监督和协调维修车间工长、维修顾问及店员等工作人员的活动。就汽车的保单、修理费的估计数、实际费用以及修理工所完成的工作等事项向顾客提出建议。

5130-126 **上门推销员监理**
(SUPERVISOR, DOOR-TO-DOOR SALESMEN) (零售业) DPT: **138**

监督和协调上门推销人员的活动(细类 5141)。

履行职责名称 01-250 所述的职责。审查工作人员收到的定单，编制销售记录。

可能按照所推销的商品给予相应的称谓，如：

杂志征订人员监理

5130-130 **报纸销售监理**
(SUPERVISOR, NEWSPAPER SALES) (印刷和出版) DPT: **138**
地区发行员；地区经理

监督和协调沿固定路线向住户或在街道上向行人销售报纸的人员的活动(细类 5143)。

履行职责名称 01-250 所述的职责。编制报纸投递和销售记录。调查顾客的投诉并收取逾期未收帐款。

可能驾车向街头报摊或住宅附近的投递站送报。

5130-198 **零售企业实习经理**
(MANAGER TRAINEE, RETAIL) (零售业)

按照拟就的培训计划，在零售企业里逐步地承担经理的责任。

接受培训，在仓库、商店经营、买卖业务、做广告以及零售管理的其他方面执行任务，以便熟悉影响零售循环每一个阶段的管理人员职能及经营策略。在有经验的人员的密切监督下履行指定的职责，以便取得晋升到零售企业经理职位所需要的知识和经验。这一描述后面并不列出资格检测表，因为这是一项发展中的职业。

5130-199 **其他商品销售职业监理**
(OTHER SUPERVISORS, COMMODITY SALES OCCUPATIONS)

本残余类包括未归他类的商品销售监理，例如对军粮库或公司办商店的商品销售人员的活动进行监督和协调的人员。本残余类定义包括的职业名称的典型例子有：

军粮库监理(零售业)

公司办商店监理(零售业)

5131 —— 技术推销员及有关顾问

本细类包括的销售职业属于化学、机械、电气(或电子)、照明、供热、电力等类的科技商品和有关服务。其职责包括：向建筑师，工程师或其他潜在的客户提供关于自己产品的组成、安装、使用和保养方面的专业信息；编制或安排他人编制财务和经营估计书，说明因提出对材料、机器或生产方法进行改变，可以降低成本或提高效率的情况；拟定和安排他人拟定计划和操作规范。这些职业需要的科技知识，一般要求在中学毕业后再学二至三年才能获得，或具有同等学历。

5131-110 **照明、供热、动力推销工程师**
(SALES ENGINEER, LIGHT, HEAT AND POWER) (电力；公用事业，未归他类者) DPT: **158**
工业经销代理

GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: L56

向未来的和现有的工业、商业及事业单位消费电力、天然气或蒸汽的大户提供咨询和工程援助，以扩大电力或燃料的使用。

履行细类 5131 所述的职责。

专门从事向大用户推销电力、天然气或蒸汽的业务。研究计划和现有装置，以确定客户对照明、供热或供电的需求。按所消耗的电力和燃料量来计算收费率。

可能向客户出售电力分配系统和供热设备。可能按照所售的电力或燃料的种类给予相应的称谓。

5131-114 **电子数据处理技术推销员**
(TECHNICAL SALESMAN ELECTRONIC-DATA-PROCESSING) (商业服务) DPT: **158**
数据处理经销代理

GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: L56

推销电子计算机设备和服务，以处理工资单、银行帐目、库存、工程、科学及其他资料数据。

履行细类 5131 所描述的职责。

专门推销电子数据处理设备和服务，以满足客户的需求。

5131-116 **市场支持计算机顾问**
(COMPUTER CONSULTANT, MARKET SUPPORT) (商业服务)

在委托人的机构里提供有关计算机和计算机应用的信息、培训及建议。

和推销员商议，在工业出版物上登广告，以便发现打算使经营功能计算机化的委托人。和委托人见面，以便确定其感兴趣的事的性质和范围。介绍计算机系统能对委托人的机构进行支持的方面，例如会计、存货管理、发送文件清单、图示、计算机协助设计、计算机协助制造及机器人的使用。向委托人提交建议书，内列具体的计算机应用方面、硬件和软件的配置、咨询费用以及采用所建议的方案的其他费用。提出合同，并作说明，供审批。履行合同，提供咨询服务、培训时间及后续支持，例如对计算机系统或软件中的问题作出判断、找出有毛病的元器件，以便退回给制造厂商。编写和上报有关开展的活动及合同执行情况的书面报告。可能向委托人展示某一种计算机系统的特点以及它在某些具体的用途中的能力。

GED: 5 SVP: 7 PA: S567 EC: I DPT: 128

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	4	4	4	4	4	4	5	5	26	759

5131-118 **飞机技术推销员**
(TECHNICAN SALESMAN, AIRCRAFT) (批发业) DPT: **153**

GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: L4567

向商人和商业用户出售飞机和飞机零件。

履行细类 5131 所述的职责。

专售飞机、飞机零件及设备。安排飞机的飞行表演。起草有关飞机储存和保养服务的合同。

可能估算飞机的以旧换新价值。

5131－122　**农业设备和物资技术推销员**
(TECHNICAL SALESMAN, AGRICULTURAL EQUIPMENT AND SUPPLIES)(批发业)　DPT: 158

GED: 5 SVP: 7 EC: B PA: L56

销售农业机械、设备和物资，如拖拉机、联合收割机、挤奶机、农具、化肥及饲料等。

履行细类 5131 所述的职责。

专门销售农业机械、设备和物资。就农作物的种植、牲畜和家禽的饲养、疫病的防治及类似的农业问题提供技术咨询。

可能按照所推销的产品的种类给予相应的称谓。如:

农业机械推销员

挤奶机推销员

饲料产品推销员

家禽设备和物资推销员

5131－126　**建筑设备和物资技术推销员**
(TECHNICAL SALESMAN, CONSTRUCTION EQUIPMENT AND SUPPLIES)(批发业)　DPT: 158

GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: L56

向工业、商业及住宅承包商及建筑公司推销以下建筑施工设备和物资：水泥、木材、金属制品、屋面材料、管材夹具以及供热和空调设备。

履行细类 5131 所述的职责。

专门推销建筑施工设备和物资。

可能按照所推销的产品给予相应的称谓，如:

水泥制品推销员

绝缘材料推销员

木材推销员

金属管道推销员

5131－130　**电子设备技术推销员**
(TECHNICAL. SALESMAN ELECTRONIC EQUIPMENT)(批发业)　DPT: 158

GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: L56

向工业、商业和事业单位用户推销电子通信、航海、检验和生产管理等设备和零件。

履行细类 5131 所述的职责。专售电子设备。

可能出租设备或销售电子设备服务。可能按照所推销的设备的种类给予相应的称谓，如:

广播器材推销员

通信器材推销员

雷达推销员

超声设备推销员

X 光设备推销员

5131－134　**工业机械设备技术推销员**
(TECHNICAL SALESPERSON, HEAVY EQUIPMENT)(批发业)

向立约人、建筑公司、伐木公司及采矿公司推销重型设备，例如推土机、起重机、装载机、钻探机、伐木设备及采矿设备。

履行细类 5131 的定义所述的职责。推销重型设备。

GED: 5 SVP: 7 PA: L 5 6 EC: I DPT: 158

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	4	4	4	4	4	4	5	4	26	7591

5131－136　**工业机械设备技术推销员**
(TECHNICAL SALESMAN INDUSTRIAL MACHINERY AND EQUIPMENT)　DPT: 158

GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: L 56

向加工、装配、修理和其他工业和商业公司推销工业机械和设备。

履行细类 5131 所述的职责。专门推销工业机械和设备。

可能按照产品应用的行业或按照设备的用途给予相应的称谓，如:

润滑设备推销员

材料装卸设备推销员

纺织机械推销员

焊接设备推销员

5131－138　**医疗及牙科设备和用品技术推销员**
(TECHNICAL SALESMAN, MEDICAL-DENTAL EQUIPMENT AND SUPPLIES)(批发业)　DPT: 158

GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: L56

向医生、牙医、兽医及医院、医科院校及类似的机构的代表推销医疗、牙科及兽医器械和用品。

履行细类 5131 所述的职责。专门推销医疗、牙科及兽医器械和用品。

可能按照所推销的物品给予相应的称谓，如:

牙科器械及用品推销员

医疗器械及用品推销员

兽医器械及用品推销员

5131－142　**铁路设备和物资技术推销员**
(TECHNICAL SALESMAN, RAILROAD EQUIPMENT AND SUPPLIES)(批发业)　DPT: 158

GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: L56

推销以下铁路设备和物资：车辆、车辆部件、铺轨和护路用机械设备。

履行细类 5131 所述的职责。专门推销铁路设备和部件。

可能按照所推销的设备的种类给予相应的称谓，如:

车辆推销员

5131－144　**住宅能源顾问**

(RESIDENTIAL ENERGY ADVISER)（专业和技术服务，未归他类者）

分析家庭的能源需要，向委托人提供有关能源的使用、住所内的热效率以及进行改良所需费用等方面的资料。

访问住户，以便获得有关能源使用情况的数据资料，例如取暖系统和热水加热器的类型、温度的调节以及家庭的人口数字。对住宅进行检查和丈量，并绘出草图，以便帮助拟定能源分析报告。确定和记录有关下列情况的资料：住房的类型和构造、门和窗子的大小和位置、屋顶室、墙壁及地下室的隔热状况和隔热量、蒸汽排出的障碍和通风措施。检查炉子的状况，并和委托人一起讨论炉子的操作方法。测量各房间之间风道的温度和空气流动情况，以便确定热空气的分布与各房间的大小是否相称。检查水柜中热水的温度，向委托人建议采用某些装置，以便获得最大的热效率。指出造成能源浪费的情况，例如未安装御寒的外重窗或外重门，或者是这些外重窗或外重门安装方法不对、堵缝损坏或气候引起的剥落、隔热层或通风方面的缺陷。计算出住宅内热能的总需要量以及改善隔热条件、暖气设备及最适合于该住宅的其他有效地改善能源状况所需要的费用。计划经过一系列改进后的运营费用，并向委托人提出建议。可能对商业、机关、工业或其他单位的房屋的能源使用状况进行分析并提出报告。

GED: 4　SVP: 6　PA: L 356　EC: I　DPT: 258

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	3	4	4	4	4	4	5	5	276	1590

5131－146　**照明、供热及动力销售代理**

(SALES REPRESENTATIVE, LIGHT, HEAT AND POWER)(电力，公用事业、未归他类者)　DPT: 258

GED: 4　SVP: 6　EC: I　PA: L56

就电力、天然气、或蒸汽及有关的照明、供热和电力设备的使用向现有的与可能的商业客户和住户提供咨询，使其增加电力或燃料的使用。

研究新建筑的计划和检查现有的装置，以确定新的服务和现有服务扩大后的需求。报出近似的估价、安装费和营运成本，介绍公司所提供的服务。写出安装申请书和服务申请表，并将其递交其他部门，付诸实施。向商业用户或住户提供安全、有效及经济地使用照明、供热及电力设备的咨询。调查顾客就有问题的帐单、财产损坏或不完善的服务提出的投诉。

可能请顾客光顾有开发前途的地区。可能检查设备安装质量是否符合工业安全标准。可能按照应用的类型或顾客的类型给予相应的称谓，如：

商业推销代理

电力公司顾问　(发电和配电)

供热顾问

住宅服务公司代理

5131－150　**化学品技术推销员**

(TECHNICAL SALESMAN, CHEMICALS)（批发业）　DPT: 358

GED: 4　SVP: 6　EC: I　PA: L56

推销炸药、酸类、工农业化学品和化学制品。

履行细类 5131 所描述的职责。专门推销化学品和化学制品。

可能推销特殊的化学品或化学制品，并给予相应的称谓。

5131－154　**金属技术推销员**

(TECHNICAL SALESMAN, METALS)（批发业）　DPT: 358

GED: 4　SVP: 6　EC: I　PA: L56

使用冶金术和各种金属使用方法的知识，推销未经加工的金属，例如黄铜、紫铜、铁及钢。

履行细类 5131 所述的职责。专门销售未经加工的金属。

5131－199　**其他技术推销员及有关顾问**

(OTHER TECHNICAL SALESMEN AND RELATED ADVISERS)

本残余类包括未归他类的商品推销员，例如推销像大楼、桥梁或管道之类建筑物的人员。

5133——旅行推销员

本细类的职业包括以下业务：在指定地区以批发方式将商品销售给批发企业、零售企业、工业企业、专业机构或其他单位。工作人员职能包括：向已建立关系的客户征求定货，努力争取新订户；向潜在买主展示产品样品，或目录册插图，并介绍产品的优点；介绍产品的价格、付款条件及折扣条件；安排交货日程表；把定单汇总到公司或仓库；答复顾客的投诉。密切注视最新的市场行情、产品更新和价格变动等情况。

5133－110　**制造商代理人**

(MANUFACTURERS' AGENT)　(批发业)　DPT: 158

GED: 4　SVP: 7　EC: I　PA: L56

接受委托，代表一个或更多的国内或国外制造商，向批发、零售或其他企业推销单一的、性质密切相关的、多样化的或多行业的产品。

履行细类 5133 所述的职责。专门以制造公司代理人的身份推销产品。访问制造商，说服他们通过自己的服务销售其产品。协调所经营产品的销售计划。

可能准备广告小册子和其他广告印刷品。可能按照所售商品的类型给予相应的称谓，如：

食品经销代理

5133－114　**药品经销代理**

(PHARMACEUTICAL REPRESENTATIVE)（批发业）　DPT: 358

新药推销员；药材推销员

GED: 4　SVP: 7　EC: I　PA: L56

向内科医生、牙医、医院及批发和零售药品的企业推销和出售药品及其他药物制品。

履行细类 5133 所描述的职责。专门销售药物制品。向客户通报新药，并说明该药品的特点及临床效果。

讨论新药和特制药的用量、用法及效果。向顾客分发样品。

5133-118 **教科书经销代理**
(SALES REPRESENTATIVE, TEXTBOOKS)
(印刷和出版；批发业) DPT: 358
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L56

向中、小学、技校和大学等教育机构推销教科书。

履行细类 5133 所述的职责。专门销售教科书。调查教育机构所批准的学习课程，以确定对教科书的需求。就课程内容与教育当局磋商，在发行出版物方面提出建议，以便满足他们的需要。向教育当局呈交教科书样本供审批，并介绍其特色与优点。与出版部门协商规划和协调教科书的出版。

可能调查出版新教科书的各种可能的来源。

5133-122 **帆布制品经销代理**
(SALES REPRESENTATIVE, CANVAS PRODUCTS) (批发业) DPT: 358
GED: 4 SVP: 6 EC: B PA: L56

销售帆布制品，如：遮篷、帐篷、防水苫布、各种套子和袋子。

履行细类 5133 所述的职责。专门销售帆布制品。

可能出租室外用的帐篷或遮篷。可能把遮篷送货上门，并负责安装。

5133-126 **商业和工业设备及物资经销代理**
(SALES REPRESENTATIVE, COMMERCIAL AND INDUSTRIAL EQUIPMENT AND SUPPLIES) (批发业) DPT: 358
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L56

推销用于商品生产或服务性行业的小型机械、工具、精密仪器、零件、家具及其他商业、工业设备和物资。

履行细类 5133 所述的职责。专门推销商业和工业设备及物资。

可能把售出的商品送货上门。可能按照推销的商品的种类给予相应的称谓，如：

工程物资推销员
办公机器推销员
旅馆和饭店设备推销员
印刷用品推销员
办公家具推销员
安全设备推销员

5133-130 **食品经销代理**
(SALES REPRESENTATIVE, FOOD PRODUCTS) (批发业) DPT: 358
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L56

向零售和批发食品店、饭店和公共机构推销水果、蔬菜等农产品、罐头食品、肉类等食品。

履行细类 5133 所描述的职责。专门销售食品。就产品的使用、定价和陈列向客户提供咨询。

也可能推销如烟具、化妆品及家庭日用品等杂品，可能按照所销售的食品种类给予相应的称谓；如：

食杂商品推销员
肉类推销员

5133-132 **果酒、啤酒及烈性酒推销员**
(SALES REPRESENTATIVE, WINE, BEER AND SPIRITS) (批发业)

向啤酒和其他酒类的批发商店、旅馆、餐馆及其他销路销售和推销果酒、啤酒及烈性酒。

履行细类 5133 的定义里所描述的职责。专门销售含酒精饮料。品尝、闻嗅和观察饮料，以便了解产品的特征。就产品的用法、陈列、新产品品种向顾客提供建议，并描述产品的特点和味道。给俱乐部和社团写信、参加社交活动、安排专门的推销会及提供样品，以便推销产品。可能照其销售的饮料的类型确定其相应的职业名称。

GED: 4 SVP: 6 PA: L567 EC: I DPT: 358

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	4	4	4	4	4	4	4	5	26	579

5133-134 **服装及其他纺织品经销代理**
(SALES REPRESENTATIVE, GARMENTS AND OTHER TEXTILE PRODUCTS) (批发业) DPT: 358
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L56

运用服装设计、选料、式样及价格等知识，向批发商和零售商推销服装、衣料和其他纺织品。

履行细类 5133 所述的职责。专门销售服装和其他纺织品。

5133-138 **机动车及设备经销代理**
(SALES REPRESENTATIVE, MOTOR VEHICLES AND EQUIPMENT) (批发业) DPT: 358
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L56

向零售商、汽车修理厂及其他销售场所推销机动车、零件及附件。

履行细类 5133 所述的职责。专门推销机动车和设备。在推销技术方面向零售商提供咨询。与零售商协商，检查销售记录，以便决定机动车的定购量。

可能只推销机动车的零件及附件，因之给予相应的称谓，如：

汽车零件推销员

5133-142 **石油产品经销代理**
(SALES REPRESENTATIVE PETROLEUM PRODUCTS) (批发业) DPT: 358
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L56

向零售商、批发商及工业、商业消费者推销汽油、石油、润滑脂、润滑油及其他石油产品。

履行细类 5133 所述的职责。专门推销石油产品，招揽零

售商、代理商及批发商，以便销售公司的产品，并为销售网点安排租赁。

5133-146 **塑料制品经销代理**
(SALES REPRESENTATIVE, PLASTIC PRODUCTS) (批发业) DPT: 358
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L56

推销塑料制品和塑料建筑材料，如：箱子、薄板、管材、杆材等。

履行细类 5133 所述的职责。专门推销塑料制品和材料。

可能协助编制建筑材料的设计和规格。可能推销用于生产玻璃纤维制品的材料。

5133-150 **纸浆及纸制品经销代理**
(SALES REPRESENTATIVE, PULP AND PAPER PRODUCTS)(批发业) DPT: 358
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L56

推销纸浆、纸及纸制品，如：纸袋、纸箱、信纸及包装纸。

履行细类 5133 所述的职责。专门推销纸浆、纸和纸制品。

可能按照所推销的产品给予相应的称谓，如：

波纹纸箱推销员

纸袋推销员

新闻纸推销员

纸浆推销员

5133-154 **橡胶制品经销代理**
(SALES REPRESENTATIVE, RUBBER PRODUCTS) (批发业) DPT: 358
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L56

推销垫圈、软管、带子和服装等橡胶制品。

履行细类 5133 所描述的职责。专门推销橡胶制品。

5133-158 **唱片和录音磁带推销联系人**
(CONTACT MAN, RECORDINGS) (批发业) DPT: 358
唱片推销员
GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: L56

推销唱片和磁带。

履行细类 5133 所述的职责。向批发商和零售商推销唱片和磁带。通过电话、书信及面谈等形式与广播电台和电视台取得联系，说服他们播放与唱片公司订有合同的艺术家和团体灌制的唱片和磁带。

5133-162 **出版物经销代理**
(SALES REPRESENTATIVE, PUBLICATIONS) (批发业) DPT: 358
出版物发行商
GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: L56

向报亭、旅馆、汽车旅馆和零售商店推销出版物，如：精装和平装的书籍、杂志、连环画及其他期刊。

履行细类 5133 所述的职责，专门推销出版物。

可能向买主运送出版物。可能收购剩余报刊杂志再转卖给其他零售商店。

5133-166 **烟草制品和吸烟用具经销代理**
(SALES REPRESENTATIVE, TOBACCO PRODUCTS AND SMOKING SUPPLIES) (批发业) DPT: 358
GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: L456

推销雪茄、香烟及斗烟丝等烟草制品和烟斗、烟草袋及打火机等吸烟用具。

履行细类 5133 所述的职责。专门推销烟草制品及吸烟用具。

可能向零售商送货，以补充其库存。

5133-199 **其他旅行推销员**
(OTHER COMMERCIAL TRAVELLERS)

本残余类包括未归他类的旅行推销员，例如以批发形式推销以下产品的旅行推销员：农产品、新颖小巧的廉价品、化妆品、燃料和自动售货机。本残余类定义中职业名称的其他典型例子有。

新颖小巧廉价商品推销员(批发业)

自动售货机推销员(批发业)

5135 —— 商品推销员和售货员，未归他类者

本细类未归他类的职业包括以下业务：在批发和零售企业中推销商品，履行职责名称 01-230 或职责名称 01-240 所述的职责。

5135-110 **机动车推销员**
(SALESMAN, MOTOR VEHICLES) (零售业) DPT: 353
GED: 4 SVP: 6 EC: B PA: L456

推销新、旧机动车，如：小汽车、卡车或摩托车。

履行职责名称 01-230 所述的职责。专门推销机动车。

可能按照所推销的机动车类型给予相应的称谓，如：

新汽车推销员

卡车推销员

摩托车推销员

旧汽车推销员

5135-114 **缝纫机推销员**
(SALESMAN, SEWING MACHINES) (零售业；批发业) DPT: 354
缝纫机维修及推销员
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: M456

演示、推销及维修家用和商用缝纫机。

履行职责名称 01-230 所述的职责。专卖、专修家用和商用缝纫机。负责送货上门。到住家或服装加工企业用手工工具对缝纫机进行加润滑油、调试及修理。

5135-118 **助听器推销员**
(SALESMAN, HEARING AIDS) (零售业) DPT: 354

助听器顾问

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L4567

推销和安装助听器。

履行职责名称 01–230 所述的职责。专门推销助听器。为未看过医生的顾客测试听力，把塑性材料填入顾客的耳朵，为其压制耳塞模型。为顾客安装助听器，并就其使用方法向顾客提供指导。更换有缺陷的零件，对有问题的助听器进行小的调整。

5135–120 **牲畜推销员**

(SALESMAN, LIVESTOCK) (批发业)

DPT: 357

牲畜代理商

GED: 4 SVP: 6 EC: B PA: L567

以牲畜所有者的代理人的身份在牲畜围场向牲畜屠宰加工厂、农场主及其他买主推销牲畜。

接收牲畜和根据其重量、性别、年龄及外形，对牲畜进行分类，以便于出售。与买方代理商联系，向他们提供有关待售的牲畜货源、牲畜的质量和市场行情等信息。向买主展示牲畜，指出其优点，促使他们购买。向出价最高的人出售牲畜。按牲畜所有者、牲畜的大小及质量，用彩色标签和标牌对牲畜分类，以示区别。在牲畜耳朵上系上序号标签。在成交卡上登记每一头牲畜的售价和买主姓名，便于记帐。参加牲畜交易会和展览，以掌握牲畜交易趋势和市场行情。

可能称出牲畜的重量，并登记在成交卡上，以便于记帐和付款。可能按照推销的牲畜品种给予相应的称谓，如:

牛推销员

猪推销员

羊推销员

5135–122 **乐器及音乐用品推销员**

(SALESMAN, MUSICAL INSTRUMENTS AND SUPPLIES) (零售业; 批发业) DPT: 357

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L456

推销钢琴、风琴、铜管乐器、弦乐器、木制管乐和打击乐器及零件、附件和活页乐谱等用品。

履行职责名称 01–230 所述的职责。利用音乐技巧和知识专门推销乐器及音乐用品。

可能对旧乐器进行估价，以确定以旧换新价值。可能推销与音乐有关的商品，如：收音机、高保真音响设备及唱片、磁带等。

GED: 4 SVP: 6 PA: L567 EC: I DPT: 358

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	4	4	4	4	4	4	4	5	26	579

5135–124 **烧木材炉具售货员**

(SALESPERSON, WOOD BURNING APPLIANCES) (零售业; 批发业)

销售烧木材的炉具，例如壁炉的嵌入物、小型供热器及木材加热器。

履行职责名称 01–230 所述的职责，根据住宅的大小、房间的数目、与现有取暖系统并存的可能性以及提出的安放位置，确定顾客的需要。走访住宅，丈量房间的大小，画出平面图和简图，讨论周围留出空隙及加上防火措施等要求。按照通行的法规和影响取暖设备定位及安装的当地建筑准则向顾客提供建议。提议购买大小适当的取暖炉具，并提出估算。介绍合格的安装工，确定安装的日期，协助顾客取得建筑许可证。向打算自己动手安装取暖炉具的顾客解释生产厂家的安装说明书，并向其支付安装小费。与顾客讨论设备的操作方法及安全规则。向顾客介绍木材燃烧的基本常识，以及如何选择和准备木材和其他固体燃料，因为这些方面都能影响设备的效率和安全。销售壁炉工具及附件、烟筒及其他有关的商品。

GED: 4 SVP: 6 PA: L456 EC: I DPT: 357

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	3	3	3	4	4	4	5	5	26	579

5135–126 **零件售货员**

(SALESPERSON, PARTS) (零售业，批发业)

DPT: 357

零件柜台售货员; 零件店员

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L456

在代理店、修理店或零件商店柜台后面销售用于机动车、电器、机械及设备的替换零件及备用零件。

履行职责名称 01–240 所述的职责。专门销售零件。按照既定的规章制度订货、收货及在贮藏室里贮存零件。检查商品目录，以决定库存数量和销售价格。

可能检查商品，以确定所需的零件品种。可能开展以旧换新的业务。可能按所销售的零件的种类给予相应的称谓，如:

汽车零件柜台售货员

5135–127 **汽车零件学徒**

(MOTOR–VEHICLE–PARTS APPRENTICE) (零售业; 批发业)

根据培训计划逐步地履行职业 5135–126 的职责。也可参阅职务名称 02–010 的定义。

5135–128 **铝制品售货员**

(SALESPERSON, ALUMINUM PRODUCTS) (零售业)

销售铝制品，例如御寒的外重门、外重窗、遮篷及披迭板。

履行职责名称 01–230 所述的职责。销售铝制品。丈量墙壁、门、窗或其他指定的区域，估算安装费用。就颜色、安装方法及其他具体问题向顾客提供建议。

GED: 4 SVP: 5 PA: L4567 EC: B DPT: 357

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	4	4	4	4	4	4	4	5	26	5709

5135–130 **船只和航海设备推销员**

(SALESMAN, BOATS AND MARINE EQUIPMENT) (零售业; 批发业) DPT: 357

GED: 4 SVP: 5 EC: B PA: L456

推销船只、航海设备及物资，例如：发动机、探照灯、缆索及船用附件。

履行职责名称 01-230 所述的职责。专门推销船只和航海设备。可能参与水中试船。可能参与船只的交付。注册及检查。可能作为经纪人替客户推销船只。

5135-132 **建筑物资售货员**
(SALESPERSON, BUILDING SUPPLIES)
(零售业；批发业)

销售建筑物资，例如木材、板材、屋顶板、机动及手工工具、电气及管道物资、油漆及五金类物资。

履行职责名称 01-230 所述的职责。销售建筑物资。向顾客提供有关建房和修房问题的建议。估算顾客需购买的材料数量。

GED: 4 SVP: 5 PA: L456 EC: B DPT: 357

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	P	M	E	C		
3	3	3	4	4	4	4	4	4	5	4	26	5709

5135-133 **瓷器及相关产品售货员**
(SALESPERSON, CHINA AND RELATED PRODUCTS) (零售业；批发业)

销售瓷器及相关产品，例如玻璃器皿及陶器。

履行职责名称 01-230 所述的职责。销售瓷器及相关产品。就如何照料产品向顾客提供建议，登记顾客选购的瓷器、玻璃器皿和银制器皿的花式，供作礼品用。

GED: 4 SVP: 5 PA: L456 EC: I DPT: 357

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	4	4	4	4	4	4	5	4	26	579

5135-134 **布匹、服装及室内装潢推销员**
(SALESMAN, DRAPERY AND UPHOLSTERY) (零售业；批发业) DPT: 357
GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: L456

推销定做的或现成的服装、椅套、沙发套及家具装璜。

履行职责名称 01-230 所述的职责。专门推销布、服装及室内装潢。通过丈量面积或研究房间平面图，估算所需织物的数量、计算材料和人工的费用。

可能设计房屋布置草图。可能估算家具修理和装璜的费用。按照销售的商品种类给予相应的称谓，如：

定做服装推销员

室内装璜和家具修理推销员

5135-138 **地板覆盖物推销员**
(SALESMAN, FLOOR COVERINGS) (零售业；批发业) DPT: 357
GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: L456

向家庭和企业单位推销大、小地毯、漆布及其他地板覆盖物。

履行职责名称 01-230 所述的职责。专门推销地板覆盖物。根据地板平面图、或用卷尺丈量顾客的地板面积，估算所需覆盖物的数量；根据顾客的定单用刀或大剪刀裁剪地毯或地板覆盖物。

5135-142 **家具和家用电器推销员**
(SALESMAN, FURNITURE AND APPLIANCES) (零售业；批发业) DPT: 357
GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: L456

推销家用家具和家用电器，如：沙发、桌子、床、冰箱、炉灶、衣服烘干机和真空吸尘器。

履行职责名称 01-230 所述的职责。专门推销家用家具和家用电器。按要求掸去或用吸尘器吸去家具上的灰尘。

可能用手工工具拆开包装材料，并将商品排列在销售场地。

可能按照所推销的商品的类别给予相应的称谓，如：

家用电器推销员

家具推销员

音响设备推销员

电视机推销员

5135-146 **车拖活动住屋推销员**
(SALESMAN, HOUSE TRAILERS) (零售业；批发业) DPT: 357
GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: L56

推销住房拖车、旅行拖车、野营帐篷卡车及有关配件和设备。

履行职责名称 01-230 所述的职责。专门推销汽车拖的活动住屋和野营用车辆。负责将住房拖车运送到顾客所在地或拖车停车场，并和水、电等公用事业设备接通。

可能安排筹措经费和保险。可能按照所销售的拖车的类型给予相应的称谓，如：

住房拖车推销员

5135-150 **书籍售货员**
(SALESPERSON, BOOKS) (零售业)
DPT: 357
GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: L456

在书店或百货商店出售精装和平装书籍及杂志。

履行职责名称 01-240 所述的职责。专门销售书籍。在对当代文字出版物的了解，对出版商目录册和书评熟悉的基础上，向顾客推荐书籍。应顾客的要求订购脱销的书籍。可能出售诸如文具和艺术用品等有关商品。

5135-154 **五金售货员**
(SALESPERSON, HARDWARE) (零售业；批发业) DPT: 357
GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: L456

销售电动工具、手工工具、电气和水暖设备、油漆、草坪及园艺设备和用品。

履行职责名称 01-240 所述的职责。专门销售五金商品。估计顾客所需材料的数量，调合油漆，按尺码剪切电线、屏幕及玻璃。向顾客提供有关建筑、园艺及住房修理等问题的咨询。

可能按照所销售的五金制品的种类给予相应的称谓，如：

草坪和花园用品售货员

油漆售货员

5135-158 **珠宝及其制品售货员**

(SALESPERSON, JEWELLERY AND RELATED PRODUCTS) (零售业; 批发业)

DPT: 357

GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: L456

销售珠宝和相关制品，如: 手表、银器及瓷器等。

履行职责名称 01-240 所述的职责。专门销售珠宝及相关制品。

可能对定做珠宝饰物的式样提供建议。可能接收修表的活计，并对手表进行小的修理。可能按照所售的商品给予相应的称谓，如:

瓷器和玻璃器皿售货员

手表售货员

银器售货员

5135-160 **矫形鞋售货员**

(SALESPERSON, ORTHOPAEDIC SHOES) (零售业)

按照脚形制造和销售矫形鞋及定制的鞋子。

履行职责名称 01-230 所述的职责。检查顾客脚部畸形的或受过伤的关节及骨骼结构，或阅读医生开的处方，以便确定所需要的矫形鞋的类型。取下顾客脚部的压印，并记下所有的不正常的地方。从库存中挑选鞋子，用矫形支撑物调整或改变鞋子的结构，以适应具体的脚部问题。记下鞋子的规格或遵照医生开的处方为顾客定制鞋子。

GED: 4 SVP: 5 PA: L3456 EC: I DPT: 357

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	3	3	4	4	4	4	5	4	26	5709

5135-161 **油漆和糊墙纸售货员**

(SALESPERSON, PAINT AND WALLPAPER) (零售业; 批发业)

销售油漆、糊墙纸及相关用品。

履行职责名称 01-230 所述的职责。估算油漆或糊墙纸的需要量。协助顾客选购适当类型和适当颜色的油漆或糊墙纸，并就各种不同的涂抹或粘贴方法向顾客提供建议。操作机械设备来混和各种颜色的颜料，以便调配出某种颜色的油漆。销售油漆刷子、辊子及其他的涂抹油漆及粘贴糊墙纸的用品。

GED: 4 SVP: 5 PA: L456 EC: I DPT: 357

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	3	4	4	4	4	4	5	3	26	5709

5135-162 **玩赏动物及有关用品售货员**

(SALESPERSON, PETS AND PET SUPPLIES) (零售业; 批发业) DPT: 357

GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: L456

销售动物、鸟和鱼等玩赏动物及其饲养所需用品，如水池、笼子和饲料。

履行职责名称 01-240 所述的职责。专门销售玩赏动物及有关用品。负责在动物售出之前的喂养、供水及看护。

推荐动物疾病的治疗方法，或建议找兽医治疗。

5135-166 **摄影器材和用品售货员**

(SALESPERSON, PHOTOGRAPHIC EQUIPMENT AND SUPPLIES) (零售业; 批发业)

DPT: 357

照像器材售货员

GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: L456

销售摄影和光学器材及用品，如照相机、放映机、胶卷和望远镜。

履行职责名称 01-240 所述的职责。专门销售摄影器材和用品。接收待冲洗和加印的胶卷，并把处理好的胶卷还给顾客。对器材进行小修和调整。

5135-170 **体育用品售货员**

(SALESPERSON,SPORTING GOODS) (零售业; 批发业) DPT: 357

GED: 4 SVP: 5 PA: L456

销售狩猎、钓鱼、野营、滑雪、高尔夫球及其他体育活动用品。履行职责名称 01-240 所述的职责: 专门销售体育运动用品。对手枪的销售进行登记。解释当地钓鱼和狩猎法规，并向顾客通报狩猎、钓鱼、滑雪的场所。

5135-174 **外科器械售货员**

(SALESPERSON, SURGICAL APPLIANCES) (零售业; 批发业) DPT: 357

外科器械装配员

GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: L3456

装配、销售外科和矫形器械，如: 疝带、腹架、定做的鞋、牙齿矫正器及假肢等。

履行职责名称 01-240 所述的职责。专门检查畸形或受伤的关节、骨架，为顾客测量、选购和安装器械。开具定做器械的规格证明或遵医嘱为顾客定做器械。

检查顾客试用器械的情况，以确保其矫正使用。

可能设计、制作或指导他人制作定做的器械。可能在顾客家里或医院里为顾客装配器械。

5135-178 **服装售货员**

(SALESPERSON, WEARING APPAREL) (零售业; 批发业) DPT: 357

GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: L456

销售套装、女服、衬衣等服装和帽子、腰带、领带和围巾等衣服的小配件。

履行职责名称 01-240 所述的职责。专门销售服装。向顾客提供流行款式和合适式样服装的咨询。用卷尺为顾客量体，挑选大小合适的服装。为顾客试装时，用粉笔或别针标出需修改之处，或让裁缝为顾客试装。可能量出和记录顾客定做合体的服装的尺寸。可能按照所售的服装的种类。给予相应的称谓，如:

儿童服装售货员

胸衣售货员

毛皮制品售货员
男服售货员
女帽售货员
女服售货员

5135-180 **纪念碑售货员**
(SALESPERSON, MEMORIALS) (零售业;批发业)
销售纪念碑、墓碑及奠基石。
履行职责名称 01-230 所述的职责。销售墓地纪念碑。
GED: 4 SVP: 5 PA: L56 EC: I DPT: 358

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 4 4 4 4 4 4 5 4	26	579

5135-181 **轮胎售货员**
(SALESPERSON, TIRES) (零售业;批发业)
在零售商店或批发商店销售轮胎。
履行职责名称 01-230 所述的职责。协助顾客选购最适合于他的汽车类型、驾驶习惯、道路状况及其他有关因素的轮胎。说明轮胎的特点，解释能提供的担保范围。定出商店协助安装新轮胎的时间表。就有关轮胎轮流交替使用、充气、轮子的匹配和平衡等问题提供建议，以延长轮胎的使用期。可能专门向车队经营者销售轮胎。可能销售轮胎和轮子的附件。
GED: 3 SVP: 5 PA: L456 EC: I DPT: 357

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 4 4 4 4 4 4 5 5	26	579

5135-182 **鞋袜售货员**
(SALESPERSON, FOOTWEAR) (零售业) DPT: 357
鞋类售货员
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L3456
销售各种鞋、靴和其他鞋类。
履行职责名称 01-240 所述的职责。专门销售鞋类。用专用装置测量顾客脚的大小或请顾客自己决定鞋子的尺码。从仓库提取顾客指定式样、颜色和尺码的鞋子，并让顾客试穿。
可能用撑具撑鞋。可能在鞋跟或脚背装衬垫。

5135-184 **草坪和花园用品售货员**
(SALESPERSON, LAWN AND GARDEN SUPPLIES) (零售业)
销售草坪和花园用品。
履行职责名称 01-230 所述的职责。销售草坪和花园用品。协助顾客选购花、菜、草的种籽、肥料、肥料撒布机、耙子及其他在草坪和花园中使用的设备和用品。把散装的种籽称出重量装袋。
GED: 3 SVP: 5 PA: L456 EC: B DPT: 357

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 4 4 4 4 4 4 5 4	26	57

5135-185 **照明用具售货员**
(SALESPERSON, LIGHTING APPLIANCES) (零售业;批发业)
销售照明固定装置、灯具及附件。
履行职责名称 01-230 所述的职责。根据房间大小、用途、装饰性、是否有天然采光等因素，协助顾客选购最恰当的照明用具。提供安装小费。销售电线、灯泡、开关、灯罩及其他照明附件和用品。
GED: 3 SVP: 4 PA: L4567 EC: I DPT: 357

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 4 4 4 4 4 4 5 4	26	579

5135-186 **汽车附件售货员**
(SALESPERSON, AUTOMOBILE ACCESSORIES) (零售业;批发业) DPT: 357
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L456
在汽车供应品、五金或百货等商店销售汽车附件，如：轮胎、蓄电池、座套、前灯及赛车用装备。
履行职责名称 01-240 所述的职责。专门销售汽车附件。也可能安装售出的附件。

5135-188 **化妆品售货员**
(SALESPERSON, COSMETICS) (零售业)
在杂货店、百货商店及其他零售企业里销售化妆品及梳妆用具。
履行职责名称 01-230 所述的职责。销售化妆品及梳妆用具。推荐适合于顾客外貌和皮肤类型的化妆品。挨家挨户销售化妆品的售货员在职业 5141-110 里介绍。
GED: 3 SVP: 4 PA: L456 EC: I DPT: 357

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 4 4 4 4 4 4 5 4	26	579

5135-190 **家庭用具售货员**
(SALESPERSON, HOUSEWARES) (零售业) DPT: 357
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L456
销售家庭用具，如瓷器、玻璃器皿、餐具、厨房用具、扫帚、拖把及其他小用具。
履行职责名称 01-240 所述的职责。专门销售家庭用具。

5135-192 **电话机售货员**
(SALESPERSON, TELEPHDNES) (零售业)
在零售商店里销售电话机及电话机附件。
履行职责名称 01-230 所述的职责。销售电话机、接电话系统、分机电线及其他电话机附件。
GED: 3 SVP: 4 PA: L456 EC: I DPT: 357

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 4 4 4 4 4 4 5 4	26	579

5135-194 **布匹售货员**

(SALESPERSON, YARD GOODS) (零售业)

DPT: 357

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L456

销售棉、麻、毛、丝绸、合成纤维等纺织制品，以及线、拉链、服装式样等有关商品。

履行职责名称 01-240 所述的职责。专门销售纺织品及相关商品。用码尺和剪刀从布匹上量、剪织物。

5135-199 **其他商品推销员和售货员**

(OTHER SALESMEN AND SALESPERSONS, COMMODITIES)

本残余类包括未归他类的商品推销员和售货员，例如：销售墓地纪念碑、化妆品、亚麻布制品、床上用品及玩具等。

本残余类定义中职业名称的其他典型例子有：

纪念碑推销员（零售业）

化妆品推销员（零售业）

5137 —— 商品售货员

本细类职业包括销售商品的业务，通常是在零售企业里工作，对所售商品的知识不是主要条件。把商品摆上货架，包装顾客所购商品、收款、报零及记账。

5137-106 **熟食店售货员**

(DELI CLERK) (零售业)

在零售企业里销售熟肉、奶酪及其他特制食品。

履行职业 5137-114 的职责。陈列和轮换商品。控制存货、订购商品、登记销售帐目。替顾客称、切、分和包熟食品。准备盘装的三明治、色拉、肉和奶酪，以及份饭。安排和分发特制食品的样品。回答顾客有关产品的味道、原产地或原产国、产品的用途、制备和上桌等问题。保持销售区的清洁、洗刷陈列柜。

GED: 3 SVP: 4 PA: M456 EC: I DPT: 477

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	3	4	4	3	4	4	4	5	4	23	235

5137-107 **面包店售货员**

(BAKERY CLERK) (零售业)

在零售企业里销售面包、面包卷、蛋糕、餐后甜品及其他的面包房产品。

履行职业 5137-114 的职责。把烘烤好的食品放在托盘里端到销售区或放在服务车上推到销售区。按照散装堆放、事先分装成盒、在柜台直接出售或销售其他技术陈列产品。轮换陈列的产品，订购产品、控制存货及登记销售帐目。操作切片机和包装机，清扫销售区和洗刷陈列柜。可能装饰蛋糕或精制糕点。可能协助面包师傅准备制作面包等食品的各种原材料、把产品从烤炉中取出清洗设备和用具。可履行职业 8213-208 的职责。

GED: 3 SVP: 3 PA: M456 EC: I DPT: 477

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	3	4	4	3	4	4	4	5	4	23	235

5137-108 **海味售货员**

(SEAFOODS CLERK) (零售业)

在零售企业里销售海味产品。

履行职业 5137-114 的职责。接收和储存海味产品。利用冰块、活虾水箱及其他销售技术安排新鲜海味和陈列。订购商品、控制存货、轮换陈列商品、登记销售帐目。运用有关水产品及其用法的专门知识销售水生贝壳类动物，例如蛤、蚝、蟹及虾、鱼片及整鱼。按照顾客的愿望用手工洗、切鲜鱼。洗净陈列区和贮存区。

GED: 3 SVP: 3 PA: M456 EC: I6 DPT: 477

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	3	4	4	4	4	4	3	5	4	23	523

5137-109 **肉柜售货员**

(MEAT COUNTER CLERK) (零售业)

在零售企业里销售新鲜肉、经过腌、熏等加工的肉、小包装肉及家禽肉。

履行职业 5137-114 的职责。接收和贮存肉类。轮换贮存区和陈列区的肉类，以避免变陈和变质。操作碎肉机、切片机及包装机。把包装好的肉块和家禽肉放在服务车上推到陈列柜处，安排陈列。回答顾客的问题，并就肉类及家禽的制备和上桌提供建议。实地清点库存，登记销售账目。洗刷陈列柜、放肉的容器及贮存区。可能在准备肉和家禽时协助切肉的工人。

GED: 3 SVP: 3 PA: H456 EC: I6 DPT: 477

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	3	4	4	3	4	4	4	5	4	23	235

5137-110 **奖券兑现员**

(COUPON-REDEMPTION CLERK) (零售业)

DPT: 477

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M 4 5 6 7

把顾客购买商品后得到的赠券或奖券兑换成商品和假期旅游证。向顾客介绍陈列商品目录单中可供挑选的商品，并协助顾客选取。清点装订成册的奖券数，核对兑换某些商品需要的奖券数与顾客交来的奖券数是否相符。向仓库申请及领取商品。

就有关商品问题答复顾客的电话询问，并安排向顾客家庭或商店送货。

可能用奖券兑换成现金。可能登记已兑换的奖券数和已分发的商品数。可能建立存货账户。可能在柜台、搁架、货架或货摊上陈列商品，并包装商品。

5137-111 **超级市场售货员**

(SUPERMARKET CLERK) (零售业)

在超级市场里订购商品、给商品标价、给货架上货，以及履行各种其他的职责。

订购奶制品、面包类制品、肉类、农产品或其他商品。根据价格表给商品标价。把商品摆上货架、柜台或别的容器。轮换商品，以保持新鲜。洗净、分切及整理水果和蔬菜。替顾客把水果和蔬菜称出重量装袋。按上级指示把肉去骨，并剔除太

肥的部分。如果顾客有此要求，替他们到贮存区去取来商品。保持用具及工作区的清洁整齐。协助超级市场的面包师傅生产出面包类食品。操作包装机以包扎商品。操作叉车从运货卡车上把供应品运送到指定的区域。

GED: 3 SVP: 3 PA: M456 EC: I DPT: 467

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	3	4	4	4	3	4	3	4	4	23	235

5137-112 **胶卷售货员**

(FILM CLERK) (零售业)

接收待加工的胶卷，销售胶卷、闪光灯泡及相关用品。

告诉顾客加工胶卷需付的费用及交活的时间。在放胶卷的信封上记下顾客的姓名、地址及加工胶卷的要求。把收据交给顾客，把胶卷送到车间去加工。从顾客手里收回收据，把加工好的胶卷还给顾客。销售胶卷、闪光灯泡及相关用品。收取现金服务费及材料费，或填写信用卡的销售表。登记销售额，保持商品的库存。结算现金账，需要时填写银行存款单，把钱存入银行。

GED: 3 SVP: 2 PA: S456 EC: I DPT: 577

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	3	4	4	4	4	4	4	5	5	23	235

5137-114 **售货员**

(SALES CLERK) (零售业) DPT: 477

店员

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L456

在零售企业里履行下列各种职责：从柜台、货架或库房为顾客拿取商品；或指引顾客到所需商品的销售地点，试衣室或交款处。为售出的商品开发货票、收款或填写记帐单，将商品装袋或捆扎，并将已装好的商品递给顾客或交到送货部。记录已售出的商品数量。往货架、柜台及陈列区上货，保持陈列商品的整齐美观。保持商品的库存量，并从仓库或货栈进货。用印章、标签及定价表给商品标价。准备并发送商品的样品。

可能按履行的职责、工作范围或所售商品给予相应的称谓，如：

糕点店女店员
烟草制品店店员
药店店员
杂货店店员
肉食柜服务员
报亭售货员
农产品售货员

5137-116 **方便商店售货员**

(CONVENIENCE STORE CLERK) (零售业)

在日夜方便零售商店里为顾客服务。

履行职业 5137-114 的职责。在方便商店的售货柜台值班。销售牛奶、面包、快餐、报纸、杂志及其他方便商品。使用微波烘箱制备快餐商品，例如热狗和三明治。销售冰激淋、软饮料和其他糖果类商品。接收、轮换和陈列商品。

GED: 2 SVP: 2 PA: M456 EC: I DPT: 477

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	3	4	4	4	4	4	4	5	5	23	235

5137-118 **助理售货员**

(ASSISTANT-SALES CLERK) (零售业)

在大型的零售企业内协助顾客找到商品陈列的位置，并履行其他的各种职责。

告诉顾客他们想买的商品的销售地点、试衣室或收款处的位置。从柜台上、货架上或贮存室为顾客取来商品。为货架、柜台和陈列区上货，把商品整理得井井有条。

GED: 2 SVP: 2 PA: L456 EC: I DPT: 677

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	4	4	4	3	5	4	132	23

5141 —— 街头商贩和上门推销员职业

本细类职业包括以下业务：通过沿街兜售或上门推销，销售水果和蔬菜等农产品，或争取定货。

5141-110 **上门推销员**

(DOOR-TO-DOOR SALESMAN) (零售业) DPT: 358

承揽员

GED: 3 SVP: 2 EC: B PA: L56

挨户推销书籍、杂志、杂货及其他商品，展示样品或目录，并说明产品质量的优良。开具定单、送货收款或将定单转交其他部门处理。

可能扩大潜在顾客的名单，或根据管理部门提供的线索开展工作。可能分发广告印刷品，并留下产品样品。可能按照所售产品的种类给予相应的称谓，如：

杂志预订承揽员
美容品经销代理
家用商品经销代理
百科全书推销员

5141-114 **街头商贩**

(STREET VENDOR) (零售业) DPT: 457

货郎；叫卖的小贩

GED: 2 SVP: 2 EC: O PA: M456

在街上贩卖水果、蔬菜或冰激淋等商品。

将商品装入篮子、手推车或卡车，运到街道固定摊点或逐户叫卖。将货物交给顾客、收款，必要时找零。可能通过摇铃、播放音乐、唱歌或叫喊来吸引顾客。可能按照所售商品给予相应的称谓，如：

鱼贩
水果小贩
冰淇淋小贩
爆米花小贩

5143——报贩

本细类职业包括以下业务：向定期订户送报、收钱或在街上或报摊售报。

5143-110　送报员

(NEWSPAPER　CARRIER)（零售业）　DPT: 457

报贩

GED: 1　SVP: 2　EC: O　PA: M456

沿确定路线为订户送报。

到发行部门或投放点取报，核对报纸数量，以确保供应量准确无误。步行或骑车沿规定路线向订户投报。收款、找零、每周、半月或每月向订户征订，开给收据。顺路拜访潜在顾客，以扩大订户，做送报收款记录。

5143-114　卖报人

(NEWSVENDOR)（零售业）　DPT: 457

街头报童；报贩

GED: 1　SVP:　1　EC:　O　PA:　L45

在街头固定地点销售报纸。

从报刊发行部门或投放点取报，运到报刊销售点。陈列报纸叫卖，以吸引行人买报。收款找零。将卖剩的报纸归还供应者，并上交已售出报纸的货款。

可能在报摊卖报。

5145——服务站服务员

本细类职业包括以下业务：在汽油加油站向顾客销售燃料、润滑脂及各种汽车零配件，提供擦车、加润滑脂及汽车小修理等服务。

5145-110　服务加油站服务员

(SERVICE-STATION　ATTENDANT)

（汽车；零售业）　DPT: 677

汽车加油站服务员；加油员

GED: 2　SVP: 3　EC: B7　PA: M3456

在零售加油维修站出售燃料、润滑脂及各种汽车附件，并修理汽车。

按顾客要求的数量往汽车的油箱里加汽油或柴油。用量油尺测量曲柄轴箱里的油面、检查水箱水位、电瓶，用压力计测量轮胎内的气压。按需要量加油、加水及充气。擦洗挡风玻璃和其他车窗。为汽车加润滑油、换机油、加注防冻剂，更换如车灯、滤油器、挡风玻璃刮水器的叶片和风扇皮带等部件。修理或更换轮胎。销售汽车电瓶、轮胎、擦车材料和其他汽车用物资。收取修理费和材料费现金或填写信用卡销售表。

可能在汽油柜台卖燃料、润滑油和附件而不负责修理，可能据此给予相应的称谓，如：

汽油柜台服务员（零售业）

5145-111　兼营修理的加油站服务员学徒

(SERVICE-STATION-ATTENDANT　APPRENTICE)（汽车；零售业）

按照培训计划逐步地履行职业 5145-110 的职责。也可参阅职务名称 02-010 的定义。

5145-118　加油站服务员

(GAS-BAR　ATTENDANT)（汽车；零售业）

在加油站销售燃油、润滑油及汽车用品。

把油料陈列架及其他的设备和供应品摆放在加油泵附近。往车辆的油箱里加注汽油或柴油，加到顾客指定的油位高度。用量油尺测量曲柄轴箱里的油位高度，检查水箱及蓄电池里的水位高度，用压力计测量轮胎的气压。添加适量的油料、水和气压。擦洗挡风玻璃及其他车窗。销售防冻剂及其他汽车用品。收取顾客用现金或信用卡支付的费用。登记加油泵的油量计读数、储油罐的油位高度及每日的销售量。结算现金帐。需要时清扫服务区和加油站房子的内部。

GED: 2　SVP: 2　PA: L3456　EC: B 7　DPT: 6 7 7

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	4	4	4	4	5	5	13	23

5145-126　小游艇船坞服务员

(MARINA　ATTENDANT)（零售业）

在小游艇船坞销售燃油和出租船只。

按照顾客的规定给船的油箱加汽油，并添加机器油。出租游艇、救生衣及其他设备，登记出租的日期。收取顾客支付的现金或信用卡。协助顾客把游艇放下水。把船舱里的水用水泵抽出，清扫码头区和有关设施。协助进行季节性地把斜坡及游艇放下水或从水里拉上岸。需要时对码头、斜坡及设备进行零星修理。

GED:2　SVP:2　PA:M3456　EC:O7　DPT:677

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	5	13	23

5149——商品销售职业，未归他类者

本细类包括未归他类的职业：在夜总会出售香烟及新奇小巧产品，在商品展销会或体育及其他娱乐场所出售节目单、点心及饮料等。

拍卖商和有关从业人员划归本细类。

5149-110　拍卖商

(AUCTIONEER)（零售业；批发业）　DPT: 258

GED: 3　SVP: 6　EC: I　PA: L567

拍卖财产或商品，如：房地产、家具、牲畜、机械和艺术品等。

在拍卖前先对商品作出估价，按每一件商品的估价分类集中商品。根据出价人的建议或自己做出决定，挑出要拍卖的物品。对商品进行介绍，要求买主提出或自己提出起价。请买主出价、观察买主发出的信号、鼓励竞争性出价、重复喊出买主的出价，最后将物品卖给出价最高者。

可能记录收到的出价、买主的姓名及成交价格。可能开具待拍卖商品的清单，发布商品目录。可能专门出售某种商品或财产，并给予相应的称谓。

5149-114 **小贩**

(VENDOR)（零售业） DPT: 457

GED: 2 SVP: 2 EC: B PA: M456

在娱乐场所出售点心、饮料、节目单、坐垫或小巧新颖的物品，携带所售商品在顾客中穿行叫卖。向买主递送或投掷商品。收款并在必要时找零。

可能按所售商品给予相应的称谓，如：

热狗小贩

节目单销售员

5149-118 **烟草拍卖行服务员**

(TOBACCO-AUCTION-ROOMATTENDANT)

（批发业） DPT: 567

烟草拍卖记录仪操作员；荷兰式拍卖记录仪操作员

GED: 2 SVP: 1 EC: I PA: S45

开动记录仪，记下烟草拍卖时出售的每一批烟草的出价。

报出每一批待售烟草的编号和等级。按下操作台上的按钮，使记录仪显示出拍卖行职员指定的起价。移动控制杆，使记录仪的指针开始转动。重复每批待售烟草的拍卖过程。记录出价、等级、重量及每批烟草买主的姓名。

可能利用公共喊话系统宣布出价。

5149-199 **其他商品销售员**

(OTHER SALES OCCUPATIONS, COMMODITIES)

本残余类包括未归他类的其他商品销售工作人员，如：在夜总会销售香烟和其他商品的销售工作员。本残余类定义所包括的其他职业名称的典型例子有：

香烟女售货员（饮食和住宿）

517 —— 服务销售职业

本子类职业包括销售服务的业务，如：以自己的、以业主或合伙的名义经营保险、房地产、证券和广告等服务业。监督和协调直接或间接从事服务销售的工作人员的活动；推销人寿、财产、火灾、事故及其他类型的保险；销售和租赁诸如建筑地皮、房屋、公寓和地产等房地产；买卖股票、债券等证券；销售广告和商业服务，例如信贷信息、地址列表、债务收集、防盗、防火及其他保安措施，清洁等商业服务。销售经理划归细类 1137。服务销售职业分为以下细类：

5170 服务销售职业监理

5171 保险推销职业和代理人

5172 房地产推销职业

5173 证券推销代理人和交易商

5174 广告推销职业

5177 商业服务推销职业

5179 服务销售职业，未归他类者

5170 —— 服务销售职业监理

本细类包括职责名称 01-180 和 01-250 所述的职责。他们以自己、业主或合伙的名义从事销售服务业务，如：保险、证券、房地产和广告等服务；或监督和协调从事销售服务的工作人员的活动。

5170-110 **投资经纪人**

(INVESTMENT BROKER)（银行与财政） DPT: 118

经纪商人；投资商人

GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: 556

受委托对向顾客买卖股票和债券的经纪商行的经营进行规划、组织、指导及检查。

履行职责名称 01-180 所述的职责。就有关股票、债券、市场行情、打算进行投资的企业的历史和前景等方面，向潜在的买主提供咨询。与保险公司合股投资基金及退休基金的管理部门交涉，以争取短期贷款。指导购买顾客的证券或向顾客出售证券的谈判。

可能履行职业 5173-110 的职责。

5170-114 **合股投资基金经纪人**

(MUTUAL-FUND BROKER)（银行与财政） DPT: 138

GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S56

就合股投资基金的销售问题对经纪活动进行规划、组织、指导及检查。

履行职责名称 01-180 所述的职责，与合股投资基金管理部门磋商，以获得销售合股投资基金股份的合同。通过组织和举行会议，为推销员划定范围、审批销售合同申请书，并提出修改建议以协调销售活动。准备和安排广告宣传材料的分发。监督处理合同、红利、支付及佣金等问题的职员的工作。

可能与投资商人协商，促使其以折扣价格销售合股投资基金的股份，以便通过证券商的销售部门进行公开转卖。可能组织和监督奖学基金的销售。

GED: 2 SVP: 2 PA: M3456 EC: 07 DPT: 677

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	5	13	23

5170-115 **保险经纪人**

(INSURANCE BROKER)（保险和房地产）

规划、组织、指导及控制这样一种经纪业的经营，其业务是代表委托人向一家或若干家保险公司安排保险范围。

履行职责名称 01-180 所述的职责。分析推销员详细介绍委托人的保险需要及针对保险范围可接受的价格范围等情况的报告。选择一家或若干家保险公司，向保险人提供承保全部或一部份所需保险范围的机会。和选中的保险人谈判保险的条件和保险费用。填写保险单或协议书，寄给委托人。

GED: 5 SVP: 7 PA: S56 EC: I DPT: 118

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	4	4	3	4	4	4	5	5	25	45091

5170-116 **海关经纪人**

(CUSTOMS HOUSE BROKER)（商业服务）

规划、组织、指导及控制这样一种经纪业的经营，其业务

是代表进口商、批发商、制造厂商及其他委托人办好货物通过海关的手续。

履行职责名称 01–180 所述的职责。遵照关税税则，根据装货人的装货单填写报关单。代表委托人在报关单上签字，需要时可使用委托书。把通过海关的文件存档。安排税金的支付。代替委托人申报商品的税金率。委托人如对海关提出的纳税金额或对商品的估价不服，打算上诉，经纪人应代为起草文件。和政府官员一起去码头或关栈，对有争议的货物进行实地检查，争取使税率有利于委托人，使货物能被放价。安排进口货物的贮存和运输。作出安排，使保税单包括正通过别的港口进口的应纳税货物。为委托人正在运出本国的商品填写出口文件。就有关海关的事务向委托人提供建议，在与政府部门及机构的人员会见时代表委托人。

GED. 5 SVP: 7 PA: S56 EC: I DPT: 138

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	4	4	3	4	4	4	5	5	25	45091

5170–117 **船舶经纪人**

(SHIP BROKER) (商业服务)

规划、组织、指导及控制这样一种经纪业的经营，其业务是为个人、公司及政府买或卖船上的载货空间，或者买或卖船舶和快艇。

履行职责名称 01–180 所述的职责。了解有关货物的信息(例如货物的数量、起运地点和目的地) 以及有关船上现有载货空间的信息。把以上信息转告给委托人。谈判双方都可同意的费用和条件。准备合同。当作为卖方的代理人时，指出和说明船舶和快艇的特点。当作为买方的代理人时，检查船舶及快艇。务必要弄清楚，保险范围、注册及执照是否都是有效的。在卖方和买方之间谈判价格。

GED: 5 SVP: 7 PA: S56 EC: B DPT: 118

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	4	4	3	4	4	4	5	4	25	45091

5170–118 **谷物买卖经纪人**

(GRAIN BROKER) (银行与财政)

DPT: 138

GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: S56

指导谷物商人的活动，这种商人受委托按客户定单的要求通过商品交换，买、卖谷物或谷物期货。

履行职责名称 01–180 所述的职责。制定经纪行的方针，并就以下可能对客户有影响的变化和其他因素通知和指导职员向客户提出建议，诸如农作物的储存待售期、现行和预计的政府政策、正常的谷物生产量和消费量、国内外农作物的长势以及各种谷物间的价格差异等。当由于价格波动、谷物交换比例、政府的法规及经纪商行的方针等发生变化而需要补交款时，务必让谷物商人及时通知客户。

可能指导专门为客户买卖谷物期货的谷物商人或设有场内交易权的经纪商行的经营活动。

5170–120 **广告推销员监理**

(SUPERVISOR, ADVERTISING SALESMEN)

(商业服务) DPT: 138

GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: S 5 6

监督和协调为出版物推销普通广告和分类广告的工作人员(细类 5174) 的活动。

履行职责名称 01–250 所述的职责。规划推销活动。指定推销的地区或广告推销员要接触的客户和潜在的主顾的名单。检查各个推销记录，以明确已推销的广告量、同客户接触的频率及新户头的开发情况。

与部门负责人和其他官员磋商，以便规划专门的推销活动，促进向各行各业推销广告。分地区、行业编制广告销售进度表。就广告价格和广告策略问题，或为了扩大新业务，而与客户通信。

5170–122 **人寿保险推销员监理**

(SUPERVISOR LIFE INSURANCE SALES MEN) (保险和房地产) DPT: 138

保险公司地区监理

GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: S56

监督和协调从事各种人寿保险销售业务的代理商的活动(细类 5171)。

履行职责名称 01–250 所述的职责。出席有关经营和扩大销售的研讨会，以便熟悉最新的技术。会见特殊的委托人，并提出不同方案来协助代理商完成难度较大的推销任务。和公司的高级职员磋商，通过广告宣传和促使代理商增加与顾客的接触，以作出增加销售的规划，审查销售报告，以确信代理商完成他们的定额或使他们得到的佣金与受托业务相一致。

5170–126 **房地产管理监理**

(MANAGING SUPERVISOR, REAL ESTATE)

(保险和房地产) DPT: 138

房地产销售经理

GED: 4 SVP: 8 EC: I PA: S56

规划、组织、指导和检查房地产推销员 (细类 5172) 的活动，他们接受委托为受托人买、卖和租赁房地产。

履行职责名称 01–180 所述的职责。监督推销员在所有的业务谈判和交易中都能遵守职业道德。编制和发布有关近期的房地产交易进展情况的说明书和信息简报。分析市场信息，参加研讨会和经营会议，以掌握房地产界的最新动向。保存一份客户分配记录，以便做到平均分配推销人员的业务量，授权编制所有的房地产表册，报公司认可，编制销售周报。

5170–199 **其他服务销售监理职业**

(OTHER SALES SUPERVISORY OCCUPATIONS, SERVICES)

本残余类包括未归他类的服务销售监理。例如对进行其他商业服务的工作人员的活动进行监督和协调的监理。

5171 —— 保险推销职业和代理人

本细类职业包括向委托人推销人寿、财产、火灾、事故等

保险业务；并确定投保人是否为风险小的被保险人。保险调停员划归细类4192。

5171-110 **团体保险代理商**

(GROUP-INSURANCE REPRESENTATIVE)(保险和房地产) DPT: 258

GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: S56

向潜在的公司和机构介绍团体保险业务，以扩大保险的销售，并建立保险计划的簿记制度。

向雇主和雇员解释保险范围的类型（如健康、事故、人寿或债务保险项目）以及有关的记帐方式。规划和监督，把保险计划并入机构的簿记系统中。确定保险费的支付方法。

可能设置记账方式和解决记帐中的问题。

5171-114 **人寿保险推销员**

(SALESMAN, LIFE INSURANCE)(保险和房地产) DPT: 258

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: S56

在客户现时保险得益的基础上，宣传和推销各种类型的人寿保险，以便运用法律、会计、税务和地产规划等知识，制定将来的经济保障计划。

就有关人寿保险、抚恤金、税务和家庭财务等问题向客户提出建议。动员保险客户在保险到期后继续投保，接受保险受益人的变动，提议修改或补充保险项目。确保所有表格都已填写完备，对潜在的客户安排体格检查。提议支付保险费的方法和赔款的选择。向客户递送保险单，并作详细的说明。

5171-118 **保险推销员**

(SALESMAN, INSURANCE)(保险和房地产) DPT: 258

保险代理人

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L56

向新的和原有的客户推销火险、汽车险、海事险和其他的保险。

根据业务交往、社交接触、企业名录和其他来源编写潜在客户的名单。会见潜在的顾客，对其保险要求作出估计，并尽可能向他们推销合适的保险单，解释保险范围，投保好处及保险的其他事项，对照收费标准替每一家客户计算应交的保险费。填写申请表，安排体格检查及保险要求的其他项目。

如果领有许可证，可能出售人寿保险。可能收取保险费，并对收取的保险费记帐。可能按照所销售的保险的类型给予相应的称谓，如：

汽车保险推销员
火灾保险推销员

5172 —— 房地产推销职业

本细类职业包括以下业务：代表受托人谈判房地产的出租、购买、出售，并对房地产进行估价，如建房地皮、公寓和其他房地产；做出租或出售房地产的广告，并为户外广告租用场地。

5172-110 **房地产估价员**

(APPRAISER REAL ESTATE)(保险和房地产) DPT: 268

GED: 5 SVP: 8 EC: B PA: S456

对已提价或尚未提价的房地产进行估价，以确定其在购卖、出售、投资、抵押或借贷时的价值。

检查房地产的结构、状况和从使用的观点的设计，并进行测量。计算折旧和更新的费用。会见熟悉房地产的人们，考虑影响房地产未来价值的因素，如地点、发展趋势或即将发生的变化。搜集有关销售、租赁、估价和其他交易的公开记载。编出数据，并对房地产做出估价，提出报告，以证实已确定的价值。

5172-111 **抵押经纪人**

(MORTGAGE BROKER)(保险和房地产)

代表委托人向贷款人或贷款机构申请抵押贷款。

要求获得有关抵押贷款的条件和期限的信息。询问委托人以下情况：收入、负债、资产，将用来作抵押的财产的地点、类型、价格及状况。仔细查看鉴定人的证书和合法证件，检查财产。就所提供的抵押贷款能否借到手、贷款的条件及期限，向委托人提供建议。准备抵押贷款申请书。与贷款人或贷款机构的官员谈判抵押贷款问题，并安排贷款人和委托人之间的会面。根据贷款的金额收取佣金。

GED: 4 SVP: 6 PA: S56 EC: I DPT: 218

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	2	4	4	3	4	4	4	5	5	21	9057

5172-112 **通行权代理商**

(RIGHT-OF-WAY AGENT)(保险和房地产) DPT: 318

地役权事务员

GED: 4 SVP: 6 EC: B PA: L456

与房地产业主谈判以确保公用设备线路、管道及其他建筑设施得到租赁权或通行权。

与房地产业主谈判租借权或得到建筑工程项目在房地产上或下面通过的通行权。确定施工中必须保留的道路、桥梁和公共事业设施。谈判通过的路线和修复道路及地面的协议。运用财产法的知识，仔细审查公开的记载，以确定所有权和财产权。

5172-113 **企业估价员**

(BUSINESS VALUATOR)(商业服务)

为了购卖、出售、课税或处理资产等目的而对企业的市场价值作出估价。

取得和仔细检查企业的财务记录，其中包括决算表、预算表、规划、组建成公司时订立的文件、销售记录和销售预测。和企业的高级管理人员谈话，以便获得有关该企业财务状况的补充资料。对整个行业进行调查研究，评估该企业在其诸多竞争者中的地位。分析资料，评估该企业的市场价值。编写和提交一份详细的报告，以确定自己的评估。当涉及法律问题时，出庭证实自己的评估。可能完成其他的活动，例如检查实物资

产的状况，以确定其价值。

GED: 5　SVP: 8　PA: S56　EC: I　DPT: 268

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	2	4	4	4	4	4	4	5	5	2	509

5172-114　**新住房推销员**

(SALESMAN, NEW HOMES)（保险和房地产）　DPT: 358

GED: 4　SVP: 6　EC: B　PA: L56

替建筑承包商推销新住房或新住房的建造工程。

会见潜在的顾客，并陪同他们参观样品住房，说明其建筑特点和工艺质量。与客户和建筑师一起检查设计图和说明书，以便在签订合同以前的谈判中阐明费用和建筑的细节。就建筑的特点（如橱柜设置等）提出建议，以帮助客户确定设计图。回答有关施工作业的问题。起草销售合同，并对文件进行加工，以完成销售过程。

可能与公共事业公司联系提供服务问题。可能与抵押公司联系，以取得建筑资金来源；并调查客户的信用地位。

5172-118　**房地产推销员**

(SALESMAN, REAL ESTATE)（保险和房地产）

DPT: 358

GED: 4　SVP: 6　EC: B　PA: L56

接受委托为委托人出售和出租土地、房屋、公寓、商业建筑及其他房地产。

研究房地产的清单，以便熟悉待售房地产；阅读行业杂志，以便掌握市场行情和房地产的价值．会见潜在的卖主，索取清单并为待出售和待出租的房地产做广告。陪同潜在的买主参观房地产现场，说明房地产畅销的特点，提出开价，讨论出售条件或出租条件。起草销售或租赁契约，提交买卖双方签字生效。在把房地产用作抵押时，就计算法律费用和其他费用及有关事宜协助委托人，并提供咨询。

5172-122　**招牌和广告牌承租人**

(LEASEMAN SIGNS AND DISPLAYS)（保险和房地产）　DPT: 358

房地产承租人

GED: 4　SVP: 5　EC: B　PA: L57

说服房地产业主出租土地和建筑物，用于竖立户外广告牌。

乘车巡视，以确定竖立牌的合适的位置。安排合同并起草土地、房顶或墙壁的租赁协议。搜集有法律效力的记载，如证明土地所有权的所有权凭证、注册、纳税及估价记录。

登记出租的房地产和终止出租的日期。

5172-124　**房地产助理估价员**

(ASSISTANT APPRAISER REAL ESTATE)（保险和房地产）

根据收集契约规定的计划，逐步地收集和汇编房地产资料，以便协助职业 5172-110 房地产估价员判定房地产的价值。

收集与被估价的房地产相类似的房地产的资料，以便提供对比的基础，收集资料的方式是浏览已出版的有关资料来源和恢复已输入计算机的有关资料来源。核实数据资料的精确性，通过与交易各方的协商收集补充资料。走访待估价的房地产，以便进行实地调查，确定建筑物或土地的类型、状况及所处的地段环境，需要时可对房地产摄影。仔细了解周围的邻居，比较房地产，注意观察是否有出售房地产的告示，询问有关价格、公开提出出售的时间长短及邻里情况等问题。了解市政府制订的规章、发展计划及公共设施的兴建方针，注意到通常能影响房地产价值的诸因素。编写有关已进行的调查工作的报告、搜集可陈列的材料，例如地图、照片、兰图及图表，以便具体说明及传达有关信息。也可参阅职务名称 02-040 的定义。

GED: 4　SVP: 5　PA: S456　EC: B　DPT: 368

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	3	3	3	4	4	4	5	5	26	590

5172-126　**公寓出租代理人**

(RENTAL AGENT, APARTMENTS)（保险和房地产）

替公寓楼的主人或管理部门会见未来的房客，并将公寓套间出租。

研究各种表册，以便及时了解租金、租用日期及公寓套间的位置。回答未来顾客就租金、各套间的特点及公寓楼内的设施提出的问题。陪同顾客观看空房或样板套间、娱乐设施、汽车库及其他使人感到舒适的设施。介绍公寓楼所在地区的交通、学校、教堂、购物中心及其他服务设施的情况。协助调查潜在房客的品行和信用状况，以便决定将房间租给他使用是否合适。起草出租套间的租约，或安排房客在租约上签字。收取房客交来的押金，并开给收据。需要时安排搬进来住的时间，并交给钥匙．向主管人报告损坏情况及空房里的问题．

GED: 3　SVP: 4　PA: L56　EC: I　DPT: 358

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	4	4	3	4	4	4	5	5	26	597

5173——证券推销代理人和交易商

本细类职业包括以下业务：按照顾客的意愿买、卖证券，向顾客提供有关股票、公债、市场行情和打算进行投资的机构的历史及前景诸方面的建议和信息。

5173-110　**证券交易商**

(SUCURITIES TRADER)（银行与财政）

DPT: 118

场外交易商

GED: 5　SVP: 7　EC: I　PA: S56

作为 5170-110 投资经纪人（银行与财政）的代理商，买卖在证券交易所挂牌或不挂牌的股票、公债、通货期货和其他证券。

分析市场行情，与职业 5170-110 投资经纪人（银行和财政）商定商行经营的证券的买价和卖价。从顾客手中购买证

券，并向顾客出售商行储备中的证券。与其他商行的交易商磋商购买证券再转卖给顾客或补充商行的证券储备等事宜。

可能与银行、退休金基金机构和保险公司谈判短期贷款事宜。可能按交易的证券种类给予相应的称谓，如：

公债交易商

金融市场交易商

5173-114 **合股投资推销员**

(MUTUAL FUND SALESMAN)（银行与财政） DPT: 258

证券推销代理人

GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: S56

按顾客的意愿购买或出售合股投资，并向潜在的顾客提供市场行情和各家股份公司的历史及前景的咨询。

编制打算进行投资的有价证券文件，提供给潜在的顾客参考，并争取顾客参加投资。说明证券的特点，按希望能实现的计划计算利率，并起草销售合同。为顾客保存文件档案，其中包括象有价证券拥有量和客户信用状况等资料。根据顾客意愿向证券交易部门传达购买或出售证券的指令。根据经纪人制定的方针，把影响顾客利益的市价变动和股票买卖等情况通报顾客。

5173-118 **信托服务推销员**

(SALESMAN, TRUST SERVICES)（银行与财政） DPT: 258

GED: 4 SVP: 7 EC: I6 PA: S56

替信托公司劝说个人、股份公司及商业企业申请参加以下业务：新存款帐户、证券帐户、合股投资、贷款、财产管理服务、团体退休金和房地产，咨询和管理服务。

与委托人商议，分析财务状况，编制适应其需要的财务计划。在个人立遗嘱时提供咨询，并在遗产咨询服务方面提出建议。控制股份公司和商业企业的证券帐户中证券的转让，向这些企业提供登记股票转让的服务。研究商情、分析财务报告，提出合适的有价证券投资总额，供委托人考虑。向委托人通报信托公司提供的其他服务项目。动员委托人申请开立存款帐户、证券帐户、合股投资、贷款、团体抚恤金计划、财产管理和遗产咨询服务等。向有关部门递交填好的申请表以便进一步处理。

可能按所提供的服务给予相应的称谓。

5173-122 **经纪人场内代理**

(BROKER'S FLOOR REPRESEN)（银行与财政） DPT: 268

场内交易商

GED: 4 SVP: 7 EC: I5 PA: L567

作为5170-110投资经纪人（银行和财政）的代理商在股票交易所场内买卖证券。

在交易所内指定的区域观察市场活动和趋势，并将影响商行方针或财产的市场行情通知经纪人。注视通告人小组的宣告，为委托人寻求最有利价格，并请股票交易所工作人员通知其他场内交易商有关自己根据委托人的指令买进或卖出股票的意向。同其他场内交易商联系，提出以适宜的价格买卖零星的或成批的股票，并在交易单上填上销售细节。按委托人定的价格卖出或买进证券。

可能专做零星证券交易，并给予相应的称谓，如：

零星股票交易商

5173-126 **谷物交易商**

(GRAIN TRADER)（银行与财政） DPT: 258

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: S56

作为5170-118谷物买卖经纪人（银行和财政）的代理商，通过商品交易，根据委托人的指令购买或出售谷物和谷物期货。

协助谷物买卖经纪人通过编制图表和分析市场数据、并根据政府政策制定经纪方针，通过驻商品交易所的谷物交易商贯彻客户的指令。向客户通报由于价格波动、商行方针和政府规章所引起的追加保证金（定金）要求，并就市场行情给顾客提供咨询。

可能专门经营谷物和谷物期货的买卖，并给予相应的称谓，如：

现金谷物交易商

粮食期货商

5174——广告推销职业

本细类职业包括以下业务：承揽在刊物上登载普通广告和分类广告版面或户外广告等业务；向广告公司或工业公司推销用于制作广告的美术品；推销电台和电视台的广告时间。

5174-110 **美术推销员**

(SALESMAN, ART)（商业服务） DPT: 258

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: L56

向广告公司和工业机构推销用于做广告的版面编排、插图、照片和印刷底版。

按照顾客的需要设计版面，并编写订货单上的说明文字。在利用摄影美术作品、解释性美术作品和印刷业技术名词等方面，向顾客提供咨询。通过展示或提供样本，向顾客介绍有哪些美术作品、照片和印刷底版可用于做广告。计算工本。向顾客递交广告或插图样张，请顾客认可。

5174-114 **招牌和广告牌推销员**

(SALESMAN, SIGNS AND DISPLAYS)（商业服务） DPT: 258

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: S56

推销招牌及布告栏上的广告牌。

拜访广告商、推销人员和业主，获得有关广告业现状和扩大销售前景的信息，以推销公司所生产的招牌和布告栏广告牌的使用权。讨论招牌和广告牌的优点，并为招牌和广告牌提出新的设想。向潜在的顾客提交设计出来的招牌或广告牌草图。根据工作类型和顾客的愿望起草安排有关招牌或广告牌的设计、制作、竖立和维修的合同。

可能专门推销招牌或布告栏广告牌。

5174-118 **广告推销员**

(SALESMAN, ADVERTISING)（商业服务） DPT: 354

广告代理商

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L4567

替刊物推销分类广告和普通广告的版面。

根据其他报纸的重要报导和老帐户，编制潜在顾客的名单。拜访广告商和代理机构，说明在刊物中做广告的益处。取得数据以说明当代广告的效率和得益。编绘样本草图，写出稿本和标题。

可能发起和开展特别广告运动。可能按销售广告的类型给予相应的称谓，如：

分类广告推销员

普通广告推销员

5174–122 **广播或电视台播出时间推销员**
(SALESMAN, RADID OR TELEVISION TIME)（商业服务） DPT: 358
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L56

替广播电台或广播、电视联播公司推销电台和电视台的广告时间。

拜访工商企业和广告公司，提供节目或商业性广播的时刻表。根据对听众、观众组成的研究，探讨新闻、体育、杂耍表演、戏剧及人物介绍节目的收听、收视率，安排和陪同未来的顾客去看广告试播。编写销售合同。

可能撰写广告稿本。可能散发推销活动印刷品，以及充当电台的公共关系联络人。

5177——商业服务推销职业

本细类的职业向工业、商业、事业、专业和其他企业推销以下服务：建筑物保养维修、报告信用状况、簿记、证券、印刷及电信等服务。

5177–110 **油井服务推销工程师**
(SALES ENGINEER, OIL–WELL SERVICES)（石油与天然气） DPT: 158
GED: 5 SVP: 8 EC: I PA: S56

提供以下服务为公司招揽生意：电测井、定向钻井、井壁取样及其他油井钻探和生产服务。

拜访油井和天然气井业主和经理，提供技术咨询，并介绍公司能提供的各种服务。与工程及生产人员商讨，并分析油、气井的状况，评价和解释试验及勘测结果，确定并建议所需服务的种类，向研究人员报告专业性问题，以求改进或改变工具、仪表及方法。

5177–114 **旅馆服务经销代理**
(SALES REPRESENTATIVE, HOTEL SERVICES)（饮食和住宿） DPT: 258
旅馆服务推销员
GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: S56

与政府、企业及社会团体的代表联系，为旅馆或旅游点招揽生意。

调查有关销售会议、大型会议、培训班和某些机构成员的例行旅行等信息，从中选出潜在顾客。拜访潜在的顾客，分析不同场合的不同要求，列出所提供的服务项目提纲，并出价码。亲自核实预约。与顾客和旅馆部门经理共同计划会议的具体事宜，诸如要求的房间数、宣传、时间表、膳食服务和会场布置等。

在会议期间，以会议顾问或旅馆代理商的身份解决诸如用房调整和是否需要添加设备等问题。

5177–118 **电信经销代理**
(SALES REPRESENTATIVE, TELECOMMUNI–CATIONS)（电信） DPT: 258
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L56

向工业、商业及事业单位的客户推销以下电信服务：电话、电传及电报。

运用有关业务种类、电信传送方式及可提供的服务和设备等知识，与顾客和公司人员协商、审查计划并检查现有装置，确定该部门的通信需要。建议安装或增加交换台、电话或电传打字机设备。提出收费率、安装费和营运费用。准备和发出设备安装服务定单。调查顾客提出的有关帐单中的错误或服务不善的批评意见。汇编数据，以便对所利用的服务作出评价和提出扩建的建议。可能对客户进行使用电设备的培训。可能按所推销的电信服务种类给予相应的称谓，如：

电话服务推销代理

5177–120 **职业介绍服务推销员**
(SALES REPRESENTATIVE, EMPLOYMENT SERVICES)（商业服务）

推销和销售私营职业介绍所的服务。

走访工业企业、商业企业、公共机构等机构，以便开展业务接触，了解人事上的需要。利用视听节目的表演，介绍案例或赠送有关的宣传材料，概略地介绍职业介绍所的服务项目，并解释这种服务的优点。介绍不同服务项目的收费标准，并征集委托申请。会见求职者，对其工作简历、教育程度、受过的培训项目、工作技能及希望得到的工资数额等作出评估，以便为有关的委托人扩大人才来源。安排求职者和用人单位见面，然后和会见的双方取得联系，了解他们晤谈的结果如何。编写提供服务的合同，或提交要求付款的发票。可能专门介绍专业人员、行政事务人员、熟练工人或非熟练工人。

GED: 4 SVP: 6 PA: S56 EC: I DPT: 258

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	4	4	3	4	4	4	5	5	26	5790

5177–122 **货运服务推销员**
(SALESMAN, FREIGHT SERVICE)（汽车运输；铁路运输；贮存；未归他类者） DPT: 357
装运估价员
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L456

为铁路或卡车运输公司招揽货运和仓储生意。

访问家庭或工商企业，劝说潜在的顾客使用公司的服务。估算包装、装箱、运输及仓储家用商品、机械、制成品及其他物资的费用。用比较图或电子测量仪器估计货物在运输或仓储时所占空间的立方尺数。向顾客就保险范围提出建议，并安排接货及送货时间。

可能计算责任和保险的费用。

5177–126 **会员资料推销员**
(MEMBERSHIP PROMOTION OFFICER)（杂类

服务） DPT: 358

行业协会推销代理商

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L56

兜售行业协会会员资格。

访问潜在的成员，解释入会的好处和行业协会的组织情况及奋斗目标。为出版刊物、行政管理和其他服务开价和收费。

可能主持吸收会员的会议。

5177-130 **财务服务推销员**

(SALESMAN, FINANCIAL SERVICES)（商业服务） DPT: 358

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L56

向商业、工业及其他经营企业推销以下财务服务及有关服务：信用信息、收债、审计及会计。

通过社交和业务接触，从电话号码簿、工商行名录及专业性的姓名地址录，并通过对业务发展的观察，编排和保存潜在顾客的名单。审查已定合同,以寻求扩大现有业务的机会。访问潜在的顾客，解释所提供的服务的特点、好处和费用。编写合同，并规定开始提供服务的时间。与顾客和公司工作人员磋商，以解决顾客的不满意见。

可能收取账款。可能按所推销的财务服务的种类给予相应的称谓，如：

收账代理处推销员

信贷所经售代理

5177-134 **印刷推销员**

(SALESMAN, PRINTING)（印刷和出版） DPT: 358

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L56

为印刷公司招揽生意。

根据管理部门、现有的顾客和其他来源所提供的重要消息，向潜在的顾客寄送扩大销售的信件。

访问工商机构，并与采购人员磋商，介绍能提供的服务。开价并解释以下技术特点：铅字型号和字体、纸张存货及翻版方法等。通过照相制版术加快顾客的定货，以解决延误交货等问题。

可能对大笔的印刷品定货提出正式的投标。

5177-138 **机器售货服务推销员**

(SALESMAN, MACHINE-VENDING SERVICE)（批发业） DPT: 358

GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: L56

向工商业公司和事业机构推销软饮料、三明治、糖果、香烟或航空保险等项目的机器自动售货服务。

访问潜在的顾客，介绍所提供的服务，汇编市场需求数据资料，编写安装机器的建议书，并完成服务合同。

5177-140 **清洁服务推销员**

(SALES REPRESENTATIVE, CLEANING ERVICES)（商业服务）

向大楼的管理人或主人销售清洁服务。

走访商业企业、工业企业、公共机构及私人住宅，以便说服潜在的顾客使用清洁服务。根据楼面面积、厕所的间数、铺地毯的面积、劳动要求及其他因素，估算服务的费用。提出要价数目，准备填写合约，安排服务。

GED: 3 SVP: 4 PA: L56 EC: I DPT: 358

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	4	4	3	4	4	4	5	5	26	5790

5177-142 **防弹汽车服务推销员**

(SALESMAN, ARMOURED-CAR SERVICE)（商业服务） DPT: 358

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L56

推销防弹汽车服务，以便在押运业务资金和贵重物品时提供保护。也推销用支票兑换现金的装置。

按照姓名住址录和对营业扩大情况的观察，扩大潜在顾客的名单。访问工商业公司，介绍防弹汽车和可提供的支票兑换现金装置的种类、优点和费用。根据责任大小、服务频率、卡车公里数及兑换成现金的支票的数量等因素来计算订有合同的服务的费用。规定服务时间和地点调查顾客的不满意见，并提出解决方法。

5177-199 **其他商业服务推销员**

(OTHER BUSINESS SERVICES SALESMEN)

本残余类包括未归他类的商业服务推销员，如：推销赠品兑换券、建筑物维修或安全保卫服务等。本残余类定义所包括的其他职业名称的典型例子有：

建筑物维修推销员（商业服务）

安全保卫服务推销员（商业服务）

5179——服务销售职业，未归他类者

本细类包括未归他类的职业，他们从事舞蹈教学和电视电缆服务等的销售。

5179-110 **教育课程咨询服务员**

(SALESMAN, EDUCATION)（教育） DPT: 358

GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: L56

吸引人们申请报考技术、商业及工业等类学校或函授班。

根据顾客的教育和职业目标，向顾客建议选学课程。介绍学校提供的课程、提出学费的收费标准及汇编注册资料。收取注册费或学费，并开具收据。

可能访问工业公司，推销为雇员开设的培训课程。

5179-114 **舞蹈教学咨询服务员**

(SALESMAN, DANCING INSTRUCTIONS)（教育） DPT: 358

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L56

在舞蹈练习室向顾客推销交谊舞和舞厅教学。

会见潜在的顾客并与其共舞，以确定其舞蹈基础和能力。制定教授计划，并尽力向顾客推销。编制销售合同并收取学费。

可能准备广告节目，以推销舞蹈课程。

5179-118 **企业办事处服务代表**

(SERVICE REPRESENTATIVE, BUSINESS

OFFICE)(电信)　DPT: 358

办事处代表

GED: 3　SVP: 5　EC: I　PA: S456

在办事处或电话公司履行各种职责。

通过电话或面谈解答顾客有关账户、服务或其他事务的询问和不满意见。接受购买电话服务的定单、建议使用设备和服务的类型，例如：外形奇特的电话机、分机或不公开的电话号码等服务。开安装费用和出租费。将定单送到其他部门处理。安排经销代理访问需要特殊的或复杂的通信服务的顾客。检查大量的顾客帐户，以查明逾期未付账款，并寄出逾期账款通知单，或用电话通知顾客安排付款。保留顾客的申诉、询问、定单和已处理账目等记录。

5179–122　**电缆电视服务推销员**

(SALESMAN, TELEVISION–CABLE SERVICE)(电信)　DPT: 358

GED: 3　SVP: 4　EC: I　PA: L56

推销公用电视天线服务或电缆服务。

访问住宅的房东和公寓的业主及建筑承包商，劝其购买服务。可能推销有关商品，如电视机或公寓用大门呼叫安全系统。

5179–126　**柜台职员**

(COUNTER CLERK)(零售业)　DPT: 468

GED: 2　SVP: 3　EC: I　PA: L56

在零出售和服务企业里接收需要修理或清洗的手表、鞋或衣服等物品。

开价并预定交货日期。办理单据并将收来的活计送到工作间，将已完工的物品归还顾客并收其付款。

可能保存现金收据以及收、付物品的记录。

可能出售以下物品：除垢剂、鞋油、鞋带等连带商品。

5179–199　**其他服务销售职业**

(OTHER SALES OCCUPATIONS, SERVICES)

本残余类包括未归他类的从事服务业的销售工作人员，如手表和钟表修理的估价员等。

519——其他销售职业，未归他类者

本子类包括未归他类的从事以下业务的职业：以自己的、业主的或合伙的名义经营批发或零售业务；监督和协调直接或间接从事其他销售职业的工作人员的活动；买进商品并在批发和零售业中转卖；按规定路线驾车运送及销售糕点和乳制品，并接收要洗的衣物及送回洗好的衣物（包括湿洗和干洗）；销售、出租及展示商品和服务；并进行商品的估价。销售经理划归细类1137。其他销售职业分为以下细类：

5190　其他销售职业监理
5191　批发业和零售业采购员
5193　流动商店司机兼售货员
5199　其他销售职业，未归他类者

5190——其他销售职业监理

本细类包括未归他类的职责名称01–180管理监理和01–250所描述的职业。这些职业从事以下业务：以自己的、业主的或合伙的名义经营企业；或监督和协调直接或间接从事买进商品然后在零售和批发业中转卖的工作人员；驾车送货并销售商品和服务；销售、出租并展示商品和服务；对商品估价。

5190–110　**流动商品司机兼售货员监理**

(SUPERVISOR, DRIVER–SALESMEN)(任何行业)　DPT: 138

按指定路线售货或发货的推销员监理。

监督和协调沿规定路线驾驶汽车销售产品或收集及分送湿洗和干洗的衣物工作人员的活动（细类5193）。

履行职责名称01–250所述的职责。调查顾客的投诉、收取逾期未付帐款。

可能执行缺勤的沿指定路线驾车和售货的人员的职责。

5190–199　**其他销售职业杂类监理**

(MISCELLANEOUS SUPERVISORS, OTHER SALES OCCUPATIONS)

本残余类包括未归他类的销售监理，如监督和协调从事销售、出租和展示商品和服务的工作人员的活动并进行商品估价。本残余类定义包括的其他职业名称的典型例子有：

出租的冷藏库监理（零售业）
出租服务监理（任何行业）

5191——批发业和零售业采购员

本细类包括的职业从事在批发和零售业中买进商品然后转卖的业务。那些为了内部使用或加工，而不是为了转买而从事买进的进货员和采购员划归细类1175。

5191–110　**采购员**

(BUYER)(零售业；批发业)　DPT: 118

GED: 5　SVP: 7　EC: I　PA: L56

根据指示、经验及对市场趋势的了解，采购商品，然后通过批发或零售企业转卖。检查企业的需要，以便决定采购商品的数量和种类。研究行业期刊、推销商品的宣传材料的其他市场信息，了解可买到的商品的种类、质量和价格。会见推销员、制造商和其他供应商；参观陈列室、工厂和市场，并执行专门的采购任务。与供应商谈判价格、付款条件、折扣及交货安排。

批准支付货款或不合格商品的退货。

可能在购买前或交货时检查、取样、评级、称量商品。可能对转卖的商品进行定价。可能按企业的类型或所采购的商品的种类给予相应的称谓，如：

连锁商店采购员（零售）
批发采购员（批发）
肉类采购员

5191–112　**备有起卸机的谷仓的经理**

(GRAIN–ELEVATOR MANAGER)（农业；批发业）

确定谷物的等级和质量，向农夫购来谷物，贮存在备有起卸机的谷仓内，替农夫及公司记帐。

根据农民及国家小麦委员会提供的信息，计算谷物种植面积限

额。把限额和随后的谷物交货额登记在谷仓记录的个体农庄许可额记录簿里。仔细观察谷物样品、并进行试验，以确定谷物的等级和质量。计算谷物的市场价值并购进谷物，或发出贮存许可证。登记收到的谷物种类和等级、已支付的货价、购进的数量，并把贮存的谷物总数上报谷物公司及国家小麦委员会。监督设备操作工清理及搬运谷仓内的谷物，将谷物装上卡车及铁路车箱等活动，或者亲自操作设备，完成这些活动。需要时可担任肥料、杀虫剂、油漆及其他产品的农用物资供应代理商。

GED: 4 SVP: 6 PA: L247 EC: I67 DPT: 332

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	4	4	4	4	4	4	4	4	29	50

5191-114 **助理采购员**

(BUYER, ASSISTANT) (零售业)

GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: L456

协助采购商品，以便在零售店里转售。

检查商品和发货票，以确保从制造商或批发商处收到的货物的数量和质量无误。向 5191-110 采购员（零售，批发）提出建议，写信或打电话给供应商，纠正定货与到货之间并不相符的情况。通知价格和号码标记员将价格和编码打印在价格标签上，并在减价的商品上打印降低的价格。检查已更换或退货的商品。可参阅职务名称 02-040 的定义。

可能批准支付货款或退货。可能批准将要登报的广告样本。

5191-118 **废旧物资采购员**

(BUYER, SALVAGE) (批发业) DPT: 353

废旧器商人；废料采购员

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: H34567

向工业、商业或事业单位、建筑工地或个人收购以下废旧材料以供转卖：金属、破布、纸、瓶子和橡胶。

对材料进行估价、评级及称重，以确定收购价格。根据授权或转卖前景收购商品。驾小车或卡车收集或运交材料。向铸造厂、作坊及其他工业、商业企业或私人客户出售购进的废旧材料。

可能用手推或机动运货车运输废旧材料。

5193——流动商店司机售货员

本细类职业包括以下业务：驾卡车或其他机动车沿规定路线分送和销售乳品及糕点等；收集和分送湿洗的和干洗的服装等物品；或收集自动售货机里的硬币，补充自动售货机里的商品，检修游戏机。送货人不从事销售活动，但在运交货物后可收取货款，他们划归细类 9175。

5193-110 **按指定路线巡查游戏机的服务员**

(AMUSEMENT-MACHINE ROUTEMAN) (消遣与娱乐) DPT: 363

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: M3456

沿规定路线驾车，以自动点唱机和弹球机等硬币控制的游戏机中收取钱币，并维修机器。

根据对当前情况的了解，挑选流行音乐唱片，用于投币式自动点唱机。指导工作人员将音乐标题和表演者姓名打印在点唱卡上，以便使用。驾驶服务卡车，运载供应物资和修理器械。更换机器中的唱片，记录从游戏机硬币箱中取出的钱的数量，并支付给企业所有者应得的一部分利润。用手工工具对游戏机进行小修理。

可能为新签订合同的企业安装游戏机。

可能按提供服务的机器的种类给予相应的称谓，如：

投币式自动点唱机服务员

掷木盘游戏服务员

弹球机维修员

5193-114 **按指定路线巡查自动售货机的服务员**

(VENDING-MACHINE ROUTEMAN) (商业服务) DPT: 453

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: H3456

从销售香烟、食物和饮料等商品的自动售货机中收取钱币，并往机器里补充商品。根据书面或口头指示，将所需物品装上卡车或小汽车，送到单位，收取硬币，补充机器里的商品，并记录收得的钱数。跑完规定的路线后，将钱交到出纳科。用手工工具修理失灵的机器，或向监理报告故障。与潜在的顾客谈话，说服他们为本单位安装自动售货机。

可能记录从库房中的提货。可能给顾客退回商品，开退货条。可能向监理汇报顾客的投诉。

5193-118 **流动商店司机兼售货员**

(DRIVER-SALESMAN) (任何行业) DPT: 353

沿规定路线售货的推销员

GED: 3 SVP: 2 EC: B PA: H4567

驾驶卡车沿规定线路送货，并以零售或批发方式销售面包类制品或乳品等商品，或提供湿洗和干洗衣物等服务。

将洗好的衣服、面包类制品及乳品装车，送到顾客家或营业地点。填写交货单，并收取送货费。将空容器、卖剩的商品或待清洗的物品集中，送回工厂、吸引潜在的顾客以扩大业务，并把新产品或新服务介绍给老主顾。

可能将货物放置货架上或冰箱内。可能竖广告牌和张贴广告画。可能按销售的产品和服务项目给予相应的称谓，如：

面包售货员（零售业；批发业）

流动商店司机兼洗烫服务员（湿洗、干洗及熨烫）

牛奶售货员（零售业；批发业）

5193-122 **流动餐车司机**

(MOBILE-CANTEEN DRIVER) (零售业) DPT: 473

GED: 3 SVP: 2 EC: B PA: L4567

按规定路线驾驶流动餐车在商业点和娱乐场所向产业工人、职员、学生及其他顾客出售食品和饮料。

装卸三明治、蛋糕和糖果等食品及咖啡、牛奶、软饮料等饮料。将食品递给顾客，把饮料倒入杯子，收款及找款。保持卡车和食品分销器具的清洁卫生和良好的使用状态。

可能制备三明治和烧制咖啡。

5193-126 **流动商店司机兼售货员助手**

(DRIVER-SALESMAN) (任何行业) DPT: 667

GED: 2 SVP: 2 EC: B PA: M3456

帮助 5193–118 流动商店司机兼售货员（任何行业）沿规定的路线给顾客销售商品或提供服务或分送货物。

在旅程的开始和结束时装车和卸车。将货物从卡车上卸下，送到顾客家中或销售点。收取货款或取回收据。

可能驾驶卡车。可能帮助招揽生意。

5199——其他销售职业，未归他类者

本细类包括未归他类的以下职业：出租、销售及演示商品和服务，以及估价商品。

5199–110 估价员

(APPRAISER)（商业服务） DPT: 287

GED: 5 SVP: 7 EC: B PA: L4

为了筹措贷款、保险、纳税、财产转让、破产公司的资产清理或转卖等目的，对财产、建筑物、工业和商业机器及设备、个人和家庭的财物、商品及其他物品进行估价。

检查物品的情况，计算折旧、修理和重置成本；并依据经验和对原价、市场现价和市场趋势的了解，估算其批发或转售的价值；向贷款机构、保险公司、政府机关、法院、律师、债主、买主、拍卖商或其他委托人提交估价报告。

可能按估价物品的种类和估价的目的给予相应的称谓，如：

家具估价员

保险估价员

5199–112 古董商

(ANTIQUE DEALER)（零售业）

购买和销售古老的家具、瓷器、珠宝、绘画及其他贵重的古董，并鉴定它们的年代。

参加拍卖活动和房地产的销售活动，访问私人家庭或机构，以便看到收藏品，进行鉴定和购买古董。根据自已对古董的知识、当前的市场价值和需求，仔细检查物品，判断其真伪和价值。谈判价格、购买物品、安排将其运送到古董店或贮存设施。给古董商品确定售价，将其拿出去陈列。迎候顾客，就商品的年代和历史向潜在的买主提供建议。谈判价格，就成交的售价达成协议，完成出售古董商品的交易。需要时修复和整修古董商品的表面。可能的林荫路上、商品交易会上或其他场合下安排展销活动，以吸引买主。

GED: 4 SVP: 6 PA: M4567 EC: I DPT: 257

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	3	2	4	4	4	4	5	3	21	5907

5199–114 典当商

(PAWNBROKER)（零售业） DPT: 257

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L4567

估计珠宝饰物、照相机、乐器及其他物品的典当价值或抵押价值，并借钱给顾客。

检查抵押品，确定其新旧好坏程度和价值。用天平称量贵重金属的重量，并用酸试法检查其纯度。用放大镜检查珠宝有无瑕疵，判断其色泽。根据经验或批发牌价确定物品的典当价值。借钱给顾客，开具当票、记录贷款额。顾客赎回典当物时计算利息和收款。出售未赎回的典当物品。

履行职责名称 01–180 的职责。

5199–118 汽车估价员

(APPRAISER, AUTOMOBILM)（零售业） DPT: 268

GED: 4 SVP: 6 EC: B PA: L567

在购买新的或旧的汽车时，对车子作出估价，确定其现金价值或给以旧换新的旧车作价。

观察车子的情况，倾听发动机的声音，并确定其是否需要修理。根据现行价格参考手册估计其转卖价格。向顾客或推销员开出以旧换新的旧车作价。

可能驾车试验，以估计车子的运行情况。

5199–120 维修顾问

(SERVICE ADVISER)（汽车；零售业）

在汽车修理店的维修柜台上开出工作通知单。

在职业 5130–124 的指导下在维修柜台上值班。听取顾客对故障所作的描述，并提出一些问题，以确定需要进行的修理工作的性质和范围。开出维修说明书，就可能需要进行的维修项目向顾客提出建议，估算修理费，确定交活日期。记下有关顾客及车辆的资料，以便完成工作通知单。将工作通知单递交给维修车间工长。如果需进行追加的修理，与修理车间及顾客进行联系、确保修理任务能按规定时间完成，当车子修好后，通知顾客。使用维修车间手册计算出最后的零件费和劳务费。需要时办理保单和保险索赔。向顾客说明已完成的修理工作，回答他们的问题，并处理不满意见。登记维修记录，和顾客保持联系，欢迎他们再来光顾。收下顾客支付的修理费，或请顾客把钱交到收款处。可能对修好的汽车进行试车。

GED: 4 SVP: 5 PA: L56 EC: I DPT: 357

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	4	4	3	4	4	4	5	5	21	59

5199–122 影片出租员

(FILM-RENTAL CLERK)（零售业） DPT: 367

GED: 4 SVP: 4 EC: I PA: S5

利用对电影的内容、是否容易租到及出租费用情况的了解，观看影片，并向个人和机构推荐和出租影片。

观看新摄制的影片，以熟悉其内容。向学校、教会、俱乐部或商业公司等特定集团推荐即将上映的专题影片。根据放映影片的目的，放映场数及观众人数，确定和开出影片的租价。填写订单，列出运送单、上映日期和运送方法。在办公室登记本上登记影片出租日期，完成预约。

可能发布影片目录，并写信给客户，以扩大出租业务。

5199–126 模特

(MODEL)（零售业；批发业） DPT: 664

时装模特

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L456

为摄影师、设计师、采购员、推销人员和顾客担任穿以下服装的模特：连衣裙、外衣、内衣、游泳装及套服。

穿衣服的样品或成衣，进行化妆，做头发并配以其他衣着饰物，如手套、帽子及钱包等。在时装表演、私人展览和零售企业里站立、转动、行走，以便向观众展示服装的质量、样式和设计特点。

可能向潜在顾客通报时装的式样、数量及价格，以及可以购买到服装的地点。可以自己选择衣着小饰物。可能在宴会、午餐会或茶话会上履行迎宾和介绍宾客的社交职责。

5199-128 **新娘的顾问**

(BRIDAL CONSULTANT) (零售业)

协助新娘规划婚礼，推销和销售婚礼服务和商品。

和新娘一起商讨婚礼计划、预算、色彩设计及其他细节。就结婚礼节和结婚礼服向新娘提供建议，并说明可提供哪几项服务。提供宣传小册子和目录册，协助新娘选购请柬、蛋糕上的装饰品、花朵、照相或录象服务、宴请及其他婚礼服务项目。协助新娘和新娘一方从可以提供的式样中或从其他的零售批发商店里选购中意的结婚礼服。对于店里平日不贮存的结婚用商品，如请柬的格式、花的布置、桌子的装饰等，则向供应商发出定单，寄去样品。推销或出租店里有货的银器、水晶制品、瓷器及其他商品，供作礼品用或在社交接待期间使用。收取因出售了礼品、商品及提供了服务新娘一方支付的款项，并开给收据。可能参加婚礼及社交集会，以便进行指导。

GED: 3 SVP: 5 PA: L4567 EC: I DPT: 357

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	4	3	3	4	4	4	5	3	26	579

5199-130 **亚麻布制品出租控制员**

(LINEN-RENTAL-CONTROL MAN) (湿洗、干洗及熨烫) DPT: 368

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L456

与亚麻布制品出租服务客户接触，讨论存货的控制和出租物品的使用。

与客户讨论库存控制和库存周转率。检查客户的库存量、验证存货记录，并审核客户定单，以确定库存量和周转率。收取客户货物丢失或破损的赔偿费用，压缩超额的库存。调查并解决大委托商的投诉。

5199-134 **销售成交员**

(SALES OLOSER) (任何行业) DPT: 358

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L56

通过面谈、电话或写信等方式与以前招揽来的客户接触以完成商品或服务的销售交易。

陈列、演示或解释商品和服务的特点。

编写销售定单、收取保证金及开给收据。

可能送货。

5199-138 **行情搜集比较员**

(COMPARISON SHOPPER) (零售业) DPT: 368

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L7

在指定的竞争商店购买商品，以核实其价格、质量及式样。

参观商店，观察对雇主定价和制定采购方针有参考价值的商品细节。

在指定的商店购物、证实顾客对商品价格的不满意见，以确定同样质量和式样的商品应定的价格。

编写调查结果报告。

5199-142 **代客购货员**

(PERSONAL SHOPPER) (零售业) DPT: 378

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L456

按来信或电话的要求为百货商店顾客选购商品。

与顾客通电话或阅读邮购单，确定顾客的需求。为顾客挑选商品，以满足其需要。编写定单和交货单，交给其他部门处理。保存交易记录。

可能处理退换的商品。可能陪同顾客参观本店。

5199-146 **工具和设备出租员**

(TOOL-AND-EQUIPMENT-RENTAL CLERK) (杂类服务) DPT: 467

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: M456

向顾客出租工具和设备。

根据要做的工作，建议所需的工具或设备。编写出租单据，向顾客报告租价。在把工具或设备租给顾客前和收回时都应启动一下电动设备，以确保其运转正常。当顾客把设备归还时，应按小时、天、周或月的价格计算租费。听取和处理顾客对工具或服务的不满意见。对工具和设备进行小修和保养。

可能驾驶卡车为顾客运送工具或设备。

5199-150 **汽车出租员**

(CAR-RENTAL CLERK) (汽车运输) DPT: 468

汽车出租柜台代理人

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: S56

在公司办公室、旅馆或运输终点站向顾客出租机动车辆。

检查顾客的驾驶执照，以确保顾客的合法驾驶身份。估算出租费用，填写出租合同，并收取保证金。陪同顾客到机动车停车场或安排他人将车送交顾客。在机动车归还时，按照租用时间、行驶里数和其他费用计算出租费，并收款。对出租的车辆和经手的钱款进行登记。

提供有关旅游胜地、当地活动和膳宿条件等信息。

5199-154 **演示商品性能的推销员**

(DEMONSTRATOR) (零售业；批发业) DPT: 657

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L456

在批发、零售和工业单位，在展览会上或在私人住宅里表演所推销商品的用法。

在企业、展览会和住宅里安排商品陈列或在私人住宅里组织商品用法表演会，演示商品的用法，介绍商品的性能。向潜在的顾客介绍商品的质量和优点，以激发购买兴趣。

可能销售表演的商品，或接受定货。

5199-156 **迎新活动女服务员**

(WELCOME HOSTESS) (商业服务) DPT: 358

欢迎新住户宣传车女服务员

GED: 3 SVP: 2 EC: I PA: S56

为母公司在当地的子公司提高信誉和招揽生意。

从报纸、公用事业或运输公司的记录及当地商人等信息来源汇编潜在顾客的名单，访问新住户、新婚夫妇及其他潜在顾客的住所，介绍和推销当地商人可提供的服务项目。赠送纪念品和礼品领取证，以诱导顾客使用当地的服务设施和购买当地商品。向顾客通报当地所提供的娱乐活动、运输工具及其他公众服务。听取公众的意见，并向其他子公司转达。向母公司和子公司编写有关提供的服务是否受欢迎的报告。

可能招揽新的子公司。可能为新住户组织俱乐部和安排聚会。

5199-158 **电话推销员**
(TELEPHONE SOLICITOR) (任何行业)
DPT: 357
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: S456

通过电话招揽商品和服务的定货。

打电话给潜在的顾客，介绍所提供的服务或商品的种类。在进行了准备好的推销谈话以后，通报商品或服务的价格，劝说顾客去购买。记录所招揽的潜在顾客的姓名、地址、购货量及反应。把通过电话收到的定单转交给其他工作人员，以便归档。

可能根据城市的姓名地址录和电话号码簿，编制潜在顾客的名单。

5199-162 **娱乐设备租赁店服务员**
(RENTAL-SHOP ATTENDANT, RECREA TION-ALEQUIPMENT) (零售业) DPT: 477
GED: 2 SVP: 2 EC: B PA: L456

在竞技场、公园、海滨或类似的娱乐场所出租溜冰鞋、自行车、划艇或其他娱乐设施，履行以下职责：

向顾客发放租用的物品，收取租金或押金，并记录交易时间，收回租用的物品，并检查是否有损坏。记录归还时间，并按时间计算租金。磨冰刀、润滑自行车、以及履行类似的保养职责。

可能修理损坏的设备。可能按照出租的设备的种类给相应的称谓，如：

自行车出租站服务员

冰鞋店服务员

5199-166 **医院出租电视机服务员**
(TELEVISION RENTAL ATTENDANT, HOSPITAL) (零售业)

在医院里出租、运送及安装电视机。

沿着医院里的巡诊路线安排电视机出租申请卡的分发。把若干台电视机、耳机、发票本及清洁材料装在手推车上。把电视机送到病人那里。安放电视机，演示如何使用电视机。收取租金或出售耳机盒的货款，填写发票，把收据交给病人。走访其他病人，说明这项出租业务的情况，征求预约定单。擦净电视机，掸去灰尘，更换塑料片，用绝缘胶布把磨破的电线粘牢。把有毛病的电视机换下来，把它们送到维修中心去修理。填写营业的日报表。

GED: 2 SVP: 2 PA: M34 EC: I DPT: 677

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	4	4	4	4	5	4	23	231

5199-199 **其他杂类销售职业**
(MISCELLANEOUS SALES OCCUPATIONS)

本残余类包括未归他类的其他销售工作人员，例如提供结婚仪式咨询服务。本残余类定义中职业名称的其他典型例子有：

结婚仪式顾问 (零售)

服务职业

本主类职业包括以下业务：在火灾、犯罪造成的损害事故方面提供保护和帮助；供应饮食，包括食品和饮料的烹饪、调制和侍应；提供膳宿供应服务；清扫旅馆、汽车旅馆、分间出租的寄住宿舍、公寓和办公楼等建筑物；迎送旅客和搬运行李；整理卧室；安排葬礼、尸体防腐及墓地服务；理发、设计发型及施行美容治疗；提供如下个人服务：照看小孩、引座带路及作安排，使人们在陆地、船上及飞机上旅行感到舒适；对衣服和室内纺织装饰品进行湿洗、干洗、熨烫及染色；清扫房屋内部和设备、开电梯及从事零星维修；提供其他有关服务。从事上述服务的连锁企业的经理归入细类 1130，这些企业内大部门的经理则归细类 1142。这些职业可分为下列子类：

611　安全保卫服务职业
612　食品和饮料的制备及有关服务职业
613　寄宿和其他膳宿供应方面的职业
614　个人服务职业
616　服装和室内纺织装饰品服务职业
619　其他服务职业

611 —— 安全保卫服务职业

本子类职业包括以下业务：在火灾、犯罪造成的损害事故、破坏以及在监狱、教养院和收容院监管囚犯等方面提供保护和帮助。武装部队中的各职业划归本子类。监理和其属下的工作人员划归同一细类。安全保卫服务职业可分为以下细类：

6111　消防职业
6112　政府警官和侦探
6113　私家警察和侦查员
6115　警卫及有关治安防卫职业
6116　武装部队军官
6117　武装部队士兵
6119　安全保卫服务职业,未归他类者

6111 —— 消防职业

本细类职业包括以下业务：在发生火灾和灭火时提供保护和帮助、保护生命和财产，检查消防器材是否完好可用，侦查火灾的隐患，介绍合适的防火措施以及监督和协调消防人员的活动。消防大队长划归本细类。消防局长划归细类 1113。

6111－110　**消防大队长**
(FIRE CHIEF)（政府服务）

计划、组织和指导市消防部门的灭火和防火活动。

监督消防部门人员的工作和纪律，请购材料和器材，编制部门预算并保存记录。在发生大型火灾及意外事件时组织和指导灭火活动。组织、监督及参加防火计划、宣传安全的运动及房屋调查。指导保养、修理和更新灭火设备、消防站及消防部门的其他财产。指导对消防人员进行灭火方法和使用消防器材的训练；起草规章制度，以提高消防部门工作的效率。和上级领导商议重大方针决策。

GED: 4　SVP: 8　PA: L56　EC: B　DPT: 138

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	3	3	4	4	4	4	4	5	256	4508

6111－111　**消防副大队长**
(DEPUTY FIRE CHIEF)（政府服务）

监督和协调市消防部门所属各消防支队的活动。

下达市属各消防支队的值勤时间表，并监督其执行，以确保有足够的值勤人员。审阅有关人员、训练及器材的报告，并对设施和器材进行检查。向下属人员阐述消防部门的方针和规章。申请补给品及编制有关记录。登记消防车辆的燃料情况和维修费用。监督水龙带和其他器材的试验和维护。参加有关扩大服务范围或申请器材等问题的讨论。当 6111－110 消防大队长（政府服务）不在时，副大队长承担指挥市消防部门的责任。

GED: 4　SVP: 7　PA: L56　EC: B　DPT: 138

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	4	3	3	4	4	4	4	4	5	256	4508

6111－112　**消防支队长**
(FIRE PLATOON CHIEF)（政府服务）

监督和协调本消防支队的活动，一个消防支队在市消防部门领导下负责一个或若干个管区的消防工作。

组织本支队的消防队员，并协调工作时间表，以确保有足够的人员和器材可供配置。在本支队内部执行纪律。在发生大型的火灾时，协调本支队消防人员的灭火作业，直到上级指挥官派人来接替他的位置。编制或监督别人编制本支队的工作报告，申请补给品及编写有关记录。监督和检查器材的维护情况。当 6111－111 消防副大队长（政府服务）请病假或休假时，可代理其工作。

GED: 4　SVP: 7　PA: L56　EC: B　DPT: 138

能向												兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C			
2	2	3	3	3	4	4	4	4	4	5		256	4508

6111-113　**区消防队长**

(DISTRICT　FIRE　CHIEF)（政府服务）

监督和协调指定的管区内一个或若干个消防站的灭火工作。

协调值勤时间表，以确保在管区内有足够的人员。检查和监督器材的试验和维护。申请补给品，并记录管区内各种消防车辆的维修费用和油料状况，监督消防队员进行紧急应变技术的训练。执行纪律及考核下属人员：指挥灭火工作，例如铺设水龙带、架设云梯、建筑物的通风排烟以及抢救遇险人员。监督火灾扑灭后对残存货物和财产的抢救作业，以及将灭火器材送回消防站。编写记录和报告。在进行预防火灾的宣传活动中，监督对建筑物的检查。

GED: 4　SVP: 7　PA: L56　EC: B　DPT: 138

能向												兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C			
2	2	3	3	3	4	4	4	4	4	5		256	4508

6111-114　**消防中队长**

(FIRE　CAPTAIN)（政府服务）

协调被分配到本消防站的消防中队队员的活动。

检查消防站房屋、建筑物、场地、设施、消防车和消防器材，诸如梯子和水龙带等，以确保符合消防部门的保养标准；接到火警立即采取行动，通过观察火灾现场，确定火灾的性质和程度、建筑物的状况、邻近的建筑物所面临的危险及水源供应情况，指挥和参加灭火工作，指导消防队员在消防站的活动；培训下属使用器材和扑灭各种火灾的方法；评价全体人员的效率；检查所辖地区内的商业机构，并向消防检查人员报告火灾隐患或违反安全法规的情况；汇写每次火警的报告，标明地点、类型、可能的起因、估计损失及处理结果。

GED: 4 SVP: 7 PA: M2345678 EC: B34567 DPT: 134

能向												兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C			
2	2	4	3	3	4	3	4	3	3	5		2560	94508

6111-118　**工业消防队长**

(FIRE　CHIEF　INDUSTRIAL)（任何行业）

监督和协调工业机构内消防人员的活动。

检查安全门和太平门，检查和下令更换或维修消防器材，例如灭火器、消防水龙带喷头、水龙带及消防龙头；检查房屋是否有着火的隐患，确保安全规定得到执行；发放在房屋内贮藏或使用危险或易燃材料的许可证；指挥灭火和抢救活动，调查火灾情况，报告已查明的或可能的着火原因，提出纠正措施。向工业消防人员及志愿人员讲解防火措施和应急方法，表演消防器材的使用方法，指导灭火训练。和工厂工程师一起商量安全系统的设计和评价。

GED: 4　SVP: 7　PA: L4567　EC: B3467　DPT: 137

能向												兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C			
2	2	4	3	3	4	4	4	4	4	5		2560	4508

6111-122　**空难消防队员**

(FIRE　FIGHTER, CRASH)（政府服务）

对突然事件保持警觉，对已发生和可能发生的空难事件立即作出反应，以便防火或扑灭火灾，抢救飞机上的机组人员和旅客。

驾驶消防车，带着消防器材直到空难发生地点或失去控制的飞机预期降落跑道的尽头；向跑道地面喷射化学泡沫，使飞机着陆时由于冲击而发生爆炸的危险性下降到最小程度，在飞机降落后向它喷射水雾或化学药剂，以便防火或灭火；必要时使用火焰分隔器材和其他专用器材从飞机上抢救乘务员和旅客，并对受伤者进行急救；把易爆物品从坠毁或损坏的飞机上搬走或使其失去爆炸性；阻止未经许可的人员进入空难现场。操作便携式灭火器扑灭小型的和局部性的火灾。使灭火器材保持在准备状态和良好维修的状态。检查飞机场的警报装置，使其随时可以使用，检查建筑物及周围地区，看是否有火灾隐患。

GED: 3 SVP: 6 PA: VH2345678 EC: B34567　DPT: 663

能向												兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C			
3	4	5	3	3	5	3	4	3	2	5		0190	890

6111-124　**消防队员**

(FIRE　FIGHTER)（军事）

对突然事件保持警觉，对已发生和可能发生的空难事件立即作出反应，作为武装部队的一员防火或扑灭火灾，抢救飞机上的机组人员和旅客。

履行职责名称 01-300 所述的职责。履行的职责类似于 6111-122 空难消防队员（政府服务）的职责。检查建筑物里有无火灾隐患。在建筑物、挂架、飞机、船舶及陆路车辆上检查和重新装配便携式灭火器。参加消防技术课程的学习及灾火训练、表演、器材的操作和维护。驾驶消防车辆，使用消防器材。

GED: 3　SVP: 6　PA: H23478　EC: B3467 DPT: 663

能向												兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C			
3	4	5	3	3	5	3	4	3	2	5		0190	890

6111-126　**消防队员**

(FIRE-FIGHTER)（任何行业）

作为市政和工业消防部门的成员，控制和扑灭火灾，保护生命财产及维修器材。

对火警及其他求援报告（例如抢救由于洪水或暴风雨而遇险的人们），立即作出反应，把人和动物从危险地点搭救出来；在火灾现场把水龙带接在消防水龙头上或消防车上，安装适当的水枪。用水龙带喷出的水柱或便携或灭火器的化学药剂扑灭小型火灾；放置梯子，并登梯以便接近建筑物的高层。背人或帮助他人从燃烧着的建筑物里转移至安全地点；利用斧子、凿子、撬扛、链锯或其他工具在建筑物墙上打洞，以便通风或人员进出；使用不透水的抢险覆盖物、烟雾驱逐器及除臭剂，保护财物免遭烟熏水淋；需要时使用人工呼吸器材，对被高温和烟雾熏倒的人进行人工呼吸并进行其他急救治疗；检查建筑物是否符合防火法规，有无火灾隐

患；参加消防演习和灭火表演，学习消防技术和消防器材的操作及保养等课程。清扫营区、建筑物及场地和保养器材。驾驶消防车或其他车辆。

GED: 3 SVP: 6 PA: VH234678 EC: B34567 DPT: 663

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	5	3	3	5	3	4	3	2	5	0190	890

6111–127 **消防队员学徒**

(FIRE–FIGHTER APPRENTICE) (任何行业)

按照训练时间表、逐步地履行职业 6111–126 的职责。也可参阅职务名称 02–010 的定义。

6111–199 **其他消防职业**

(FIRE–FIGHTING OCCUPATIONS, N.E.C.)

本残余类包括在发生火灾及灭火时提供保护及帮助的未归他类的职业，以及目前不划归细类 6111 的有关职业。

6112 —— 政府警官和侦探

本细类职业包括以下业务：保护公民、维护法律和社会秩序，侦査和预防犯罪，指挥和控制交通，执行停车规则，侦査和拘押犯罪案件中的嫌疑犯，寻找丢失或迷路的人及财产，以及监督和协调政府警官和侦探的活动。警察局长划归本细类。警察专员则划归细类 1113。

6112–110 **警察局局长**

(POLICE CHIEF) (政府服务)

规划、指挥及协调市警察部队的活动或更大规模的警察部队的活动。

估价本部门或本地区的效能并向上级建议机构的调整；确保防止和侦査犯罪工作能依据法律和法规有效地展开；解决下级报告上来的纪律问题和其他方面的问题；评价下属的工作，并建议晋升、调动或纪律处分的措施；作为高级人员委员会的成员之一，协助决定警察部队的政策；调査公众对警察部队成员的投诉；批准开展活动和采购物资的经费，编制年度预算报上级批准；向上级提交与本部门工作有关的报告。在重大的调査或意外事件中亲自指挥作业。

GED: 4 SVP: 9 PA: S56 EC: I DPT: 118

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	4	4	4	4	4	4	5	4	625	45198

6112–114 **警察分队指挥官**

(DETACHMENT COMMANDER) (政府服务)

监督和协调分派给警察分队的军职和文职人员的活动。

在指定的职责范围内，指挥下属警官和全体人员；对全体人员在指定区域内的工作效率和纪律负责；监督对新人员进行有关履行警察职责的训练；指导对本区内的刑事案件的侦査；审阅下属呈报上来的报告，讯问证人和嫌疑犯，必要时在法庭上提出指控和提供证据；负责保管从嫌疑犯处搜来的货币和贵重物品及被人丢失的或被偷的财物以及作为证据掌握的财产；监督警察分队人员对嫌疑犯进行搜捕；接收由警察内部通讯系统传来的有关召唤和命令通知；编写分队活动的报告和记录行政管理、财务、公安及人员方面的材料；对有关分队行动、人员调动或纪律措施提出意见；批准公安设备、办公用品、清洁用品及维修材料的请购单。

GED: 4 SVP: 8 PA: S56 EC: I DPT: 138

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	4	4	4	4	4	4	5	4	265	4598

6112–118 **侦探巡官**

(DETECTIVE INSPECTOR) (政府服务)

指导和协调警察人员在侦察嫌疑的犯罪活动(例如杀人、赌博、吸毒及卖淫)时的活动。

对有关嫌疑的犯罪活动的情报作出估价，确定侦査的重点，适当的行动步骤和需要的人力。需要时根据已掌握的有力证据向司法当局申请搜査证。向下属人员委派任务和责任。在犯罪现场指挥侦査活动，指导下属人员收集物证和进行摄影，讯问证人，对嫌疑犯进行逮捕和起诉。必要时准备和向法院提供物证和文件。编写对正在侦査的犯罪事件或某些具体案件的最后处理意见的报告并向上级呈报。评价下属人员的工作表现，并提出有关其升迁的建议。调査下属人员违法乱纪的传闻，并对有关人员执行纪律问题向上级官员提出建议。

定期检査装备和武器，以确保其有效的使用。

GED: 4 SVP: 8 PA: L567 EC: I6 DPT: 138

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	3	3	4	4	4	4	5	4	265	4589

6112–122 **警察局副局长**

(POLICE INSPECTOR) (政府服务)

监督和协调负责执法并逮捕违法者的下属主管人员的活动。

研究每日的公安报告，向管辖区范围内的警察分队分配任务；检査人员、营房、记录和设备，以确保符合警察部队的规章制度，并在得到授权时，建议采取补救办法；调査下属人员违法乱纪的传闻；需要时和下属及上级讨论解决内部问题的办法，在发现不满意见时充当调解人。建议任用合格的求职者，在授权就下属的晋升、调动或给予纪律处分提出意见时，向上级提出建议。向上级报告管区内的重大案件或骚乱事件，和下属讨论案件的各个方面，协调警察部队的行动；研究训练技术，向下属主管人传授行政管理方法和作战方法。协助编制年度预算和确定方针政策，检査信件。当 6122–110 警察局局长不在时，负责指挥警察部队和区局等机构。

GED: 4 SVP: 8 PA: S567 EC: I6 DPT: 138

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	4	3	4	4	4	5	4	4	265	4598

6112–126 **总部警察巡官**

(POLICE INSPECTOR, HEAD–QUARTERS) (政府服务)

监视和协调在警察部门从事下列工作的人员的活动。

看守犯人、操作通信系统、训练和保存档案。

训练和指定下属人员接受投诉、紧急情况及其他电话，在侦察期间派遣无线电通讯小组传达情报和命令。确保警卫人员按规章制度和程序履行职责；检查和监督对车辆和房屋的维修保养工作。建议上级对房屋及装备进行修理；检查监狱，以确保符合规章制度；审批物资的请购单；确保警察档案记录被适当地分类处理和归档。

GED: 4 SVP: 8 PA: S567 EC: I DPT: 138

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 3 4 4 4 4 5 4	265	459

6112-128 **治安保卫军官**

(SECURITY OFFICER) (军事)

计划、指导及协调在武装部队里从事治安、看守、谍报及保卫服务人员的活动，以确保执行法律及防止犯罪等计划能有效地实施。

履行职责名称 01-320 定义所述的职责。贯彻军法，调查涉及军队财产的犯罪案件。通过从公开的到隐蔽的行动，对人员、情报及材料提供保护。承担谍报任务，编写在平静的部队里和野外作战条件下进行观察的报告。对涉及武装警察职责的下级人员进行监督、训练和评价。对基地指挥官和作战指挥官履行顾问的职责。和地方上的执法机构保持联络。

GED: 4 SVP: 8 PA: S56 EC: I DPT: 138

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 4 3 3 4	265	49085

6112-130 **交通巡官**

(TRAFFIC INSPECTOR) (政府服务)

监督和协调在指定区域内贯彻交通法规的警官的活动。

分析交通和事故的报告，对有关天气状况、建筑工程或可能影响交通流量的其他因素的信息作出评价。提议和贯彻交通安全方案和路障系统，并提出解决交通问题的计划。通过亲自到达现场或利用收发两用无线电设备协助对恶性交通事故的调查，必要时增派警察力量去支援。确保对违犯交通规则的嫌疑犯提出适当的指控。出席法庭，对在法庭上作证的警方人员的表现作出评价。确保雷达测速装置和示速器行到定期的校准，指示下属人员检查装备和车辆，以确保其安全、有效地运用。建议和协助训练人员，使其学会交通管理的方法和调查交通事故的程序。调查公众提出的有关警察人员表现和交通隐患的投诉。向新闻媒介提供有关交通的信息，和社会团体保持良好的公共关系。需要时可为交通警察小队编制及建议年度预算。

GED: 4 SVP: 8 PA: S56 EC: I DPT: 138

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 3 4 3 4 4 4 5 4	265	4598

6112-134 **警察人员监察官**

(STAFF INSPECTOR, POLICE) (政府服务)

监察指定区域内区局或分局、分队、支队及小队中的警察人员、房产、设备、车辆及档案。

向警察人员解释一般命令、特别指令和上级的决定，并向他们传达法规和政策的变动内容。对证据、法律和警察工作的新程序及新技术提出建议和指导。编写有关纪律、品行、效率及日常警察活动的报告。调查对不称职或玩忽职守的警察人员的控告，如果情况属实，去法院对他们起诉。按照上级的指示进行专门调查。依据法律或在法庭审理程序结束后销毁证据。会见工作人员，了解他们的事业心，就他们的个人问题向他们提出劝告，为下属申报荣誉奖励。监督和协调警察人员的训练课程。建议采取纪律处分，或更改条例、方法和工作人员的使用。在大案侦查、暴乱、追捕逃犯以及严重的火灾等紧急情况下指挥警察人员。

GED: 4 SVP: 8 PA: L56 EC: I6 DPT: 138

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 4 4 4 4 5 4	265	4589

6112-136 **公共关系事务警官**

(COMMUNITY RELATIONS OFFICER) (政府服务)

制定有关实施法律、防止犯罪和确保交通安全的计划，以便向公众宣布和培训警察人员。

登记和研究管辖地区内发生的犯罪及交通事故的统计资料，以便确定管区内的犯罪趋势和安全需要。制定防止犯罪和开展教育的计划，以处理管区内的种种问题，并将计划呈报上级审批。准备宣传安全的小册子和展览。与新闻机构、学校董事会、社区团体及私营机构进行联系以便安排时间去作报告。向中、小学生及成年人作报告，宣讲交通安全法规、实施法律和防止犯罪的方法等。必要时可使用电影放映机、举办补充讲座并散发宣传品。到住宅及企业里去进行调查，向居民及业主指出危及安全的因素或锁具不够保险的地方，建议安装报警器或其他安全保卫装置。印发内部通报，向警察部队的人员介绍犯罪的趋势和向公众进行计划完成情况的宣传。训练警官学会防止犯罪和实施法律的方法，鼓励他们与公众建立良好的关系。必要时可训练、检查和监督学校组织的志愿安全巡逻人员。调查涉及青少年的投诉，出席少年法庭作证，并对少年犯判以应得的处罚。制定征募新警员的计划，并按要求对符合晋升条件的人员作出鉴定。出席讨论会和其他的正式会议，对上述各种方法及计划进行讨论和提出评价。

GED: 4 SVP: 8 PA: L456 EC: I DPT: 227

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 4 4 4 4 4 4 5 4	265	5907

6112-138 **警察分局内勤警官**

(STATION-DUTY OFFICER) (政府服务)

监督和协调警察分局轮班工作人员的活动。

对人员进行检查，务必使他们的服装和装备符合规章制度的要求。向巡逻人员分配任务，向他们通报局里的命令，异常的现象，被盗的财产和走失的人员。确保无线电、电话、电传及信息计算机终端等都能日夜有人值班。当犯人被带进警察分局后要进行彻底的搜身，在牢房里要定时监视，当犯人有病时提供医疗服务。把送进警察分局的或是从犯人身上没收的物品附上标签，存放好。按照现行的程序安排将犯人押送到法院或释放。对公众中有人提出的警察违法乱纪及玩忽职守事件进行

初步的调查。向上级警官通报主要的交通事故和严重的犯罪案件。检查分局工作人员和巡逻警官记载的日志和档案，以确保信息得到妥善的记录。写出书面报告或口头通报，值班警官应免于追究值班时发生的事件、收到的投诉和所作的调查。

GED: 4 SVP: 7 PA: S56 EC: I DPT: 138

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 4 4 4 4 4 4 5 4 265 459

6112-140 **警犬队警官**

(POLICE OFFICER, CANINE SQUAD)

(政府服务)

训练警犬，以便追踪和侦查失踪的人、毒品和炸药，协调和参加追踪行动。

对警犬的智力、气质、体力和外表作出评价，以便确定其接受训练的潜力。饲养、洗刷和锻炼警犬，培养其友谊和服从。教警犬学会服从手势和口头的命令、追踪某种气味、在指挥下发起攻击、侦查毒品或炸药，并在发现上述物品时发出信号。仔细检查犯罪的现场或搜索地区的地形，以便确定搜索的方式。把属于失踪的人的衣服或其他物品交给警犬嗅一嗅，使它了解该人的气味。将警犬放开，让它跟踪这一气味，在必要时向警犬发出口头的或手势的命令，把躲藏起来的或造成威胁的人逼入不能反抗的境地或对他发起攻击。在搜索隐藏的毒品或炸药时，对警犬进行控制，观察警犬的表现，确定它是否已发现了目标。逮捕嫌疑犯。向居民或其他机构作报告，向他们介绍训练和利用警犬来实施法律的方法和技术。编写采取行动的报告，保存行政的及财务上的记录。按要求利用警犬来控制人群或闹事者。需要时可向其他警察单位提供警犬服务。

GED: 4 SVP: 7 PA: H23456 EC: B6 DPT: 227

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 3 3 4 3 4 3 4 4 625 9Y80

6112-142 **鉴定警官**

(IDENTIFICATION OFFICER) (政府服务)

检查犯罪现场，以获得供将来比较和鉴定用的证据，并记录犯罪现场，供进行调查使用。

使用指纹提取仪器、石膏模型及其他技术，检查和取得指纹、测量尺寸、车轮痕迹、作案工具及脚印、头发、纤维、血迹、弹痕和其他的罪证，交由犯罪检测化验室鉴定。拍摄指纹、石膏模型以及罪犯作案或事故发生的现场，准备证据，摄影记录，以供侦查、法庭审讯或存档用。使用暗室设备冲洗、加印及扩放底片。利用制图设备，按照在犯罪现场量得的尺寸画出比例图。向下属人员做技术示范和分派任务。准备所侦察的案件和已取得分类指纹的记录。出席法庭，提出证据，例如物证、草图、照片和实物比较。就犯罪现场的保护和物证的保管及处理等问题向警察提出建议。拍摄犯人和警察人员的照片，以便存档。

GED: 4 SVP: 7 PA: L34567 EC: B7 DPT: 262

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

2 3 3 3 2 4 3 3 3 5 3 3 109 0Y9

6112-146 **侦探**

(DETECTIVE) (政府服务)

侦查犯罪，如凶杀、抢劫、非法贩卖毒品和酒类等，以便破案和逮捕触犯法律的嫌疑犯。

调查已知罪犯和有犯罪嫌疑人的具体案件事实，以便查明线索或有预谋的犯罪活动。经常深入到已知的罪犯巢穴，以便熟悉罪犯的习惯、同伙、化名及性格特征。记录和报告此类情报，包括预谋的或已实施的犯罪行为的情报。进行得到授权的对嫌疑犯的监视（用目视或电子手段进行），侦查犯罪的环境条件，讯问和记录证人和嫌疑犯的供述。向上级报告侦查的进展情况。参加突然搜查，检查犯罪现场，逮捕嫌疑犯，取得线索，收集和保护证据。逮捕或协助逮捕罪犯。准备把承办的案件提交法庭、并在法庭上作证。需要时可看守毒品。

需要时可就反毒品法的实施举办讲座，并训练人员。

GED: 4 SVP: 7 PA: H2345678 EC: B6 DPT: 268

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 3 3 4 3 4 3 3 4 265 90Y58

6112-148 **警察的潜水专家**

(SCUBASPECIALIST, POLICE) (政府服务)

训练志愿的警察潜水队，协调和参加潜水作业。

履行细类6112-政府警官及侦探的定义所描述的职责。指导警官学会水下搜索及打捞的方法、潜水技术、安全措施以及正确使用调节器、金属探测器、通信系统及定向装置等器材。检查和测试潜水器材，以确保其维护良好。协调潜水队员的训练潜水。必要时戴上面罩、橡皮脚蹼和自携式供气装置，穿上隔离服或有供气管通向水面的潜水服。从船舶、码头或岸边游向潜水地点。协调和领导水下搜索，以便发现和打捞溺死的人或武器，车辆，或其他的沉在水底的物品。在水下操作室里用静物照相机给发现的物体拍照。拣取较轻的物体，将它们运出水面。用绳索或铁链把重的物体团团绕住，然后把它们钩在从水面上放下来的钩子上。使劲拉信号绳或通过电话与水面上的人进行联系。对潜水队员的操作表现和病史进行记录和作出评价。撰写定期的报告，汇报水下打捞的方法、作业的详细情况和支出的费用。与涉及水上安全和水下作业的地方当局保持密切的联系和征求他们的意见。出席各种会议，以便了解野外作业的最新进展情况。向关心水上安全和潜水安全的有关方面作报告。需要时准备和提出证据，并出庭作证。

GED: 4 SVP: 7 PA: H234567 EC: B46 DPT: 124

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 3 3 4 3 3 3 3 4 265 890Y

6112-150 **交通巡警**

(PATROLMAN, TRAFFIC) (政府服务)

在指定的区域内，乘坐装有无线电设备的机动车辆巡査公路，以实施国家的、省的及城市的法律和法规，并调查机动车辆事故。

使用雷达装置测定车速，向超速行驶的司机发出信号，令其停车。逮捕或警告那些触犯法律和安全驾驶规则的人。注意截留被盗的机动车，扣留拿不出汽车所有权证件的驾驶员。向

驾驶员解答道路情况和提供帮助。在出现事故或灾难的地段指挥车辆，施行急救，使交通恢复正常。调查事故的环境和起因，向有关当局报告有危险的路段，使其他人免遭危险。提取违法者、证人及其他人的供词。画出事故或犯罪现场的草图，进行与侦査有关的测量。收集和保护事故受害者的个人财物。安排救护车和拖车把受伤的人和撞坏的车辆从现场拉走。在拥挤地区指挥交通，护卫送葬队伍、军人护送队和游行队伍。出席法庭为交通事故和犯罪案件作证。编写并向上级提交包括侦查、警告、起诉及其他活动的报告。在侦查中协助其他执法人员。使用无线电收发报机与指挥基地及其他车辆上的警察保持联系。

需要时为了协助侦查而对事故或犯罪现场进行拍照。

需要时可为确定死因而参加验尸和尸体解剖。

GED: 4　SVP: 7　PA: M345678　EC: B6　DPT: 263

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 4 4 3 4 3 3 4	265	5890

6112-152　骑警队警官

(POLICE OFFICER, MOUNTED UNIT)（政府服务）

照料马匹，在指定地区骑马巡逻，以维持公共秩序、实施法律和逮捕违法者。

履行类似职业 6112-158 的职责，以及履行与骑马巡逻公园和其他地区相关的下列职责。用叉子、铲子和扫帚清除马厩里的废料。用稻草、麦杆、刨花等物在地板上铺展新鲜的垫草。每天给马饲料、饮水和训练。用肥皂、水、马梳和刷子洗刷马匹，并用肥皂、水、蜡给马鞍清洗、打蜡。仔细检査马匹是否患病和受伤，并将观察结果向上级报告。给马匹备鞍，在指定地段巡逻。参加检阅或表演等特殊的活动。

GED: 3　SVP: 6　PA: H23456　EC: B6　DPT: 264

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 4 3 3 4	265	5890

6112-154　港口警官

(HARBOUR POLICEMAN)（政府服务）

巡逻国家或城市港口的指定地区，以便实施法律和在突然事件中提供协助。

驾驶或乘坐汽艇巡查港口地区，注意有无航行危险、不安全的或非法的驾驶船只及事故。向当局报告航标或夜航灯光失灵的情况，并通过叫喊或利用收发报机向船工发出警报。命令停船，检查是否有非法驾驶、船或驾驶员的执照不合格，或安全设备不充分等情况，必要时发出传票。拖拉漂流的船只，或向它们提供燃料，或向它们提供其他紧急援助，例如扑灭小规模的火灾。抢救溺水者和事故受害者，必要时提供急救或人工呼吸。用拖曳设备搜索失踪的人和打捞溺死的人。在调查事故或犯罪的过程中讯问证人和受害者，并收集实物证据。徒步或乘坐带有无线电设备的汽车巡查滨水区域，以便检查货场和其他建筑物里有无火灾隐患、非法入境、盗窃或破坏财产等迹象。拦住和讯问可疑的人，逮捕嫌疑犯。编写有关每天发出的传票、进行的调查和逮捕人数等报告。需要时作为证人出席法庭作证。和警察部队的其他人员合作，侦查犯罪，例如走私或非法移民。

GED: 3　SVP: 5　PA: M2345678　EC: B6　DPT: 263

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 4 4 3 4 3 3 4	265	598

6112-156　武装警察／女警察

(MILITARY POLICEMAN／WOMAN)（军事）

在战区和武装部队基地履行执法、调查、安全及交通管制等。

履行职责名称 01-300 所述的职责。逮捕和搜索人员，监控和对夜盗警报作出反应，接收、贮存、登记及处理已找到的财物、控制乘车的和步行的交通，以及履行其他执法的职责。进行访问、质讯、监视及查阅身份证，收集和保管物证，取指纹，以便调查违犯刑法及军法的事件。准备和打印各种文件、报告及表格等。在有武装警卫的房间里及军事监狱里看守和控制被拘留的人员。驾驶军车及商业类型的车辆。

GED: 3　SVP: 5　PA: H2345678　EC: B6　DPT: 263

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 4 3 3 4	265	5890

6112-158　警官

(POLICEMAN)（政府服务）

在指定区域内巡逻，以维持公共秩序、实施国家的、省的和城市的法律，逮捕违法者。

熟悉指定巡逻地区内的居民、企业和街道。徒步或乘坐装有无线电的汽车或公共车辆巡逻指定的区域，以便检查建筑物的门窗是否安全、有无异常活动，用无线电和总部保持联系。乘船巡查湖泊和航道，以便检查船只的登记证、救生设备和实施安全法规。定期检查需要特许证的机构，确保其符合法律。拦住可疑的人或车辆，用发报机对照中心计算机的记录，查明其身份。向违反交通规则和停放车辆规则者，发出传票。应答群众的投诉或无线电传来的指示，赶往骚乱、事故或犯罪现场。调解家庭纠纷和影响公众安宁的其他争端。需要时对事故或犯罪的受害者施行急救，用无线电或电话叫来救护车、消防部门或警察的支援。在拥挤地段或游行、骚乱事故现场指挥交通，或改变行车路线。在事故或犯罪现场取得和保护证据，讯问证人。用空拳、用手铐或武器拘留可疑分子。逮捕嫌疑犯，并搜查其身上是否藏有武器、偷来的财物或毒品。用警车或马车把被捕的人押送到监狱，注意观察他们是否有破坏性行为。在把犯人移交以后，搜查车辆上是否有犯人在运送途中藏匿起来的武器、贵重物或毒品。出庭提供证据和作证。编写并向上级递交有关日常活动及犯罪侦查情况的报告。检查、报告并扣留非法入境者。需要时可专门从事警察服务的某一特定的方面，例如交通分析、特殊保卫或青少年工作。需要时可使用呼吸分析器对有酒后驾车嫌疑的人进行测试。

GED: 3　SVP: 5　PA: H2345678　EC: B6　DPT: 263

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 4 3 3 4	265	5890

6112－160　安全保卫警官

(SECURITY　OFFICER)（政府服务）

当国务院总理、外国政府代表、高级官员以及其他指定的个人在住处、旅途中及公开露面时，提供人身保护。

步行或乘车在建筑物内或指定地区地面上巡逻，观察是否有放火及其他犯罪活动，例如阴谋破坏、偷窃及损坏财产等。盘问在警卫区域内遇到可疑人物的身份和企图，必要时可进行拘留。向警察总部通报指定的被保护人的预定去向。根据要求对旅途中和公开露面的被指定官员进行警卫。与私人保镖及其他安全保卫人员进行合作。根据要求履行类似职业名称6112－158的其他职责。

GED: 3　SVP: 5　PA: H2345678　EC: B6　DPT: 263
能向　兴趣　性格
G V N S P Q K F M E C
3 3 3 3 3 4 3 4 3 3 4　265　5890

6112－162　国内法执法警官

(MUNICIPAL　LAW　ENFORCEMENT OFFICER)（政府服务）

执行国内法细则，以保护公众。

接受有关国内法细则遭到违反的投诉，例如狗和其他动物的管束问题，违反交通和停车规定的问题，垃圾和瓦砾堆的问题，野草控制的问题，噪音超过规定的问题，以及其他地方性的问题。对公民的投诉作出反应，驾车去据称违反规则的现场。访问有关的个人，进行检查，巡视有关区域，以调查投诉情节是否属实，收集证据。讨论问题，发出警告，提出解决办法，通过说服达到守法的目的。调解对立双方的争议，以促进和解。对于一贯违法者提出指控，并发起起诉活动，发出省级的违法通知书，并在法庭上提供证据。在提出指控后把案件追究到底，以防止问题重犯。给违反停车规则的人发出传票，以控制在指定的区域里停车。捕捉未领执照的、迷路的和失去控制的动物。执行市里的领取执照细则。协助起草新的细则和修改现行的细则。也可参阅职业名称6112－174及6119－124的定义。

GED: 3　SVP: 5　PA: M45678　EC: B6　DPT: 353
能向　兴趣　性格
G V N S P Q K F M E C
3 3 3 4 4 4 4 4 4 3 5　625　5890

6112－170　警察学员

(POLICE　CADET)（政府服务）

在接受有关执法方法训练的同时，为警察部队登记情报资料、分送信件及履行其他日常例行的任务。

会见事故目击者，以核对事实，准备事故报告。通过电话与医院和个人取得联系，以获得有关事故受害者、失踪人以及其他人身份的最新资料。编写通缉告示，列明有待于找到其下落的人和财物的情况。保存报告表格、档案系统以及在登记册中作警务记录。需要时在警察分局之间递送信件和分送传票。参加理论课和警察训练课的学习。需要时接电话，向打来电话的人指点应找谁等等。需要时可在审问犯人和听犯人的供词录音时充当证人。需要时可巡逻指定的区域，向违章停车的车主发出违章传票。

GED: 3　SVP: 2　PA: L56　EC: B　DPT: 367
能向　兴趣　性格
G V N S P Q K F M E C
3 3 4 4 4 4 4 4 4 5 4　265　59

6112－174　停车管理警官

(PARKING－CONTROL OFFICER)（政府服务）

巡查城市禁区或计时收费停车场的指定区域，执行停车规则。

徒步或骑摩托车或别的车辆，检查每台计时器，以确保停车没有超时。对停放在没有计时器场地上的车辆，在轮胎上用粉笔打上记号，记上时间，每隔一定时间检查是否还有违章停放在那里的车辆。填写传票，说明下列情况：时间、日期、地点、车辆执照号码以及违章的类型，并把传票的副页夹在汽车风档的刮水器下面。需要时可能用收发两用无线电设备召来拖曳卡车，把被抛弃的车辆、停放在拖曳地带里的车辆或积雪清除区的车辆拉走。下班后把传票本交给上级警官，以便做违章停车记录。需要时可出席法庭作证。

GED: 2　SVP: 2　PA: L478　EC: O　DPT: 583
能向　兴趣　性格
G V N S P Q K F M E C
3 4 4 4 4 4 3 4 4 3 4　3　26

6112－199　政府其他警官和侦探

(POLICE　OFFICERS　AND　DETECTIVES, GOVERNMENT, N.E.C.)（政府服务）

本残余类包括在发生犯罪和事故时提供保护及帮助的未归他类的职业，以及包括目前不划归细类6112的有关职业。

6113——私家警察和侦查员

本细类职业包括以下业务：保护私人财产免受盗窃和阴谋破坏的危险，维持秩序，调查异常事件，如纵火、阴谋毁坏和侵扰活动；进行私人调查；进行测谎器检查；监督和协调私人警察和侦查员的活动。私人安全保卫服务机构的经理划归细类1142。

6113－110　私人警察和侦查员监理

(SUPERVISOR,　POLICEMEN　AND INVESTIGATORS,　PRIVATE)（商业服务）

监督和协调从事以下工作的私人警察和侦探的活动。

保护私人财产免受偷盗、暴力、违法或其他异常事件和损失，收取费用进行私人调查工作。

履行职责名称01－250所描述的职责。

GED: 4　SVP: 7　PA: S56　EC: I　DPT: 138
能向　兴趣　性格
G V N S P Q K F M E C
3 3 3 4 4 4 4 4 4 5 5　256　4590

6113－112　测谎器审查员

(POLYGRAPH　EXAMINER)（商业服务；政府服务）

用测谎器进行审查，以协助刑事调查和情报汇集。

仔细了解案情，与复试人面谈，以便对是否适宜进行测谎器审查作出评估。挑选测试的地点，并对测谎器审查进行安排。与复试人一起讨论案情，以确定复试人对案情了解的程度和牵连的深度。设计和拟定测试的题目。对设备进行准备、检测和必要的小修理。和复试人建立良好关系，向他说明测试的程序和解释测试结果，使复试人在心理上作好准备。将测谎设备和复试人接通，进行必要的调整，然后开动机器。按照事先拟定好的程序向复试人提出一系列问题，取得测谎器的记录。分析、解释和评估数据资料，以证明复试人的陈述是否有根据。当发现复试人是在说谎时，向他提出质询，以便获得进一步的资料。把测谎器审查的结果进行汇总和归档。写出报告，详细地对审查结果提出专业性的意见，交给调查人或委托人。为意见听取会及法庭审理案件准备证据。对测谎设备补给品的需要量及请购量作出估算。作有关测谎器审查技术的讲座。

GED: 4　SVP: 7　PA: S457　EC: I　DPT: 262

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 4 3 2 4 4 4 4 5 5	267	450

6113－114　**私人侦查员**

(PRIVATE INVESTIGATOR) (商业服务)

从事私人调查，例如取得机密情报、寻找失踪人及侦查犯罪案件。

跟踪侦查对象，以观察其活动规律和习惯。与执法机构、雇主及其他消息来源取得联系，以获得有关侦查对象的情报。找到证人和侦查对象，提取他们的供述。在被指定侦查犯罪案时，要检查犯罪现场，以取得证据。需要时进行秘密工作，以收集情报，看是否能把嫌疑犯包括进去。准备侦察工作进展情况的报告，以便提交给监理和委托人。拍摄和冲洗相片，以便在侦查工作中使用。

GED: 4　SVP: 6　PA: L567　EC: B6　DPT: 268

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 3 4 4 4 4 3 5	26	598

6113－118　**铁路特工人员**

(SPECIAL AGENT, RAILWAY) (商业服务)

调查针对铁路财产的盗窃和其他犯罪活动。

调查犯罪事件的报告，访问公司工作人员及其他人员，以搜集与违法行为有关的情报。与地方执法机构合作，以获得更多的线索。拘捕嫌疑犯，并使他们不能接触这些财产，或把他们交给警察监护起来。警卫贵重物品的装卸和运输。准备调查结果报告，并在法庭上作证。

GED: 4　SVP: 6　PA: L567　EC: B6　DPT: 268

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 4 4 4 4 3 5	26	598

6113－122　**商业机构侦查员**

(INVESTIGATOR, BUSINESS ESTABLISHMENT) (商业服务)

侦察和调查商业机构的雇员或顾客中冒充顾客进商店行窃、欺骗和其他非法行为。

与雇员交谈，以获得他们的友谊和信任。观察雇员和顾客的日常活动，以发现冒充顾客入店行窃和不正常事件。根据所给的任务和经验，履行正式雇员的职责，例如：售货、检查存货或驾驶卡车等。主动地或按照雇主的要求进行调查，必要时与警察合作进行。在警察到来之前扣留嫌疑犯。讯问嫌疑犯，设法取得证据和供词。在案子进行审讯前，替企业检查和保存被窃的财物；或者把财物归还给适当的部门。出庭作证。准备调查报告并呈报当局。履行其他职责，例如：检查警报系统，现场检查雇员们的包裹，对具有欺骗性的支票问题走访银行的工作人员。

GED: 3　SVP: 4　PA: L567　EC: I6　DPT: 368

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 4 4 4 4 4 5	2	589

6113－126　**警报侦察员**

(ALARM INVESTIGATOR) (商业服务)

当电子报警信号系统中心接收站记录到用电话从用户家里打来的警报或遇险信号时，调查警报或遇险信号的来源。

驾驶装有无线电设备的汽车，赶到电话用户住处附近查找警报来源。调查诸如非法侵入、火灾和损坏财产等情况。通过收发两用无线电设备或电话与监理或调度员取得联系，报告非法行动的情况，请求警察局或消防部门的支持，并接受进一步的指示。扣押非法侵占他人财产的人，并把他们送交警察拘留。使用手工工具重新安装、调试、小修电话用户的信号设备，使其能重新使用。编写调查报告。与企业的业主及调查机构讨论服务工作。

GED: 3　SVP: 4　PA: L4567　EC: I6　DPT: 367

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 4 3 4 3 4 5	21	38

6113－130　**铁路警察**

(POLICE CONSTABLE, RAILWAY) (商业服务)

警卫和巡查铁路调车场、车站及其他铁路设施和财产，维持治安。

在禁区的入口处巡逻，检查企图进入禁区人的身份证。乘车或徒步巡查铁路调车场，扣压擅自闯入调车场的人，并把他们带离调车场。在扣押非法侵入者和小偷时，与当时执法机构进行合作。在中间站或终点站周围巡视，维持秩序。在出现问题的现场访问目击者。出庭作证。在火车出轨及列车遭到严重损坏的现场警卫铁路的财产，禁止非法侵入者和小偷靠近。巡查铁路沿线地带，防止对公司财产的故意破坏或其他犯罪行为。书写有关日常活动和异常现象的报告。

GED: 3　SVP: 4　PA: M2567　EC: B6　DPT: 668

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 4 4 4 4 3 5	2	58

6113－134　**购货侦查员**

(SHOPPING　INVESTIGATOR)（商业服务）

在商业、零售和服务机构中购买东西，以调查销售人员与服务人员是否诚实，并评价其销售技术和向顾客提供服务的质量。

审查本企业的政策和标准，以确定雇员履行工作职责的要求。购买商品、订购食物或利用服务，以评价雇员的销售技术和礼貌。观察雇员在销售交易过程中的表现，以发现雇员在清点商品、定价及详细登记商品或处理现金时，是否存在不正当行为。把已购买的物品送交进行购货调查的部门。为每家已经调查过的企业写调查报告。

GED: 3　SVP: 2　PA: L67　EC: I　DPT: 367

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 4 4 4 4 4 5	2	90

6113－138　**商店侦探**

(HOUSE　DETECTIVE)（商业服务）

在旅馆和汽车游客旅馆等企业里维持秩序，确保顾客、雇员及财产的安全。

巡查门厅、走廊及休息室，并在顾客中间来回走动，确保企业有关服装、举止、庄重等规章制度得到遵守。向管理部门通报存在有问题的人。与管理部门协商，会见顾客和雇员，通过讯问以发现违法行为，调查骚乱、投诉及事故情况。为事故受害者联系救护人员，书写事故报告。检查房屋内是否有火灾隐患和安全方面的漏洞，并向监理或管理部门报告。在不能控制骚乱或驱逐蛮横无礼人时，请求警察帮助。

GED: 3　SVP: 3　PA: L67　EC: I　DPT: 668

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 4 4 4 4 5	2	58

6113－199　**其他私人警察和侦察员**

(POLICE AGENTS AND INVESTIGATORS, PRIVATE,　N.E.C.)

本残余类包括在发生火灾、犯罪及事故时提供保护和帮助的未归他类的职业，以及包括目前不划归细类6113的有关职业。

6115 —— 警卫及有关治安防卫职业

本细类职业包括以下业务：守卫铁路道口，警告驾车人和行人火车正在驶近；保护财产，防止火灾、盗窃及非法侵入；保证人民生命财产的安全；守卫监狱、教养院及收养所、管教犯人；监督和协调警卫和治安保卫警官的活动。监狱长划归细类1113。

6115－110　**看守长**

(SUPERVISOR,　CORRECTIONAL　OFFICERS)（政府服务）

监督和协调在监狱、教养院和收容所中从事看管和拘留犯人的看守活动。

履行职责名称01－250所述的职责；确保看守人员能注意到犯人的要求，并依据已制定的规章制度使犯人遵守纪律。

GED: 4　SVP: 7　PA: S56　EC: I6　DPT: 138

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 4 4 4 4 5 5	25	4508

6115－114　**治安保卫队长**

(SECURITY　GUARD,　CHIEF)（商业服务）

监督和协调工业、商业或其他企业中的警卫人员的活动。

履行职责名称01－250所述的职责。在火灾、暴风雨及其他紧急情况下，指挥下属的行动。检查或指挥下属检查房屋，检测报警系统是否完好，是否存在不安全隐患，并确保治安设备能够使用。对企业有影响的问题与警察、消防及民防等当局合作。可使用无线电通信系统与企业的工作人员取得联系。向获准的人员发放办公室和大楼的钥匙，并对发放的钥匙进行登记。

GED: 3　SVP: 5　PA: S56　EC: I6　DPT: 138

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 4 4 4 4 4 5	25	4508

6115－122　**装甲车辆警卫**

(ARMOURED－CAR　GUARD)（商业服务）

在去工商企业提取或交付现金和贵重物品的途中警卫装甲车辆。

沿着事先确定的路线向企业收取现金和贵重物品，并将它们装上装甲车辆。在运输途中警卫货币和贵重物品，以免遭到偷盗。在每日押运单上记录所收到的或分送包裹的件数、包裹内的物品名称以及装卸货的时间。在交班时把现金袋、收据、每日押送单、零钱箱及货币存放在现金出纳部门里。

GED: 3　SVP: 4　PA: M47　EC: B6　DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 4 4 3 4 4 4 5	13	28

6115－130　**看守**

(CORRECTIONAL　OFFICER)（政府服务）

看守劳役机构时的犯人。

搜查犯人和牢房，查明是否隐匿有武器、贵重物品、毒品或走私物品，把囚犯锁在牢房里。观察犯人的行为和举止，以防止骚乱和越狱。检查锁、窗栅、铁丝网以及大小门户的安全程度。当囚犯服劳役、娱乐、运动和吃饭时，对犯人进行监督，把饭食送到关在牢房里的犯人那里。巡逻指定区域，观察犯人是否有违反规章、令人不满的举止，以及需要对犯人进行纠正的问题，向看守长及其他工作人员报告。在医生指导下，对犯人进行急救和给予药物治疗。替犯人领取衣服、洗漱用具、读物或其他用品。向探视的人发出指示，记下他们的身份。在往监狱、法庭、收容所或其他场所押解犯人的过程中，警卫犯人。需要时作逮捕接收等记录。

GED: 3　SVP: 4　PA: L4567　EC: I6　DPT: 667

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 3 5 4 4 4 4 5	23	58

6115-131　空运急件警卫

(AIR COURIER GUARD)（商业服务）

警卫空运的贵重物品。

在贵重物品贮藏处监督将贵重物品（例如货币及证券等）装入袋子并贴上封条，在托运单据上签字。观察将袋子从贵重物品贮藏处搬上装甲车辆，并搭乘该车辆去飞机场。在将装有贵重物品的袋子搬进飞机的货舱时负责警卫工作，直到货舱门关闭。在所有的旅客都登机后才进入飞机，以确保无人对托运的物品进行调包。向机组人员出示自己的证件。当飞机抵达目的地后，应早于其他旅客下机。检查是否全部托运物都存放在货舱里。将托运物从飞机上搬到装甲车辆上时负责警卫工作。向装甲车辆上的押送人员索取收据。

GED: 3　SVP: 3　PA: L7　EC: B56　DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 4 4 3 4 4 5 5	13	238

6115-132　装甲车辆司机

(ARMOURED-CAR DRIVER)（商业服务）

驾驶和警卫装有货币及其他贵重物品的装甲车辆。

检查装甲车辆，确保其性能正常，若发现异常现象，向上级报告。领取及保养手枪，以便在值勤时佩带。领取当日行车路线图，上面写明装货及卸货的地点。锁上车门，以限制有关人员靠近装甲车辆。沿指定的路线将装甲车辆驶向有关的商业企业。在停放装甲车辆时，务必使装甲车辆及客户房屋之间的视域不受阻挡。在装卸货物时留在车内，不断地观察周围环境，以便发现可疑的活动、危险及障碍物。向警卫及通信员发出信号，通报装、卸地点周围的情况。记录到达、离开及通过车辆检查站的时间。与主要仓库及其他装甲车辆的司机通过报话器保持联系。在紧急情况下可按要求鸣响报警装置或用手枪射击，进行自卫。

GED: 3　SVP: 3　PA: L45678　EC: I　DPT: 663

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 3 3 4 3 3 4	31	28

6115-133　登机前的安全保卫警卫

(PRE-BOARDING SECURITY GUARD)（商业服务）

在登上航班客机前检查旅客及随身携带的行李，以侦察是否有隐藏起来的武器及炸药。

要求候机的旅客交出随身携带的行李供检查。用一种金属框架测量行李的大小，以确保行李的尺寸不超过飞机内座位底下空间的大小。将行李放在传送带上，传送带把行李运到扫描器前通过检查。观察扫描器的荧光屏，查看行李内所装的物品，检查是否有金属物品。打开行李，取出在扫描器荧光屏上侦查出的武器或危险物品。指导旅客步行通过磁强计的检查，看它是否发出有金属物品的信号。用手提式磁强计检查旅客的全身上下，以侦查是否带有金属物品。命令旅客说出所携带的金属物品的性质或令其出示这些金属物品，以供检查。如果发现非法携带的物品，或者是旅客采取不合作态度，打电话或使用别的信号叫来警察。

GED: 2　SVP: 2　PA: M457　EC: I　DPT: 667

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 5	32	28

6115-134　门卫

(GATEMAN)（商业服务）

警卫工厂、仓库、造船厂或其他房地产的大门。

为雇员、货车司机和获准的来访者开门、让其出入。按照上级的指示发给来访者出入证。指挥来访者或货车司机到大院或大楼的不同地点。检查外出的车辆，以防止未经许可地运出公司的财产或产品。登记进出大门的卡车或其他车辆数。要求雇员出示允许从单位携带出工具或材料的许可证。监督记录雇员上、下班时间为打卡钟的使用。要求来访者登记入门证。当火车驶近入口处的交叉路口时，中止公路交通。巡查房舍，以检查是否有火灾隐患，以及是否有不法分子潜藏。开关建筑物的照明灯。给企业的工作人员递送口信和邮件。发生突然事件时，用电话和无线电通知主管人、警察局、急救车或消防部门。

GED: 2　SVP: 3　PA: L4567　EC: B　DPT: 668

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 5	32	28

6115-138　安全保卫员

(SECURITY GUARD)（商业服务）

保卫工商业财产及其他财产，使其免遭火灾、偷盗、破坏及非法侵入等损害。

定期巡查建筑物、资产或施工现场的指定区域。打电话给上级或使用打卡钟在企事业单位的指定场所进行登记，记录巡查的时间。观察或检查门窗、大门、设备和机械，以确保它们得到妥善保护而不受损害。监示和向上级报告反常情况，例如：火灾隐患、机械或设备的故障、公用事业服务中断、自来水管漏水以及安全门未上锁等情况。在发现火灾或出现不明身份者时，拉响报警装置或向监理、消防部门或警察部队打电话报告。允许已经得到许可的人员进入单位，并登记出入时间。监视企业的工作人员和顾客，使其不违纪犯规，例如：使其不偷窃公司财产、不吸烟或不闲逛。维持秩序、执行规章制度、调查投诉、给予指导。检查防盗警报装置和灭火器及洒水灭火系统，以确保它们能随时应用。护送指定的人员，使其免遭袭击。护送贵重物品的陆路运输。需要时看守被驱逐出境者，防止他们逃跑。

GED: 2　SVP: 3　PA: L2567　EC: B6　DPT: 668

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 4 4 4 4 5	32	28

6115-142　拘留所看守

(MATRON)（政府服务）

警戒和看管拘留在警察局或拘留所中候审或将转移的人。

需要时搜查犯人身上，看是否藏有武器、毒品及其他有害物品。观察犯人，防止破坏行为。照料生病或酒醉的犯人。在

犯人进医院治病期间对他们戒备看管。需要时陪同犯人前往法庭，并留在法庭，直到他们的案件审理完毕。负责宿舍和拘留所内牢房的清洁和卫生。

GED: 2 SVP: 2 PA: L567 EC: I6 DPT: 667

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 4 4 4 5 4 4 4 4 5 23 58

6115-146 **铁路道口守卫**

(WATCHMAN, CROSSING) (铁路运输)

警卫铁路交叉路口，向驾车人和行人发出火车驶近的警告。

查阅列车运行时刻表，看和听火车是否驶近。启动开关，降下电控栏杆或挥动停止信号，提灯，以防止驾车人或行人横穿铁道路轨，直至火车通过。当铁路道口畅通时，升起栏杆或使用信号、提灯发出可通行信号。需要时可在了望塔内同时操纵一套以上电控栏杆。用电话向上级部门报告信号设备被破坏的情况或其他的不正当行为。

GED: 2 SVP: 2 PA: L67 EC: B5 DPT: 667

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 4 13 23

6115-150 **学校路口警卫**

(SCHOOL-CROSSING GUARD) (政府服务)

当儿童上下学时，控制人行横道的交通，以防发生交通事故。

利用手势信号或手持停车信号，在马路的十字路口指挥交通和儿童的行动，以确保他们安全通过。向儿童讲解安全规则。记录无视交通信号的驾车人的车照号码，并报告给警察。

GED: 2 SVP: 2 PA: L567 EC: O DPT: 668

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 4 321 23

6115-199 **其他警卫和有关的治安保卫职业**

(GUARDS AND RELATED SECURITY OCCUPATIONS, N.E.C.)

本残余类包括在发生火灾、犯罪及事故时提供保护和帮助的未归他类的职业，以及包括目前不划归细类 6115 的职业。

6116 —— 武装部队军官

本细类职业包括执行武装部队军官所担负的任务，即：通过支持共同防御措施，阻止军事侵入，维护和平监视和保卫领土、领空、领海；在需要时，例如出现公民骚乱、自然灾害或其他紧急情况，向地方行政当局提供援助。本细类是为了人口普查统计的目的而专门设计的，并没有单独的职业定义。

6116-120 **装甲部队军官**

(ARMOUR OFFICER) (军事)

指挥和协调从事大量坦克和侦察车辆作战的武装部队人员的活动。

履行职责名称 01-320 所述的职责。控制和协调坦克的运动和作战，在进行进攻、撤退、防御训练时，指挥武器的发射。指导和协调侦察车辆的运动，以便进行观察和获得情报。在各种地形、天气和气候条件下指挥坦克的驾驶员进行模拟战斗，对他们进行体质上和精神上的训练，以适应实战的需要。操作通信设备，以便获取及发出的命令及其他信息。对下属人员提出劝告，进行训练和作出评价。

GED: 5 SVP: 7 PA: M56 EC: B234567 DPT: 138

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

2 3 4 3 4 4 4 4 4 4 4 962 480Y

6116-130 **水面舰艇和潜水艇的军官**

(MARITIME SURFACE AND SUB SURFACE OFFICER) (军事)

在武装部队的舰艇上及陆地上参加水面作战的协调和控制。

履行职责名称 01-320 所述的职责。在舰艇上协调和控制一个或若干个系统，例如航海、通信、电子战、武器或反潜空中控制系统。在驱逐舰、护航驱逐舰或其他舰艇潜水艇上担任舱面军官或副舰长。在指定的部门里向海洋人员提供指导、建议和其他人事上的职责。承担辅助的职责，例如放电影军官、图书馆军官及邮政军官。在岸上履行参谋、训练及行政事务等职责。为舰艇及系统的设计、建造和评价作出贡献。

GED: 5 SVP: 7 PA: L2567 EC: B DPT: 134

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

2 3 3 3 4 4 4 4 4 4 4 962 40Y

6116-140 **炮兵军官**

(ARTILLERY OFFICER) (军事)

指挥和协调武装部队中从事重炮控制的人员的活动，以便提供有效的炮火支援。

履行职责名称 01-320 所述的职责。计划、指导和控制野战炮兵及搜索目标系统的部署。根据测量及弹道气象学数据完成计算，以确保击中目标。在各种地形、天气和气候条件下带领炮队全体人员进行模拟战斗，对他们进行体质上和精神上的训练，以适应实战的需要。参与对设备要求的拟定、炮兵设备及技术的试验和评价。参与对未来陆地作战思想及理论的拟定。对下属人员提出劝告、进行训练和作出评价。

GED: 5 SVP: 7 PA: M56 EC: B234567 DPT: 138

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

2 3 3 3 4 4 4 4 4 4 4 962 480Y

6116-150 **步兵军官**

(INFANTRY OFFICER) (军事)

指挥和领导武装部队的步兵部队，部署指定的分队，以确保陆上作战的成功。

履行职责名称 01-320 所述的职责。控制作战车辆和后勤车辆的作战行动，指导部队在作战地区的运动。控制下列武器

系统的使用及操纵下列武器系统：测距仪、雷达、敌军人侵传感器、直接射击武器和间接射击武器。带领士兵在各种地形、天气和气候条件下进行模拟战斗的训练。如果发生平民中的紧急事件，例如军事的和民间的灾难，组织和控制军队和民间的组织。指导正规的陆军部队进行陆地及诸兵种的联合作战。对下属人员提供劝告、进行训练和作出评价。

GED: 5 SVP: 7 PA: M56 EC: B234567 DPT: 138

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 3 4 3 4 4 4 4 4 4 4	962	40Y

6116-160　**后勤军官**

(LOGISTICS OFFICER)（军事）

在指定或限定的职业领域里指导和控制向武装部队提供补给品、运输、财政、行政管理或食品服务的人员的活动。

履行职责名称 01-320 所述的职责。监督从事向所有的军事基地、空军兵站、舰艇及野战部队（包括战斗分队）提供补给品人员的活动。指导在仓库里从事补给品的接收、贮存和发放人员的活动。管理人员及物资的空中运输及地面运输。履行在武装部队指挥机构及基地的财务咨询服务、管理、审计及会计的职责，并监督有关人员的工作。指导从事向武装部队提供食品服务的人员。可履行其他职责，其中包括向军队医院及其他军事机构提供营养学方面的服务。

GED: 5 SVP: 6 PA: S56 EC: I DPT: 138

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 3 3 4 4 4 4 4 4 5 5	12	40Y

6116-170　**防空武器控制军官**

(AIR WEAPONS CONTROL OFFICER)

（军事）

对本国领空进行监视，侦查和识别飞行中的物体，控制武装部队的机载武器系统，以便执行拦截任务，展示和报告战术行动信息。

履行职责名称 01-320 所述的职责。监督手控和自动雷达系统的操作。解释和分析自动雷达系统提供的信息，并在半自动的环境下指导载人的截击机。使警报及防御措施和民防及友军的军事部门相配合。参加设备和系统程序的操作测试，以便确定对系统及设备的要求和编制计划及程序表。

GED: 4 SVP: 7 PA: S567 EC: I DPT: 138

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 4 4 4 4 4 4 4	912	0Y

6117 —— 武装部队士兵

本细类职业包括武装部队普通士兵所执行的任务，即：通过支持共同防御措施阻止军事人侵、维护和平；监视和保卫本国的领土、领空、领海；在需要时，例如出现公民骚乱、自然灾害或其他紧急情况下，向地方行政当局提供援助。本细类是为了人口普查统计的目的而专门设立，并没有单独的职业定义。

6117-120　**水面武器技术员**

(WEAPONS TECHNICIAN, SURFACE)（军事）

监督武装部队舰艇上水面火炮的操作人员，以及试验、保养和修理火炮。

履行职责名称 01-300 所述的职责。监督从事水面火炮、通讯及警报系统、弹药升降机等方面操作的人员。监督在弹药库里处理和贮存弹药的人员。监督和协调从事准备火炮进行射击人员的活动。试验、保养及修理水面武器、通讯及警报系统和弹药升降机。撰写、上报及保存请求支援、备用件的文件。保存历史记录和上报月报表。担任舰艇试用队的一员，并对水面武器及防空武器提出技术方面的意义。

GED: 4 SVP: 7 PA:M23457 EC: B567 DPT: 132

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 4 4 3 4 3 4 4	92	80Y5

6117-130　**水下武器技术员**

(WEAPONS TECHNICIAN, UNDERWATER)

（军事）

操作和保养武装部队舰艇上的深水炸弹发射器及水面舰艇鱼雷武器系统。

履行职责名称 01-300 所述的职责。作为反潜（A／S）深水炸弹发射器的一名射手，装填和操作控制系统，以便发射深水炸弹。作为水面舰艇鱼雷发射管（SVTT）的一名操作人员，装填和发射鱼雷。监督把弹药从甲板下的弹药库提升上来人员的活动。打开阀门，操作和控制变深声纳（VDS）装置。试验、保养和修理反潜深水炸弹发射器、鱼雷发射管、变深声纳装置以及提升和输送系统。登记已完成的工作和已更换的零部件。贮存和保养深水炸弹及鱼雷。更正出版物的某些提法，以反映弹药和设备的现状。

GED: 4 SVP: 7 PA: M23457 EC: B567 DPT: 162

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 4 4 3 4 3 4 4	91	80Y

6117-140　**射击控制技术员**

(FIRECONTROL TECHNICIAN)（军事）

在武装部队的舰艇上修理和保养火炮及防空武器的射击控制装置，监督射击控制装置操作员的活动。

履行职责名称 01-300 所述的职责。解释简图、试验及修理射击控制系统，例如雷达、数字计算机、模拟计算机、目视目标指示系统。保养射击控制系统，登记已完成的保养、设备的技术档案、定购的替换零件、部件及材料。试验、调整和改进射击控制系统及关连设备。与相关的专业人员一起调整和试验武器系统。监督 6117-170 射击控制操作员（军事）的活动。

GED: 4 SVP: 7 PA: L23457 EC: I567 DPT: 231

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 4 3 4 4	91	80

6117-150 **地面武器技术员**

(WEAPONS TECHNICIAN, LAND) (军事)

保养、修理、彻底检修及改进地面部队的武器。

履行职责名称 01-300 所述的职责。判断地面武器（按其大小，范围可以从手枪到大型的自行火炮和坦克等武器）的毛病并进行修理。用武器进行射击，以便确定是否需要修理，或是为了试验一下已修好的武器。检查、拆卸、擦净和重新组装武器。操作普通车床、牛头刨床、磨床、钻床及雕刻设备改进和修理武器。锉、削、刮、钻、焊以及履行其他的修理和保养工作。操纵载重不超过 5000kg 的军车。

GED: 4 SVP: 6 PA: M478 EC: I56 DPT: 261

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 3 3 4 3 3 3 5 4 91 80Y

6117-160 **防空武器技术员**

(WEAPONS TECHNICIAN, AIR) (军事)

武装部队飞机上的保养武器、导弹、烟火信号弹及侦察装置。

履行职责名称 01-300 所述的职责。试验、修理及改进作战飞机武器装备上的电气的、电子的、电机的、液压的、气动的及机械的部件。通知军官，飞机上的武器已作好战斗准备，准备和用手或推车运输飞机上的武器。检查、保养及修理电子的和机械的试验设备。使用磁粉检验法和液体渗透剂检验法等方法协助检验武器。

GED: 4 SVP: 6 PA: M2347 EC: B56 DPT: 361

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 4 3 4 4 3 3 3 5 4 91 80Y

6117-170 **射击控制操作员**

(FIRECONTROL OPERATOR) (军事)

操作和协助保养武装部队舰艇上的火炮及防空武器的射击控制装置。

履行职责名称 01-300 所述的职责。操作火炮和防空武器的射击控制系统及关连设备，例如雷达跟踪装置、模拟射击控制计算机及数字射击控制计算机，以便协助识别和标绘出目标的航线。协助试验和保养射击控制系统及关连设备。登记已采取的行动或需要采取的行动，更正出版物上的某些提法，以反映现状。

GED: 4 SVP: 6 PA: L234567 EC: B567 DPT: 362

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 4 3 4 4 3 4 3 4 4 91 80Y

6117-180 **炮兵士兵**

(ARTILLERY SOLDIER) (军事)

担任武装部队野战炮兵炮班的一员。

履行职责名称 01-300 所述的职责。准备药包，选定引信，把引信装在炮弹上。调节火炮的象限仪、仰角标尺、全景望远镜、直接射击瞄准镜及瞄准镜插座，在瞄准试验中进行协助。看地图、罗盘及测绘仪器，测出并标绘方位角，测定磁偏角和罗盘误差，以确定目标的位置。部署炮兵装备。按照上级指示装填和发射炮弹。拆卸和擦净击发装置和发射装置。检查、擦净和加润滑油于炮膛、弹膛，拆卸、擦净和更换后膛及射击闭锁装置的部件，以及履行其他保养任务。用无线电和电话设备接收及发送信息。驾驶和操作轮式和履带式炮车。参加不断发展的训练计划，例如不发火处理程序、装备被损坏处理程序及撤出战斗的训练。协助埋放杀伤人员的和防坦克的地雷、探雷和扫雷。

GED: 3 SVP: 6 PA: VH2345678 EC: O234567 DPT: 363

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 4 3 4 4 3 4 3 3 4 91 80Y

6117-190 **步兵士兵**

(INFANTRY SOLDIER) (军事)

担任武装部队步兵小队中的一员。

履行职责名称 01-300 所述的职责。拆卸、擦净、重新安装、装填弹药及试验武器装备，检查它们在作战时能否开动和使用。在训练、战斗或维持和平的行动中进入阵地，计算射击数据，瞄准目标，发射单兵武器，例如步枪及冲锋枪或发射小队武器，例如多用途的机关枪、反坦克武器及轻型迫击炮。帮助协调自己的火力及运动和友邻部队的火力及运动。构筑地面障碍物和伪装武器阵地及地面的障碍物。布雷、埋雷、扫雷及排雷。用手工工具和炸药构筑掩体和壕沟。操作便携式和装在车上的无线电收发报机。驾驶吉普车、装甲运兵车、货运卡车及其他车辆。

GED: 3 SVP: 6 PA: M2345678 EC: O234567 DPT: 363

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 4 3 4 4 3 4 3 3 4 91 80Y

6117-200 **装甲车辆乘员**

(ARMOURED VEHICLE CREWMEMBER) (军事)

担任武装部队陆军分队装甲战斗车辆（AFV）乘员组里的一员。

履行职责名称 01-300 所述的职责。操作坦克车、装甲运兵车及其他军用车辆。用射击控制设备和瞄准装置对准目标，发射装甲战斗车辆上的武器。把弹药装入车辆的贮藏处，把弹药装入坦克主炮及其他武器的后膛。用伪装设备和伪装技术来伪装车辆及阵地。用手工工具构筑野外掩体。当车辆及设备已经遭到放射性污染时，采取消除放射性污染的行动。操作车辆的通信设备。保养和修理各个系统、武器及通信设备。布设地雷和爆破陷阱。

GED: 3 SVP: 6 PA: H345678 EC: 1234567 DPT: 663

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 4 3 4 4 3 4 3 3 4 91 80Y

6117-210 **水面武器操作员**

(WEAPONS OPERATOR, SURFACE) (军事)

装填和操作武装部队舰艇上的水面火炮及防空导弹，并协

助进行保养和修理。

履行职责名称 01–300 所述的职责。用手或机械化的重炮装弹往水面火炮里装填炮弹和往底卸式车辆里装弹药。把弹药贮存在甲板下面的弹药库里或炮阵地的现成可用的弹药库里。瞄准目标和发射炮弹和导弹。协助试验、修理及保养火炮和导弹。协助填写材料和零件请领单、设备使用档案卡和登记薄。

GED: 3 SVP: 6 PA: M234 EC: B567 DPT: 664

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 3 4 3 4 4	91	80Y

6117–220 **水下武器操作员**

(WEAPONS OPERATOR, UNDER WATER) (军事)

装填、操作及协助保养武装部队舰艇上的反潜深水炸弹发射器和水面舰艇鱼雷武器系统。

履行职责名称 01–300 所述的职责，作为反潜 (A／S) 深水炸弹发射器发射小组的一员，操作液压式升降设备和输送机提升和装载深水炸弹。作为水面舰艇鱼雷发射管 (SVTT) 发射组的一员，操作高压空气系统和处理鱼雷的设备，打开阀门，操作和控制变深声纳 (VDS) 设备。协助试验、修理和保养反潜深水炸弹发射器、水面舰艇鱼雷发射管、变深声纳设备、起重和输送系统及设备。保存表明现有弹药数量的记录。更正出版物的某些提法。

GED: 3 SVP: 6 PA: M234 EC: B567 DPT: 664

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 3 4 3 4 4	91	80Y

6119 —— 安全保护服务职业，未归他类者

本细类包括提供其他保护服务的职业，例如：贯彻捕鱼及狩猎法；在游泳区提供救生服务；在国家公园和地方公园履行服务员职责，以及沿着滑雪路线和斜坡巡逻；搜捕未领执照的狗，并将其关在栏里；探测和预报雪崩的发展情况。

6119–110 **自然资源保护员**

(CONSERVATION OFFICER) (政府服务)

巡查指定地区，以防止违反渔猎和自然资源保护法事件的发生，调查野生动物毁坏庄稼和财产的报告，汇编生态数据资料。

徒步或乘坐小汽车、卡车、船只或飞机去巡查渔猎地区，以观察从事渔猎活动的人员，确保渔猎所用方法和设备符合法律要求；检查商业性伐木和捕鱼操作过程，确保它们与国家和省政府的自然资源保护法相符合。调查狩猎事故和违反渔猎法的报告，并准备调查结果报告。送交传票，准备并在法庭审判中出示证据。没收违反渔猎法所使用的设备，安排处理非法拥有或捕获的鱼类和猎物。收集和报告有关鱼类和野生动物在其栖息地的状况、野生动物的食物来源和巢穴是否有保障，以及江河水流方式的变化和可疑的水路污染源等信息报告。向学校和民间团体宣传，以传播信息和促进公共关系的改善。发放执照、收取捕猎费和编制账目。组织或协助进行搜寻、救护和灭火作业。

GED: 4 SVP: 6 PA: L7 EC: O DPT: 263

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 4 4 4 4 4 4 4 4	62	590

6119–112 **雪情管理员**

(SNOW CONTROLLER) (土建；政府服务)

观察雪情，研究数据资料，以便察看预测雪崩的发展趋势。

穿上雪鞋、滑雪屐或乘坐机动车辆在潜在的雪崩地区巡逻。安装起气象设备，并记录每天的读数，研究天气报告和气象记录。使用测量器材测量及搜集地形因素。仔细研究航空照片，以便估计发生雪崩的可能性。观察和记录交通干线附近及滑雪地区的雪崩活动。在滑雪地区安放路障及警告标志，通知保养队伍去封闭公路及铁路线。穿着滑雪屐通过小雪崩的表面，以便驱散它，或者是为了查明大雪崩的可能性和范围。使用或安排别人使用炸药或火炮有控制地驱散雪崩。组织雪崩救援队，指导和协助救援队使用救援器材和技术。向扫雪人员通报需要扫雪的地区。修理野外作业器材。通过电话索取补给品。

GED: 3 SVP: 7 PA: H247 EC: O6 DPT: 280

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 3 4	791	860Y

6119–114 **救生员**

(LIFEGUARD) (消遣与娱乐)

巡查海滨浴场和游泳池，以防止意外事故和营救溺水人员。

使用有线广播或警报装置提醒游泳者，冲浪运动员及潜泳者注意不安全水域和水域状况。竖立旗帜、浮标或警告牌。通过在指定区域步行或乘坐陆上或水上交通工具巡逻，以及通过在瞭望塔内和监视，维持游泳区内的秩序。游泳或驾船靠近溺水的人。向溺水者扔救生板、浮标或绳子，以救助处于溺水危险中的人。通过口对口人工呼吸法、俯伏人工呼吸法或机械助呼吸器进行抢救。测量和调节游泳池内氯的含量及水温。用勺子和水泵清理池水过滤器及池水。用拖把、刷子及真空设备洗涤游泳池的底部和四壁，把池内和四周的杂物运走。给受伤者以急救。编写有关巡查活动、使用海滨浴场的人数、被救人数、天气状况和水温变化等的报告。提供有关冲浪、划船、滑水和海滨篝火规划方面的资料信息。协助警察搜索溺死者。

GED: 3 SVP: 6 PA: M467 EC: B46 DPT: 667

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 3 4 4 4 3 3 5	43	589

6119–118 **滑雪巡警**

(SKI PATROLMAN) (消遣与娱乐)

巡查滑雪路线和斜坡地段，向滑雪者提供帮助和保护，并报告滑雪区域的情况。

穿滑雪板巡查指定的区域。救护在滑雪中受伤的人员，施行急救或用雪撬将伤员送至救护车内。在受伤严重的情况下，

应通知医务人员，并安慰受伤的人。在夜幕降临时，或遇有严寒天气时，应坚决阻止滑雪者继续留在斜坡或滑雪路线上。准备用于巡查的物品，例如：急救工具和雪橇。利用滑雪缆车向指定地区运送雪橇和急救用具，并在一天工作结束时，将它们归还给滑雪看守小屋。检查滑雪缆车和牵引缆绳，报告安全隐患。编写事故报告。

GED: 3 SVP: 6 PA: H247 EC: O6 DPT: 664

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	5	3	3	4	4	4	3	3	5	4	598

6119-122 **公园服务员**

(PARK ATTENDANT) (政府服务)

对国家公园和地方公园的游人进行登记，并提供服务。

阻拦机动车开进公园，登记游客人数。收取规定的费用，然后发给进入园内指定区域、支搭帐篷露营及生火烧饭等的许可证。向游园者指点停放车辆和野营地区，并介绍可得到的服务设施和风景点，并告诉他们有关防火、旅行安全、野生动物及爱畜管理等注意事项。向游园者介绍适用于本地区联邦和地方的法令法规。发放有关公路和公园的地图、小册子。登记许可证的销售量，把钱存入银行的活期存款。

GED: 2 SVP: 2 PA: S EC: B DPT: 568

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	4	4	4	4	5	5	23	52

6119-124 **捕狗人**

(DOG CATCHER) (政府服务)

乘坐卡车在指定的地区巡逻，捕捉没有执照的、迷路的或无人管束的狗。

调查有关狗咬人、狗乱叫或狗到处乱跑等情节的投诉。使用网、镇静剂或捕捉机来捕狗，并把捉到的狗关在卡车上的笼子里。检查狗的执照的有效期，向拖延不续办执照手续的狗的主人发出警告或传票。把无执照的狗运到牲畜栏。将狗从卡车上转移到有遮盖的笼子里或别的围栏里。就违反规定的事情出庭作证。

GED: 2 SVP: 2 PA: M34 EC: O6 DPT: 668

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	4	4	4	3	3	4	23	23

6119-199 **保护服务的其他职业**

(PROTECTIVE SERVICE OCCUPATIONS, N.E.C.)

本残余类包括未归他类的提供保护服务的职业，以及包括目前未划归细类 6119 的职业。

612 —— 食品和饮料的制备及有关服务职业

本子类职业包括以下业务：提供食品和饮料供应服务；烹调和制备食品；调制和分配含酒精饮料；安排膳食供应；迎候顾客；侍应食品和饮料；以及从事其他有关的活动。食品及饮料及有关加工职业划归子类 821／822。大型的分部门的食品和饮料企业的经理划归细类 1142。本子类职业可分为以下细类：

6120 食品和饮料制备及有关服务职业监理
6121 厨师长和厨师
6123 配酒员
6125 食品和饮料侍应职业
6129 食品和饮料的备制及有关服务职业，未归他类者

6120 —— 食品和饮料制备及有关服务职业监理

本细类的职业，正如职责名称 01-180 和 01-250 所描述的包括下列业务：以自己经营、为雇主经营和合伙经营的方式提供食品和饮料的供应服务；监督和协调从事食品和饮料的制备和侍应，以及其他有关工作人员的活动。大型的分部门的食品和饮料企业的经理划归细类 1142。

6120-110 **膳食企业管理监理**

(MANAGING SUPERVISOR, DINING ESTABLISHMENT) (饮食和住宿)

以自己经营、为雇主经营或合伙经营的方式规划、组织、指导和控制一个膳食企业的经营活动，向顾客供应食品和饮料。

履行职责名称 01-180 所述职责。规划、组织、协调和监督在餐馆、自助食堂、方便餐馆、酒吧间及企业其他部门工作人员的活动。与厨师或厨师长商议设计菜谱。规划和组织酒席和其他特殊宴会。确保餐厅、厨房和贮藏室清洁、外观舒适和符合卫生法规。检查食品，以确保质量和份量。

GED: 4 SVP: 8 PA: S56 EC: I DPT: 138

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	4	4	3	4	4	4	5	5	25	451

6120-114 **特许经营食品店管理监理**

(MANAGING SUPERVISOR, FOOD CONCESSION) (饮食和住宿)

以自己经营、为雇主经营或以合伙经营的方式在公众集会处、运动场地、娱乐公园或类似设施，规划、组织、指导和控制小吃摊点或其他特许经营饮食店的经营活动。

履行职责名称 01-180 所述职责；根据预期的需求量订购食物。安排摊贩摆设地点或区域分布。需要时令摊贩停止营业，重新申请特许证。

GED: 3 SVP: 7 PA: S56 EC: I DPT: 138

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	4	4	3	4	4	4	5	5	25	451

6120-118 **酒吧间服务员监理**

(SUPERVISOR, BARTENDERS) (饮食和住宿)

监督和协调从事含酒精饮料调配和侍应工作人员的活动(细类 6123)。

履行职责名称 01-250 所述职责。

GED: 3　SVP: 7　PA: S56　EC: I　DPT: 138

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 4 4 4 4 4 4 4 5 5　25　45

6120-127　**总厨师长**

(EXECUTIVE CHEF)（饮食和住宿）

计划菜单、估算成本及监督行政副总厨、副总厨、部门厨师长、厨师以及其他从事供旅馆、餐馆、医院、俱乐部及类似企业消费而烹调食物的工作人员的活动。

履行相当于职责名称 01-250 的职责。计划菜单，向厨师长提议每一份或每一客饭菜的数量。复核劳动成本和食物成本，改变菜单，使成本不超过预算。如果是特殊的喜庆场合，如结婚宴会、生日宴会及盛大宴会，应和顾客一起协商菜单计划。安排设备的购置及修理。会见机构的经理，讨论存在的问题和未来的计划。向同行厨师长或在大型会议和公众集会上表演特殊的烹调技术。

GED: 4　SVP: 8　PA: S56　EC: I　DPT: 138

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 4 4 4 4 4 4 5 4　25　459

6120-128　**行政副总厨**

(EXECUTIVE SOUS-CHEF)（饮食和住宿）

监督和协调副总厨、部门厨师长、厨师以及其他从事供旅馆、餐馆及类似机构消费而烹调食物工作人员的活动。

履行相当于职责名称 01-250 的职责。会见总厨师长，以便报告和讨论问题、呈报营业记录和请购单、接受指示及协助计划菜单。会见副总厨，以便讨论问题和发出指示。品尝烹饪好的食物，以确保味道和质地俱佳。向厨师同行表演烹调技术。安排设备的修理以及履行类似的其他职责。当总厨师长和副总厨不在时，可顶替他们的职务。

GED: 4　SVP: 8　PA: S56　EC: I　DPT: 138

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 4 4 4 4 3 3 3 5 4　25　459

6120-129　**副总厨**

(SOUS-CHEF)（饮食和住宿）

监督和协调厨师和其他从事供旅馆、餐馆、医院、俱乐部及类似机构消费而烹调食物的厨房工作人员的活动。

履行相当于职责名称 01-250 的职责。确保工作人员、盘碟、用具及工作区的清洁。触摸、品尝及检查下属工作人员烹调好的食物、提议或亲自动手作一些必要的调整。向下属工作人员表演新的或不常用的烹调技术以及新设备的操作方法。参加工作人员会议，以便讨论问题、提出建议、接受及发出指示。当厨房工作特别繁忙或部门厨师长不在时，可履行类似 6121-111 普通厨师长-厨师（饮食和住宿）的职责。

GED: 4　SVP: 8　PA: L456　EC: I　DPT: 131

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 4 4 4 4 3 3 3 5 4　25　459

6120-130　**食品供应监理**

(FOOD SERVICES SUPERVISOR)（饮食和住宿）

监督、指导和协调在医院、自助食堂及类似机构里从事食物的制备、分配和供应的工作人员的活动。

履行相当于职责名称 01-250 的职责，指导和协助工作人员履行以下一类职责：制备和分配食物、清扫工作区和用具，以及操作现金收款机。保存有关库存、修理、销售和损耗等项目的记录。估计和定购自助食堂或其他快餐企业烹制饭菜所需的作料。根据医院里的营养学家和病人提出的要求，为厨师长编制食物定购总表。监督和检查普通餐和特种餐份饭的配餐作业，以及运饭菜的小车进出医院各病房。报告设备及家具的损坏情况，并安排人员进行修理。

GED: 4　SVP: 7　PA: L456　EC: I　DPT: 137

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 4 4 4 4 4 4 5 5　2　45

6120-132　**宴会厅领班**

(BANQUET CAPTAIN)（饮食和住宿）

监督和协调在宴会厅里安排及准备餐桌，并供应食物及饮料的工作人员的活动。

履行相当于职责名称 01-250 的职责，以确保高效率的服务。会见宴会厅厨房厨师长和宴会厅经理或别的主管人员，以确定宴会的需要，并安排必要的服务人员和物品，如餐桌、椅子及餐具。确保餐桌、椅子、餐具及装饰品的布置完全按照顾客的意愿安排。编制上菜的时间表。指示服务人员要在宴会进行过程中，按事先规定的时间表端上酒、菜及饮料。倾听顾客的意见和与客人或服务人员有关的其他问题。在宴会结束后监督室内的清扫并搬走家具。清点现金和单据。锁上装有酒类及设备的柜子。

GED: 3　SVP: 7　PA: L56　EC: I　DPT: 138

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 4 4 4 4 4 4 4 5 4　2　451

6120-136　**餐厅侍者总管**

(MAITRE D'HÔTEL)（饮食和住宿）

监督和协调在正规餐厅里为顾客服务的工作人员的活动、迎候顾客并陪同他们到餐桌旁。

履行相当于职责名称 01-250 的职责。检查餐厅及设备是否清洁，确保服务人员修饰整洁、服装端正。接受电话预定餐桌并作记录，在餐厅门口迎候顾客，核实预约的情况及分配餐桌。陪同顾客到餐桌旁，并安排他们入座。在餐桌旁与顾客交谈，确保他们对食物和服务感到满意。采取适当的措施解决顾客合理的意见，例如调整帐单上的金额、更换饭菜或免费提供酒类。当顾客要离去时，向他们表示感谢，并提供谦恭有礼的服务，例如帮助他们穿大衣等。当餐厅停止营业时，将钱存入保险柜。

GED: 3　SVP: 6　PA: L56　EC: I　DPT: 138

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 4 4 4 4 4 4 4 5 5　25　45

6120-140 **厨房管理员**

(KITCHEN STEWARD) (饮食和住宿)

监督和协调在餐馆、旅馆及医院等机构里保持厨房设备和用具清洁可用的工作人员的活动、保存烹制和供应食物所需的厨房用品及餐具的库存数记录。

履行相当于职责名称 01-250 的职责，监督洗碟工、洗锅工和厨房清洁工的工作。对物资进行盘存，以便确定需要量，保存库存记录。填写购货定单，并上报给主管人，以便请购清洁用材料、盘碟、杯子、刀叉餐具及其他用品。指导工作人员把厨房及餐厅里需用的材料及用品归类配套，然后分发。监督厨房工作人员，确保材料及用品不被随便乱丢乱放、浪费或偷走。打电话或写信给修理公司或服务公司，以确保他们定期来维修设备，把损坏处修理好。和经理联系，汇报估计要花很多钱的修理项目，建议不如购置新的厨房设备。

GED: 3 SVP: 6 PA: L56 EC: I DPT: 138

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
3	3	4	4	4	4	4	4	4	5	5	2	45

（能向：G–C）

6120-142 **伙食管理员**

(STEWARD) (军事)

出海时和在武装部队基地里经营和管理伙食团和零售批发商店。

履行职责名称 01-300 所述职责。准备简单的午餐和小吃，通过用蒸汽或热水保暖的食品柜供应膳食。混合饮料，履行其他的酒吧、餐桌及聚餐的职责。安排食品和饮料的供应，在正式的场合下供应食品和饮料。贮存物料，保存销售记录。

GED: 3 SVP: 6 PA: M234 EC: B567 DPT: 664

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
4	4	4	4	4	4	3	4	3	4	4	91	80Y

（能向：G–C）

6120-144 **餐车管理员**

(DINING-CAR STEWARD) (饮食和住宿)

监督和协调在铁路餐车上为顾客服务的工作人员的活动。

履行相当于职责名称 01-250 的职责。收取每日现金浮存，并把金额记入分类帐。检查贮存区和供应区，请购所需的供应品。检查餐车内部，确保工作人员仪表整洁。在列车的各节车厢内走动，宣布开饭的时间及餐车在列车中的位置。迎候旅客进入餐车，分配餐桌和座位。把分类帐、记工单、用餐发票及收到的现金放在保险柜里或可上锁的手提箱里。

GED: 3 SVP: 5 PA: L56 EC: I DPT: 138

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
3	3	4	4	4	4	4	4	4	4	5	2	45

（能向：G–C）

6120-199 **其他食品和饮料的制备及有关服务职业监理**

(SUPERVISORS, FOOD AND BEVERAGE PREPARATION AND RELATED SERVICE OCCUPATIONS, N.E.C.)

本残余类包括从事以下业务的未归他类的职业：提供食品和饮料的侍应服务，并监督和协调从事食品和饮料的准备和侍应的工作人员的活动，以及包括目前未划归细类 6120 的职业。

6121 —— 厨师长和厨师

本细类职业包括以下业务：在旅馆、餐馆、俱乐部、私人家里及其他非制造业机构设计菜谱、订购物料、制备和烹烧食品。面包师和糕点师划归细类 8213。

6121-111 **普通厨师长-厨师**

(CHEF-COOK, GENERAL) (饮食和住宿)

为了供旅馆，餐馆及类似机构消费而准备、调味及烹饪食物。

计划菜单。按照菜单估计所需的原材料。从库房领取食物原材料。调整恒温器的温控装置，以调节烤箱、烧烤器、油炸锅、炉子、压力锅、烤架、烧烤炉、蒸锅和其他烹饪设备的温度。对肉类、鱼、蔬菜及其他原料进行焙、烤、炙、烘、炸、煮、煨、炖、炒、蒸等加工。根据个人的判断、经验及食谱，在配料和烹烧过程中往食物里添加调料。观察、品尝和用鼻子闻正在烹烧中的食物，以决定烹调的火候。把烧好的食物分份后放在适当的盘子、盆或其他容器里，浇上肉汁及调味汁，添上配菜，端上餐桌。清洗或指导清洗工人清洗盘、碟、厨房用具及设备，并把工作区打扫干净。将食物贮存在温度可控的设备里。

GED: 4 SVP: 7 PA: L4 EC: I DPT: 281

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
3	3	4	4	3	4	3	4	3	5	4	9018	49

（能向：G–C）

6121-112 **领班厨师长**

(HEAD CHEF) (饮食和住宿)

计划菜单、估算成本、监督和协调厨师长、厨师以及其他从事准备和烹调食物的工作人员的活动，在旅馆、餐馆、医院、俱乐部以及类似机构准备及烹调食物。

履行 6121-111 普通厨师长-厨师(饮食和住宿)的职责。计划菜单，估算食品和劳动的成本。就每份或每客饭菜的定量向厨师长及厨师提出建议，示范表演烹调方法。请领食物原材料、酒类及厨房用品和设备。和顾客一起商定特殊要求的饭菜计划。口头审查、雇用及开除工作人员。指导和监督厨师及其他工作人员的活动，示范表演烹调技术。和经理、营养专家或其他人员讨论管理及监督方面的问题。

GED: 4 SVP: 8 PA: L456 EC: I DPT: 231

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
3	3	3	4	3	4	3	4	3	5	4	201	594X1

（能向：G–C）

6121-113 **宴会厅厨房厨师长**

(BANQUET CHEF) (饮食和住宿)

在俱乐部、餐馆和旅馆里准备和烹调宴会厅菜肴，监督和指导厨师长及助手的活动。

履行类似职业 6121-111 的职责，准备和烹调宴会菜肴。就宴会的菜单和总厨师长商量，和适当的部门厨师长一起安排某些特定项目的准备工作。协调部门厨师长的活动，监督为宴

会准备食物的厨师和其他工作人员的活动。离开厨房察看已烹饪好的菜肴，检查宴会厅里的餐桌，确保食物布置得令人满意。和总厨师长或副厨讨论更换菜单和业务上的问题。

GED: 4　SVP: 8　PA: L456　EC: I　DPT: 231

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 3 4 3 4 3 5 4	801	495X

6121－114　**小企业厨师**

(COOK, SMALL ESTABLISHMENT)（饮食和住宿）

准备和烹烧食品，供小餐馆和小企业消费：履行的职责类似职业 6121－111 的职责。

GED: 4　SVP: 7　PA: L4　EC: I　DPT: 281

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 3 4 3 4 3 5 4	901	49X1

6121－115　**面包、点心厨师长**

(CHEF, PATISSIER)（饮食和住宿）

在旅馆、餐馆及类似机构里准备、烤制和装饰糖果、糕点样品及其他餐后食品，监督和指导厨师及助手的活动。

履行类似职业 6121－111 的职责，准备和烤制餐后食品，例如蛋糕、油酥面馅饼、布丁和小甜饼。指导和监督从事类似糕点制作的厨师和其他工作人员的活动，示范表演烤制和装饰技术及设备操作方法。设计和制作装饰用的糖果、糕点样品。确保各种餐后食品都放在适当的上菜盘子里。针对餐后食品菜单的改变或新花色点心及装饰用样品的设计思想同总厨师长或行政副总厨商量。把餐后食品菜单改变情况通报监督厨师长。和总厨师长讨论业务上的问题。

GED: 4　SVP: 8　PA: L456　EC: I　DPT: 231

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 3 4 3 5 3	018	49X5

6121－116　**汤汁厨师长**

(CHEF, SAUCIER)（饮食和住宿）

在旅馆、餐馆和类似机构里准备、调味及烹烧调味汁、汤类、用平底锅煎炸的菜肴、砂锅菜品及相关菜肴，监督和指导厨师长和助手的活动，

履行类似职业 6121－111 的职责。指导和监督厨师及其他制作菜肴的工作人员的活动；示范表演烹调技术。就计划好的菜肴需要的调味汁及其他食物和其他部门厨师长商量，以便协调烹调时间。确保汤类、平底锅煎炸的菜肴、调味汁及其他食物都盛在适当的上菜盘里。和副总厨及行政副总厨讨论变更菜单和剩的或吃剩食物的利用及新的烹饪法。向监督厨师长通报变更菜单的情况。和副总厨和行政副总厨讨论业务问题。

GED: 4　SVP: 8　PA: L456　EC: I　DPT: 231

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 3 4 3 4 3 5 3	01	49X5

6121－117　**烧烤厨师长**

(CHEF, ROTISSEUR)（饮食和住宿）

在旅馆、餐馆及其类似机构里准备和烧烤肉类及家禽，监督和指导厨师及助手的活动。

履行类似职业 6121－111 的职责，准备和烧烤肉及家禽。制备肉汁。切开肉和家禽，并均分成份额。指导和监督制备类似食品的厨师和其他工作人员的活动，示范表演烹饪技术。和其他部门厨师长协商，以便协调烹饪时间。确保所有的肉类和家禽菜肴都盛放在适当的上菜盘子里。和副总厨讨论菜单的变更和剩的或吃剩的食物的利用，以及新的烹饪法。向监督厨师长通报菜单的变更情况。和副总厨讨论业务问题。

GED: 4　SVP: 8　PA: L456　EC: I　DPT: 231

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 3 4 3 4 3 5 4	01	49X5

6121－118　**家庭厨师**

(COOK, DOMESTIC)（个人服务，未归他类者）

在私人家庭制订菜单和烹制饮食。

履行类似职业 6121－111 的职责。根据雇主的口味，制订菜单和订购食物用料。清洗厨房和炊事用具。把食品安放在盘子里，用托盘侍应膳食。保存和冷冻食物。

GED: 4　SVP: 7　PA: L4　EC: I　DPT: 281

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 3 4 3 4 3 5 4	901	9X

6121－119　**冷菜间厨师长**

(CHEF, GARDE-MANGER)（饮食和住宿）

在旅馆、餐馆及类似机构里制备、布置及装饰色拉和其他冷菜，监督和指导厨师及助手的活动。

履行类似职业 6121－111 的职责。制备和装饰供小卖部出售的冷菜，例如鲑鱼、烤肉及色拉。制备色拉调味品、色拉、肉末饼、餐前小吃以及其他冷菜品种。指导和监督制备类似冷菜的厨师和其他工作人员的活动，示范表演烹调和装饰技术。确保所有的冷菜都盛放在适当的上菜盘子里。和副总厨或行政副总厨讨论菜单的变更、用剩或吃剩的食物的利用以及新的烹饪法。向监督厨师长通报菜单的变更情况。需要时可将肉剁碎、给鱼去鳞、给家禽拔毛。和副总厨及行政副总厨讨论业务上的问题。

GED: 4　SVP: 8　PA: L456　EC: I　DPT: 231

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 3 4 3 4 3 5 3	018	49X5

6121－120　**蔬菜厨师长**

(CHEF, ENTREMETIER)（饮食和住宿）

在旅馆、餐馆及类似机构里准备、调味及烹调蔬菜通心粉一类食品及蛋类菜肴，监督和指导厨师和助手的活动。

履行类似职业 6121－111 的职责，准备和烹烧蔬菜、通心粉一类食品及蛋类菜肴。指导和监督制备类似菜肴的厨师及其他工作人员的活动，示范表演烹饪技术。和其他部门厨师长商

量，以便协调烹调时间。确保各种食品盛放在适当的上菜盘子里。和副总厨一起讨论菜单的变更、用剩或吃剩的食品的利用以及新烹饪法。向监督厨师长通报菜单的变更情况。和副总厨及行政副总厨讨论业务问题。

GED: 4 SVP: 8 PA: L456 EC: I DPT: 231

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	4	3	4	3	4	3	5	4	01	49X5

6121-121 **包办宴席者**

(CATERER) (饮食和住宿)

为家庭或机构里举办的聚会、宴会及会议准备、烹饪及侍应膳食。

履行类似职业 6121-111 的职责。会见顾客和未来的顾客，讨论菜单、费用、餐桌装饰、餐具及其他细节。定购物料和登记存货。将准备好的及烹调好的食品放入可控制其温度的容器里，分送到顾客的房舍里。安排餐桌，把食品摆上餐桌或便餐供应柜台以侍应顾客，或在鸡尾酒会上直接侍应来宾。清洗烹饪用具、工作区和贮藏区，将物料从顾客的房舍里搬走。

GED: 4 SVP: 8 PA: M456 EC: I DPT: 261

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	4	3	4	3	4	3	5	4	901	941

6121-122 **机关厨师**

(COOK, INSTITUTION) (饮食和住宿)

为医院和类似单位的居住者和雇员制备和烹调饮食。

履行类似于职业 6121-111 的职责。把食品放在可端的平锅里。把食品分份，装在托盘、用蒸汽或热水加温的食品柜、盘子、碟子及其他容器里，侍应上餐桌。根据领班厨师长或营养师的指示制备特制饮食。

GED: 3 SVP: 7 PA: L4 EC: I DPT: 281

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	4	3	4	3	4	3	5	4	901	9

6121-123 **操作副总厨**

(WORKING SOUS-CHEF) (饮食和住宿)

在旅馆、餐馆及类似机构里准备和烹调食品，监督厨师和其他厨房工作人员的活动。

履行职责名称 01-250 和职业 6121-111 所述职责。当领班厨师长不在时，可履行领班厨师长的职责。

GED: 4 SVP: 8 PA: L456 EC: I DPT: 231

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	4	3	4	3	4	3	5	4	091	459X

6121-124 **犹太教食物厨师**

(COOK, KOSHER FOODS) (饮食和住宿)

按照犹太教有关清洁标准的规定，准备和烹调食物，供在得到认可的犹太餐馆及俱乐部里消费。

履行类似职业 6121-111 的职责。彻底洗刷和检查蔬菜及水果，以确保不含虫子，检查蛋壳，确保不带血斑。确保所使用的所有食物原料都符合犹太教的清洁标准，或已由当地的犹太人社团证明可供使用。监督厨房工作人员的活动。

GED: 4 SVP: 7 PA: L456 EC: I DPT: 261

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	4	3	4	3	4	3	5	4	901	945X

6121-125 **厨师**

(COOK) (军事)

为军舰上、野外演习场及军事基地里的武装部队军事人员准备、调味和烹调食品。

履行职责名称 01-300 所述的职责。接收、贮存及分发食物原料。计划菜单和估计食物的需要量。调整控制器，以调节厨房烹饪设备的温度和控制其速度，例如烤箱、搅拌器、蒸煮设备、水锅、粉碎机及深油炸锅。安装和操作野外烹饪设备，例如野外炉灶、浸入式加热器、冰箱及油脂收集器。对肉、鱼、蔬菜及其他食物进行焙、烤、炙、烘、炸、煮、煨、炖、炒、蒸等加工。根据个人判断、经验及食谱，在混合或烹调过程中往食物里添加调味品。对烹调过程中的食物进行观察、品尝及闻味，以确定烹调的火候。准备、烘焙及烹调餐后甜点心及其他特制食品。制备飞机上膳食、野外膳食及盒饭。

GED: 4 SVP: 6 PA: L4 EC: I DPT: 281

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	4	4	4	3	4	3	5	4	190	9

6121-126 **外国食品厨师**

(COOK, FOREIGN FOODS) (饮食和住宿)

根据传统的食谱和烹饪方法，准备和烹调风味食品，供餐馆消费。

履行类似于职业 6121-111 的职责。使用传统的方法和用具。订购专用的食物原料或配料。为顾客的餐桌制备和侍应风味菜肴。需要时表演制备食品用的灵巧的技艺，以欢娱顾客。监督厨房工作人员的活动。

GED: 4 SVP: 7 PA: L456 EC: I DPT: 261

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	4	3	4	3	4	3	5	4	901	9

6121-127 **第一厨师 (俗名“头锅”)**

(COOK, FIRST) (饮食和住宿)

准备、烹调及分配食物，监督下属厨师以及从事食物的制备，供在餐馆、医院以及类似机构里消费的其他厨房工作人员的活动。

履行类似职业 6121-111 的职责，作为高级厨师、助理厨师长而工作，或者在部门厨师长的监督下工作。指导和监督下属厨师及助手，监视他们的工作。在换班时可代理领班厨师长的职务，计划菜单和定购物料。

GED: 3 SVP: 7 PA: L456 EC: I DPT: 331

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	4	3	4	3	4	3	5	4	01	495

6121-128 **厨师学徒**

(COOK APPRENTICE) (饮食和住宿)

按照培训时间表逐步地履行职业 6121-127 的职责。请参阅职务名称 02-010 的定义。

6121-129 **特种饮食厨师**

(COOK, THERAPEUTICDIET) (饮食和住宿)

遵照医院及类似机构对特种饮食的需要和限制，准备、烹调和分配食物。

履行类似于职业 6121-111 的职责。检查生产单上对菜肴的糖、盐、免放油脂等特殊要求，并据此而准备、烹调及分配食物。用专门的蒸煮器(例如无油脂的平底锅，蒸锅，压力锅)烹调食物。用粉碎机或搅拌器为不能用嘴嚼的病人把已经烹制好的食物磨碎。用秤及量杯称量食物，使每一份饮食都定量准确。给特约的食物附上标签，上面注明其重量和成份说明。

GED: 3 SVP: 7 PA: L4 EC: I DPT: 381

能向

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
3	3	4	4	4	4	3	4	3	5	4	91	9

6121-130 **快餐厨师**

(SHORT-ORDER COOK) (饮食和住宿)

在餐馆、自助食堂、快餐酒吧及类似企业里准备和烹烧早餐、午餐及简单的膳食。

履行类似于职业 6121-111 的职责。把烹烧成的食品放在盘子里，交给侍应人员，或亲自端上顾客的餐桌。贮存和检查食物用料，并保存记录。需要时可收取供应食物的付款。

GED: 3 SVP: 3 PA: L4 EC: I DPT: 361

能向

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
4	4	4	4	4	4	4	4	3	5	4	91	923

6121-131 **第二厨师 (俗称"二锅")**

(COOK, SECOND) (饮食和住宿)

准备、烹调及分配食物，供在餐馆、医院及类似机构里消费。

履行类似于职业 6121-111 的职责，在第一厨师或部门厨师长的监督下工作。向第三厨师[俗称"三锅"]、助手及其他工作人员示范表演制备食物的方法。

GED: 3 SVP: 6 PA: M4 EC: I DPT: 361

能向

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
3	3	4	4	3	4	3	4	3	5	4	901	9

6121-132 **野营厨师**

(COOK, CAMP) (饮食和住宿)

在野营厨房里计划、准备、烹调和分配食物，监督厨师和其他厨房工作人员的活动。

履行类似于职业 6121-111 的职责。准备菜单和定购物料。监督厨师和其他厨房工作人员的活动。亲自或指导其他工作人员向就餐人员收取餐券及付款。

GED: 3 SVP: 7 PA: L456 EC: I DPT: 331

能向

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
3	3	4	4	4	4	3	4	3	5	4	1	945

6121-133 **小型船舶的船上厨师**

(SHIP'S COOK, SMALL VESSEL) (饮食和住宿)

准备和烹调膳食供渔船及小型商船的船员们消费。

履行类似于职业 6121-111 的职责。向船长请教，以获得计划菜单上需要的原料，例如航行时间和船员人数。计划菜单和估算所需的食物量。请购物料。登记食物的消耗量、费用、设备及物料的库存量。从码头上或船的甲板上把给养搬运到贮藏室及冷冻冷藏设施里贮存起来。监督厨房工作人员的活动。

GED: 3 SVP: 6 PA: M2456 EC: I DPT: 361

能向

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
3	3	4	4	4	4	3	4	3	4	4	91	94

6121-134 **第三厨师 (俗称"三锅")**

(COOK, THIRD) (饮食和住宿)

协助厨师准备和烹调食品，供应饭厅、餐馆、医院和类似机构里消费。

在别人的监督下履行类似职业 6121-111 的职责。将蔬菜和水果洗净、剥皮、切块和去核；将肉类、家禽和海产品洗净、切块和剁碎，并完成有关的任务，将食物用料准备好，供厨师长、厨师及其他厨房工作人员使用。将用剩的食品用料放在容器里，贮存在指定的区域。用手或用手推车把用料及装盘的食物送给其他工作人员。

GED: 3 SVP: 3 PA: M4 EC: I DPT: 664

能向

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
4	4	4	4	4	4	4	4	3	5	4	31	23

6121-136 **快餐厨师**

(FAST-FOOD PREPARER) (饮食和住宿)

准备和烹调食物或烹调食物的半成品，以便为餐馆和类似机构提供快餐服务。

为日常的快餐制作准备配料，在收到定单前提前烹烧一部分快餐。装配、烹调或加热半成品快餐、加配菜及分份，以供应定单。包装外卖的食物，把未完成的定单交给其他工作人员，令其完成，或把定单交给柜台工作人员。当需要补充物料时，向上级提出报告。清洗工作区、烹饪用具及设备。登记生产情况及其他情况，操作现金出纳机，接电话及履行其他杂务。

GED: 2 SVP: 2 PA: L4 EC: I DPT: 384

能向

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
4	4	4	4	4	4	4	4	3	5	4	31	23

6121-140 **三明治、色拉及甜点心厨师**

(SANDWICH, SALAD AND DESSERT MAKER) (饮食和住宿)

制作三明治、色拉及甜点心，供在自助食堂、小吃店、餐馆、医院及类似机构里消费。

对食物原料进行清洗、削皮、切片及点缀。用手工或电动器具制作三明治的馅子、色拉的调味品，简单的胶冻状色拉及甜点心。按照图案或书面指示装配三明治及色拉盘，并加上配菜。把西点馅饼切开、分份，装配冰激凌和水果盘。对乳蛋糕，布丁及其他甜点心进行装饰。把食品分份和包装好，或是把食品直接盛放在盘子里，运送到指定的地区。登记所使用的、制作的及消耗的食物原料的数量。清洗工作区及烹饪用具。需要时可帮助其他厨房工作人员制作及分送食品。

GED: 2 SVP: 2 PA: M4 EC: I DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 4 4 3 5 4	31	23

6121-144 **野营厨师助手**

(CAMP COOK HELPER) (饮食和住宿)

通过履行下列各项职责，帮助野营厨师为建筑工地、伐木场、油田、气田及其他住帐篷的人们准备和供应膳食。

对蔬菜和水果进行清涤、削皮、去籽、切块和装饰。对肉类、家禽和海味进行洗、切和粉碎。搅拌汤类和调味汁，照看放在炉子上烧的其他大型烹饪容器。准备色拉和餐后甜点心。为在工地上进餐的帐篷居住者装配盒饭。安放餐桌，宣布开饭，向帐篷居住者供应饭食。从饭厅里撤走盘碟及刀叉餐具，擦洗及堆放盘碟。把盘碟放在洗碟机的架子上或用手洗盘碟。打扫操作区及进餐区，清扫地板，运走垃圾。接收及贮存食物及厨房供应品。根据营区规模的大小和供应膳食的顿数，可能有所分工，专门制备某些食品或参加某几项服务工作。也可参阅职务名称 02-160 的定义。

GED: 2 SVP: 2 PA: M4 EC: I DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 4 4 3 5 4	31	23

6121-199 **其他厨师长和厨师**

(CHEFS AND COOKS, N.E.C.)

本残余类包括从事食品的准备和烹调的未归他类的职业，以及包括目前未划归细类 6121 的有关职业。

6123 —— 配酒员

本细类职业包括以下业务：调制和分配含酒精饮料和不含酒精饮料。

6123-110 **配酒员**

(BARTENDER) (饮食和住宿)

为领有执照的酒吧和餐馆的顾客调制和侍应含酒精饮料和不含酒精饮料。

调制配料，诸如酒、苏打、水、糖和鸡尾酒配料，制备鸡尾酒和其他饮料。侍应果酒和桶装或瓶装啤酒。收取供应饮料的价款，操作现金出纳机；订购或请领酒类及用品。把瓶装饮料和杯子布置的十分美观。将水果切片、去核，用来给饮料添加配菜。清扫酒吧和擦净玻璃器皿。

GED: 3 SVP: 4 PA: L4 EC: I DPT: 477

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 3 4 4 4 3 3 3 5 4	231	52

6123-114 **酒吧柜台服务员**

(BARTENDER TAP) (饮食和住宿)

照看酒吧，向顾客出售桶装或瓶装啤酒。

在未打开的酒桶中插入龙头，将杯子装满桶装啤酒。将桶装啤酒及瓶装啤酒出售给侍者或侍应顾客的招待员。往冰箱里装瓶装啤酒；用满酒桶来更换空酒桶。操作自动洗杯机、或用手洗净酒杯。履行其他职责，例如出售小吃和烟草，订购用品，登记现金交易额，操作现金收款机，清扫酒吧内部。

GED: 2 SVP: 2 PA: H34 EC: I DPT: 477

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 3 4 3 5 5	123	25

6123-199 **酒吧招待员，未归他类者**

(BARTENDERS, N.E.C.)

本残余类包括从事调制和配制含酒精饮料和不含酒精饮料的未归他类的职业，以及包括目前未划归细类 6123 的有关职业。

6125 —— 食品和饮料侍应职业

本细类职业包括下列业务：预约和安排餐厅餐桌。迎接顾客并引导顾客入座。在诸如旅馆、俱乐部、餐馆、鸡尾酒室、自助餐厅、轮船餐室、火车餐车及路边餐馆等地方用正规的和非正规的餐具供应食品和饮料。非食品和饮料的旅行及有关招待员划归细类 6145。

6125-110 **正式服务男、女侍者**

(WAITER / WAITRESS, FORMAL SERVICE) (饮食和住宿)

在旅馆、餐馆、俱乐部及类似企业里，在正式的场合下，向顾客侍应食品和饮料。

检查餐桌的布置，给顾客递上菜单，介绍饭菜及合适的酒类。回答有关服务和食品制备的询问。在账单上写下所点的菜名，并将其传送给厨房。使用服务车或托盘运送食品和饮料至顾客的餐桌。给准备上桌的肉菜添加配菜和进行装饰。从餐桌上的火锅中分菜给客人。观察用餐者，以满足任何额外需要，确保各道菜肴顺利地轮流上桌。向顾客递交账单并收款，或要求顾客签字。

GED: 3 SVP: 4 PA: L456 EC: I DPT: 377

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 4 3 4 3 4 4	231	53

6125-112 **男、女侍者领班**

(CAPTAIN WAITER / WAITRESS) (饮食和住宿)

在正规的餐厅里监督服务人员的活动、向顾客侍应食品和饮料。

检查餐厅，确保其清洁和美观。监视男、女侍者和餐厅服务员的男、女助手的活动，确保其仪容端庄、服饰整洁。检查餐具。协调服务工作，做到上菜及时，菜肴温度合适。迎接客人，提供菜单和酒类品种表。介绍菜肴和酒类，回答顾客有关食品制作的询问。把点菜单交给男、女侍者或厨房工作人员。侍应酒类及含酒精饮料。用托盘或推着小车把食品送到顾客的餐桌前。侍候顾客，完成其任何追加的要求，确保各道菜肴的顺利上桌。向顾客递交账单，并接受付款或签字。

GED: 3 SVP: 5 PA: L456 EC: I DPT: 377

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	4	4	4	3	4	3	4	4	231	53

6125－113 **酒类服务员**

(WINE STEWARD／STEWARDESS) (饮食和住宿)

在旅馆、餐馆及类似机构里向顾客介绍酒类，并用正规的酒具向顾客侍应酒类。

研究菜单和酒类品种表，以便能向顾客推荐可和所点购的饭菜互补的酒类。迎接顾客，递上酒类品种表，介绍适当的酒类。记下顾客点购的酒，向酒吧柜台服务员领取这种酒。把酒的费用加在顾客的饭菜账单上。在酒瓶上盖上一块餐巾，把酒瓶放在适当的盘子里或冰筐里，端上餐桌。调节餐巾的位置，露出酒瓶上的牌子，使顾客还可以变更点购的酒的品种。打开酒瓶的盖子，往酒杯里倒入少量的酒让顾客品尝一下，在酒得到顾客认可后，往其他的酒杯里倒酒。不时地观察顾客的酒杯，看是否需要添酒，务必使顾客的需要都得到满足。指示服务员助手按照所侍应酒的不同类型更换酒杯。把空酒瓶和酒杯从餐桌上撤走，存放在贮存区。

GED: 3 SVP: 3 PA: L456 EC: I DPT: 377

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	231	523

6125－114 **餐馆或前厅酒吧男、女领位**

(HOST／HOSTESS, RESTAURANT OR COCKTAIL LOUNGE) (饮食和住宿)

迎候餐馆或前厅酒吧的顾客。

安排预约的宴请，并在餐桌上摆上已预约的标志，为宴会和聚会作好安排。陪送顾客入席，并递上菜单。监督男、女侍者及男、女餐厅练习生，确保服务的质量和迅速。检查餐厅的上菜柜和设备，以确保其整齐干净。解决或协助解决顾客的意见。在需要时协助上菜。

GED: 2 SVP: 3 PA: L56 EC: I DPT: 378

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	5	231	523

6125－118 **把饭菜端给汽车里顾客的服务员**

(CAR HOP) (饮食和住宿)

把饭食和点心、饮料递给汽车里的顾客。

接受点菜，并把点菜单传递给厨房或服务柜台。准备饮料、把餐巾、刀叉餐具和调味品放在托盘上，把这些东西送到汽车边，并把托盘扣在汽车的车门上。收取顾客的付款，找给零钱。拿走托盘并把盘、碟送回厨房。清除垃圾，擦净托盘。需要时洗涤杯子。清扫和整理服务区。

GED: 2 SVP: 2 PA: L46 EC: B DPT: 577

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	5	321	23

6125－122 **快餐馆柜台服务员**

(COUNTER ATTENDANT, LUNCHROOM) (饮食和住宿)

向坐在快餐柜台旁就餐的顾客供应饮食。

接受顾客点购饭菜，准备和侍应饮料。安排位子，端上饭菜供应给顾客。收取饭菜款，或逐项加算出饭食和饮料的总金额。擦净柜台，用拖把清扫地板。洗涤用脏的盘碟和刀叉餐具。装填餐巾和调味品的自动售货机。需要时制备三明治、色拉及其他快餐食品。

GED: 2 SVP: 2 PA: L46 EC: I DPT: 577

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	5	132	253

6125－124 **鸡尾酒男、女侍者**

(COCKTAIL WAITER／WAITRESS) (饮食和住宿)

在鸡尾酒休息室、俱乐部及类似机构里向顾客侍应饮料。记下顾客点购的饮料名称，交给酒吧工作人员。向顾客侍应饮料。收取付款，找给零头。将瓶子和杯子从桌子上撤走。清洗和更换烟灰缸。抹净桌面。

GED: 2 SVP: 2 PA: L46 EC: I DPT: 577

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	5	231	23

6125－126 **男、女侍者**

(WAITER／WAITRESS) (饮食和住宿)

在用餐地点为顾客侍应食品和饮料。

用洁净的桌布、刀叉餐具、玻璃杯、调味品瓶和放在餐桌中央的装饰品布置餐桌。向顾客递上菜单，回答询问，并推荐食品和饮料。写下顾客点购的饭菜，并从酒吧及厨房订制食品。装满水杯，侍应在酒吧点购的饮料。用托盘向顾客供应食品和饮料。在顾客用餐完毕后，向顾客送交账单。收拾桌子并把用脏的盘碟和刀叉餐具送回厨房。需要时搬动和安排桌子和椅子，供举行宴会用。

GED: 2 SVP: 2 PA: L46 EC: I DPT: 577

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	5	231	253

6125－128 **客房服务男、女侍者**

(WAITER／WAITRESS, ROOM SERVICE) (饮食和住宿)

在客房里向旅馆房客侍应食物和饮料。

接受房客的酒、菜定购单，并把它交给酒吧间或厨房的工作人员。把刀叉餐具、餐巾、调味品及烹烧好的饭菜放在专用的小推车上或托盘上，送到客人的房间里。安排好餐桌，把食物从小推车上搬到餐桌上，或把放在定购食物的小推车或托盘留在客人的房间里。向客人递交帐单，收取付款或接受签字。将小推车或托盘从客房里或客房外面的过道里撤走。

GED: 2　SVP: 2　PA: M4　EC: I　DPT: 577

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 5	231	23

6125-129　**外销柜台服务员**

(ATTENDANT, TAKE-OUT SERVICE)(饮食和住宿)

在快餐批发商店或餐馆里的柜台上供应外销定货。

把顾客的定货登记在账单上，转交给厨房。准备好饮料。把饮料、定购的食品、餐巾、餐具及调味品用袋子或盒子包装好。用现金出纳机登记销售额，收取付款。补充装填调味品和其他物料。用湿布抹净柜台。清洗设备，用扫帚或拖把打扫地板。接受电话定货。

GED: 2　SVP: 2　PA: L46　EC: I　DPT: 577

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 5	312	32

6125-130　**包办宴席者助手**

(CATERER HELPER)(饮食和住宿)

在社交事务中帮助准备和侍应食品、茶点和饮料。

根据顾客的具体要求安排餐桌和装饰品。准备餐前小吃、三明治、色拉和饮料。把食品和饮料分配给男、女侍者，或直接侍应给客人。把托盘和用脏的盘碟送到厨房，刷擦和堆放盘碟。洗刷盘碟，或把盘碟包装好，运到包办宴席者的单位去洗刷。从餐桌上撤下桌布和附属用品。帮助往车上装载盛食物的容器，并帮助卸车。可参阅职务名称02-160的定义。

GED: 2　SVP: 2　PA: L4　EC: I　DPT: 677

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 4	31	23

6125-132　**冷饮柜台服务员**

(FOUNTAIN ATTENDANT)(饮食和住宿)

在冷饮柜台或冰激淋摊准备和侍应散装冰激淋和饮料。

把顾客的定货记在帐单上。分配冰激淋和调味香料，加上水果、果仁及其他添加物，做成散装的冰激淋或饮料。分配蛋卷冰激淋、咖啡和软饮料。侍应顾客，收取定货的付款。补充匙、杯、餐巾和调味汁。拆开、清洗和重新装好自动售货机。抹净柜台，清扫地板。

GED: 2　SVP: 2　PA: L46　EC: I　DPT: 677

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 5	231	23

6125-134　**自助食堂小卖部柜台服务员**

(CAFETERIA / BUFFET ATTENDANT)(饮食和住宿)

在自助食堂、宴会室、餐馆及类似企业里，通过柜台、蒸汽保温箱及小卖部向顾客供应食品。

供应色拉、蔬菜、肉类及面包。舀汤和添加调味汁。将甜食分成份。注满饮料杯和酒杯；在小卖部或瑞典式冷菜餐馆为就餐者加配菜及侍应肉类菜肴。擦洗和擦亮柜台、蒸汽桌及其他设备；在供应柜台补充食品。煮咖啡和茶。擦洗和打光柜台、蒸汽保温箱及其他设备。

GED: 2　SVP: 2　PA: L46　EC: I　DPT: 677

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	132	23

6125-140　**餐厅男、女练习生**

(BUSBOY / GIRL)(饮食和住宿)

在饮食企业里撤走及更换盘碟和刀叉餐具，帮助其他工作人员侍应食品和饮料。

用托盘或食物供应车搬运盘碟和刀叉餐具往返于厨房与就餐区之间。装填餐桌上的调味品瓶及其他用品。更换弄脏了的桌布或擦净餐桌。协助服务员侍应饮料和食品。把食品和饮料放进食品柜和自动售货机。在上菜时摆好盘碟，餐后撤走盘碟。在协助正式服务男、女侍者时，侍应不含酒精的饮料和面包。履行各项杂务，例如：在厨房里洗擦和堆放盘碟、搬运桌布、餐巾等亚麻织物往返于餐厅及洗衣房之间、安排餐桌及跑腿。

GED: 1　SVP: 2　PA: M4　EC: I　DPT: 677

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	31	23

6125-199　**其他食品和饮料侍应职业**

(FOOD AND BEVERAGE SERVING OCCUPATION, N.E.C)

本残余类包括未归他类的与食品、饮料侍应有关的职业以及目前未归入细类6125的有关职业。

6129——其他制备食品和饮料及有关服务职业

本细类包括未归他类的制备食品和饮料及有关服务的职业，例如：装配和包装用于供应的食品和饮料。

6129-114　**食品配餐员**

(FOOD ASSEMBLER)(饮食和住宿；医疗)

在医院、小型私人疗养所、自助食堂、民航班机厨房及类似机构的配餐线上工作，装配放在托盘里的份饭。

阅读菜单以确定食品的需要量，或者根据监理的指示装配份饭。把肉、鱼、蔬菜及其他食品从蒸汽加温托盘食品柜及冰箱里取出，用夹子、叉子和勺子把食品放在托盘里。把刀叉餐具、餐巾、带茶托的茶杯和黄油面包卷放在托盘里，或者使托盘沿着配餐线移动，每人重复履行份饭装配程序，完成一部分配餐任务。把配餐完毕的份饭放在加温设备上、

以便马上供应，或者把已配餐完毕的份饭放在制冷的贮藏柜里，供将来使用。把盛在托盘里的份饭放在食品服务桌上或堆放区。

GED: 2 SVP: 2 PA: L346 EC: I DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 4	31	23Y

6129-199 **食品和饮料的制备及有关服务**

(FOOD AND BEVERAGE AND RELATED SERVICE OCCUPATIONS, N.E.C)

本残余类包括从事食品和饮料的制备的未归他类的职业以及包括目前未划归细类 6129 的有关职业。

613 —— 寄宿和其他膳宿供应方面的职业

本子类职业包括以下业务：在旅馆、汽车旅馆、有房间出租给客人的私人住宅、公寓和办公楼提供膳宿服务；打扫和保养上述机构；陪送客人；搬运行李。大型的分部门的旅馆、汽车旅馆和公寓的经理划归细类 1142。本子类职业可分为下列细类：

6130 寄宿和其他膳宿供应方面的职业监理
6133 寄宿处(不包括私人家庭)清洁工
6135 卧铺车厢列车服务员和行李搬运工
6139 寄宿和其他膳宿供应方面的职业，未归他类者

6130 —— 寄宿和其他膳宿职业监理

本细类职业包括职责名称 01-180 和 01-250 所述的下列业务：以自己的名义、以业主的名义或以合伙的名义在旅馆、汽车旅馆、拖车式活动房屋集中地、公寓住宅、办公楼及其他类似设施提供膳宿服务，或监督和协调在旅馆、汽车旅馆、有房间出租给旅客的私人住宅及其他住宿设施里从事清扫保养公寓住宅和旅客房间的工作人员的活动，以及从事提供有关服务，例如火车上铺床叠被和搬运行李的工作人员的活动。大型的分部门的旅馆、汽车旅馆和公寓住宅的经理划归细类 1142。私人家庭的女管家划归细类 6142。

6130-110 **房屋管理监理**

(MANAGING SUPERVISOR, BUILDING)(饮食和住宿；保险和房地产)

替房主管理公寓房屋和办公楼。

履行职责名称 01-180 所述职责。分析收取房租的数据、物资的库存量、设备的购置费及其他支出。通过向有关领域(如建筑工程和房地产)的专家们请教，规划和拟定房产有效经营的标准和制度。根据房产的建筑结构和状况、所处地理位置、竞争状况及可适用的法规确定租费等级。利用无线电广播、电视、报纸、样板单元和陈列室等手段，促进房地产单元的出租。根据适宜性和信用程度选择租户。雇用人员、委任职责并制定人事政策。监督从事供热及空调系统、电梯、管道、电力及机械系统，房屋和庭院等的保养维修人员。安排房主和租户之间的联系，处理例如房租收取等方面请求、意见和问题。向房主就完善和改变政策问题提出建议。

GED: 4 SVP: 7 PA: L 5 6 EC: I DPT: 138

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 4 4 4 4 4 4 5 4	25	459

613-111 **野营经理**

(CAMP MANAGER) (饮食和住宿)

指导和协调在建筑工地、伐木场及其他住帐篷的地点准备保养住房和设施、准备和供应食品的工作人员的活动。

履行职责名称 01-180 所述职责。通过别的人员或亲自协调指导为住帐篷人员准备和保养饭厅、生活区及其他设施的工作人员的活动。安排食物制备、食物供应及家务管理等方面的人员。安排食物及家务管理用品购买和分配。执行安全和环境卫生方面的规定。

GED: 4 SVP: 7 PA: L56 EC: I DPT: 138

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 4 4 4 4 5 5	25	45

6130-114 **旅馆、汽车旅馆和分间出租房屋的管理监理**

(MANAGING SUPERVISOR, HOTEL, MOTEL AND LODGING HOUSE) (饮食和住宿)

规划、组织、指导和检查以自己名义经营、为业主经营或合伙经营的旅馆、汽车旅馆、供膳的寄宿处或其他住宿设施的经营业务，监督和协调下属工作人员的活动。

履行职责名称 01-180 所述职责。规划、指导和检查组织机构、行政管理和各组织部门的经营活动，例如接待、会计、房屋管理、采购及保养维修。建立并坚持工作人员行为标准和顾客服务标准。

DPT: 138

6130-118 **行李搬运工监理**

(SUPERVISOR, BAGGAGE PORTERS) (饮食和住宿)

监督和协调从事将客人陪送到房间、搬运行李、应召服务的工作人员的活动。

履行职责名称 01-250 所述职责。

DPT: 138

6130-122 **房屋主管人**

(BUILDING SUPERINTENDENT) (饮食和住宿；保险和房地产)

监督和协调从事保持办公楼、公寓楼及院子地面处于清洁和井井有条状态、以及对房屋的公用事业系统及建筑结构进行维护修理的工作人员的活动。

履行职责名称 01-250 所述职责。定期检查房屋，以便确定是否需要修理。指导维修保养人员上油漆、排除积雪、栽培花木、清扫、供热管道系统的修理等。通过使用安全保卫系统或雇用安全保卫人员监督租户和来访者的接待工作和安全保卫工作。确定是否需要利用房屋管理人员的余力提供外出服务。购买房屋维修用材料和设备。与燃料供应公司签订合同。向房屋监理或房

主提交有关房屋状况的报告。通过在楼外贴出告示和在报纸上登广告的办法来宣传出租空房。需要时向潜在的租房人展出样板套间或办公室、解释租费等级、租用期限和提供的服务。

GED: 4 SVP: 4 PA: L56 EC: B DPT: 137

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	4	4	4	4	4	4	5	5	2	459

6130-126 **总管家**

(EXECUTIVE HOUSEKEEPER) (饮食和住宿)

监督和协调从事将旅馆、汽车旅馆、医院及类似机构保持清洁和井井有条的状态的工作人员的活动（细类 6133)。

履行职责名称 01-250 所述职责。检查和评价机构的具体状况，并就油漆、修理、室内装饰、重新安装设备和重新布置空间等问题向管理部门提出建议。贮存材料和设备。调查研究新的和经过改良的清洁材料和工具。协调本部门和其他部门的活动。选购新的室内装饰品。

GED: 4 SVP: 6 PA: S56 EC: I DPT: 138

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	4	4	4	4	4	4	5	4	2	459

6130-128 **青年招待所管理员**

(SUPERVISOR, YOUTH HOSTEL) (饮食和住宿)

监督和指导青年招待所的经营。

挑选和雇用季节工。监督和向下属工作人员分派工作。接受集体留宿的预约房间。登记库存的用品清单，估算需求量以确定用品的需要数。定购用品。算出房客交来的房租总金额，并把钱存入银行。编制预算、记帐，呈送月报表。解决房客提出的意见和出现的问题。编写宣传小册子、向有关团体散发，以扩大招待所的业务。

GED: 4 SVP: 4 PA: L56 EC: I DPT: 138

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	4	4	4	4	4	4	5	5	2	45

6130-130 **卧铺车厢乘务员**

(SLEEPING-CAR CONDUCTOR) (铁路运输)

监督在火车上向旅客提供服务的卧铺车厢服务员的活动。

在旅客登上火车前证实他们预订的所乘铺位。列车运行时在卧铺车厢里检票和收费。监督从事准备卧铺、提供侍候和行李搬运服务的工作人员。调查乘客在旅途中是否舒适，并回答他们的询问。登记收到的车票和货币以及乘客的旅行目的地和膳食状况。

GED: 3 SVP: 6 PA: L56 EC: I2 DPT: 338

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	4	4	4	4	4	4	4	5	2	5

6130-199 **住宿和其他膳宿职业监理**

(SUPERVISORS, OCCUPATIONS IN LODGING AND OTHER ACCOMMODATION, N.E.C.)

本残余类包括未归他类的住宿和其他膳宿职业，从事以下业务：提供住宿和膳宿服务，监督和协调从事这些机构清扫和保养的工作人员的活动，也包括目前未划归细类 6130 的有关职业。

6133 —— 寄宿处(不包括私人家庭)清洁工

本细类的职业包括以下业务：在旅馆、汽车旅馆、有房间和租给旅客的私人住宅及其他住宿设施中铺床叠被、更换桌布、床单、清扫客房和门厅、布置家具以及从事有关服务。清洁工划归细类 6191。

6133-110 **旅馆男、女服务员**

(HOUSEMAN / WOMAN) (饮食和住宿)

打扫旅馆或汽车旅馆的走廊、门厅和宴会室。

用真空吸尘器和专用清洗剂清洗大小地毯和家具罩。用扫帚扫地板、用墩布擦洗地板并给地板上蜡打光。收拾垃圾、倒空烟灰缸和废物容器。掸去家具和金属制品上的灰尘，并把它们擦亮。清洗窗子、镜子、灯具、墙壁及天花板。清扫盥洗室里的固定设备和补充消耗品。收集用脏了的床单、桌布等以便洗烫，领取床单、桌布并将其存放好。为销售会议布置样板客房。为宴会和社交集会布置装饰品、设备和家具。卸下和挂上帷幔，翻转床垫。需要时搬动和布置家具。

GED: 2 SVP: 2 PA: H234 EC: I DPT: 687

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	5	31	23

6133-114 **客房清洁工**

(CLEANER, ROOM) (饮食和住宿)

在旅馆、汽车旅馆、俱乐部和集体宿舍里清扫客房。

使用清洁器具和用品清扫和拖擦地板、给地毯吸尘、擦去家具上的灰尘，刷净窗帘、帷幔和家具罩。倒空废纸篓和烟灰缸。擦洗消毒浴室里的设备，更换毛巾和肥皂等消耗性用品。打光固定设备和家具。接收和收藏亚麻织物用品。更换床单、桌布等亚麻织物，铺床叠被。向女管家报告被损坏、被偷窃及被找回的物品。需要时擦洗窗户。

GED: 2 SVP: 2 PA: M34 EC: I DPT: 687

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	5	31	23

6133-199 **其他寄宿处(不包括私人家庭)清洁工**

(LODGING CLEANERS, EXCEPT PRIVATE HOUSEHOLD, N.E.C.)

本残余类未归他类的职业包括以下业务：保持寄宿房舍设施的清洁整齐，也包括目前未划归细类 6133 的有关职业。

6135 —— 卧铺车厢列车服务员和行李搬运工

本细类职业包括以下业务：在火车、旅馆、汽车旅馆、交通终点站及其他类似机构里搬运行李；准备好卧铺，陪同客人

至客房，以及叫出租汽车、跑腿办事和提供信息。

6135-110 **行李搬运工**

(BAGGAGE PORTER) (空运，汽车运输；铁路运输)

在飞机场、铁路车站或长途汽车终点站搬运旅客的行李。

用手或手推车将旅客的行李搬运至行李房或候车(机)室，或搬送至出租汽车或私人汽车、火车、公共汽车上。根据旅客的要求，代叫出租汽车或打电话雇出租汽车。回答旅客的问题，例如售票处、行李到达的站台、休息室、出入口等的位置。需要时帮助残废人。

GED: 2　SVP: 2　PA: H2345　EC: B　DPT: 677

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	5	4	4	5	4	4	4	4	5	123	23

6135-114 **旅馆侍者**

(BELLHOP) (饮食和住宿)

在旅馆和汽车旅馆向顾客提供个人服务。

陪送新来的客人到客房，提送客人的手提行李，检查客房，以确保房间里井井有条及所提供的用具物品数量充足。向顾客说明电话机的位置及电视机、空调和夜锁的用法。回答客人的问题，提供该企业提供的服务和设施、当地的风景名胜和娱乐场所等信息。在门厅、餐厅或旅馆的其他地方侍候顾客。收集顾客要洗的脏衣服并把洗净的衣服送回给顾客。送信和跑腿办事。需要时可整理门厅、开电梯、布置标准客房供开销售会议用。

GED: 2　SVP: 2　PA: M2345　EC: I　DPT: 677

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	5	4	4	5	4	4	4	4	5	321	135

6135-118 **卧铺车厢列车服务员**

(SLEEPING-CAR PORTER) (铁路运输)

为火车卧铺车厢乘客提供个人服务，使其感到舒适和满足其个人需要。

欢迎旅客登上火车，带领他们到自己的铺位。

将旅客的手提行李往返搬运于站台和车厢之间。侍应食品和饮料。听到乘客按的电铃就赶来服务，向乘客提供扑克牌桌、枕头及其他物品。更换卧铺车厢里的床单、被单等物，铺床叠被。用清洁剂、喷雾器、刷子、拖把清扫和整理睡眠的地方和盥洗室，并除去这些地方的臭味。补充盥洗室里的消耗性用品。检查暖气和空调设备的控制器，确保定位适当。敲旅客的门或用喊人的办法按要求的时间叫醒旅客。回答旅客的问题，例如火车的衔接站、到站和离站的时间及火车停车的原因。宣布火车停车的站名，使旅客都能到站下车。

GED: 2　SVP: 2　PA: M2345　EC: I　DPT: 677

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	5	4	4	4	3	5	213	23

6135-199 **卧铺车厢列车服务员和行李搬运工**

(SLEEPING-CAR AND BAGGAGE PORTERS, N.E.C.)

本残余类包括在火车、旅馆及类似企业里适应旅客需要而设的未归他类的职业，以及包括目前未划归细类6135的有关职业。

6139——寄宿和其他膳宿供应方面的职业，未归他类者

本细类包括涉及以下业务的其他职业：提供住宿和有关服务，例如在旅游帐篷、工业野营地、汽车旅馆、拖车式活动房屋集中地、度假胜地和旅游地小旅馆从事房屋管理和维修保养，以及管理可出租单个房间的公寓。

6139-110 **寄宿设施服务员**

(ATTENDANT, LODGING FACILITIES) (饮食和住宿)

在旅游帐篷、拖车式活动房屋集中地、汽车旅馆、度假胜地和旅游地小旅馆等住宿设施登记旅客向旅客提供信息和用品。

将客人的情况登记注册，分派膳宿供应及收取钱款。向客人提供就可供使用的设施信息。向客人分发肥皂、毛巾及其他物品；清扫建筑物和庭院，对设施进行小的修理。

GED: 2　SVP: 2　PA: M34　EC: B　DPT: 477

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	5	4	4	4	4	4	4	5	23	23

6139-112 **寄宿公寓经营人**

(ROOMING-HOUSE KEEPER) (饮食和住宿)

对公寓进行清扫、保养、修理、以确保其有效的经营。

接见未来的寄宿者，收取租金，开出收据，履行相关的办公室职责。确保寄宿者遵守公寓寄宿的规则，回答他们的询问，解决他们的意见。清扫公用的设施、客房及过道。修剪草坪，并把剪下来的草耙走。收集枯枝落叶，并把走道上的积雪清除掉。用手工工具对寄宿公寓进行小修，并安排人进行大修。需要时油漆建筑物的内部及外部。打扫客房、洗熨亚麻织物（如桌布、床单等）。需要时可为寄宿者制备及侍应膳食。

GED: 2　SVP: 2　PA: M34　EC: I　DPT: 477

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	5	213	32

6139-113 **娱乐野营服务员**

(RECREATIONAL CAMP ATTENDANT) (饮食和住宿)

清扫和保养营地，帮助营员使用娱乐设施。

收集、清除瓦砾和垃圾。修剪草地和砍柴。在钓鱼、划船、宿营及其他娱乐活动方面向营员提供信息。使游艇下水和靠岸。清洗游艇和保证游艇的燃油供应。替营员给马备鞍。油漆野餐桌子、盥洗室、洗衣房及其他建筑物．装填软饮料自动售货机。填写租用合同并收费。

GED: 2　SVP: 2　PA: M34　EC: O　DPT: 677

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	5	213	32

6139－114　**寄宿设施对偶工**

(COUPLE, LODGING FACILITIES) (伙食和住宿)

在汽车旅馆、旅游帐篷及拖车式活动房屋集中地等住宿设施从事各种保养和清洁工作。

对客人的情况进行登记，指定住宿的房间，收取费用。向客人指点娱乐设施的位置。回答客人的询问，调解不满意见。接受预约，宣传现有的空房，提供接电话的服务。擦净地板、墙壁、窗户和天花板。清扫和保养庭院地面。扫走垃圾，并把垃圾集中到准备拉走的区域。清扫客房、门厅、走廊和盥洗室。铺床叠被，安排衣物的洗烫及其他家务服务项目。油漆房屋和娱乐设施。对房屋、电气系统和管道系统进行小的修理。

6139－118　**工业野营地服务员**

(INDUSTRIAL-CAMPSITE ATTENDANT)(饮食和住宿)

保持帐篷内外的整洁。

使用真空吸尘器、扫帚和墩布清扫和擦净卧室和饭厅。清扫盥洗室和进行消毒，补充消耗性用品。更换床单、桌布等亚麻织物及整理床铺或发放床单、桌布等亚麻织物，以确保被褥定期更换。集中垃圾和瓦砾，并将它们放在垃圾焚化炉中或在指定区域内处理掉。需要时擦净窗子、墙壁和天花板。需要时协助制备膳食。

GED: 1　SVP: 2　PA: M34　EC: B　DPT: 687

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	5	4	4	5	4	4	4	4	5	13	32

6139－122　**野营场地清洁工**

(CAMPGROUND CLEANER) (饮食和住宿)

清扫和保养野餐及野营的场地。

在指定地区收集和清除瓦砾和垃圾，或者驾驶卡车把瓦砾及垃圾运到别处倒掉。修剪草地，并把剪下来的草及树叶耙走。清扫室外的厕所和室内的盥洗室，并消毒，补充消耗性用品。用链锯砍伐营区内的死树。在指定地点堆放柴火。用灰浆、泥刀及其他手工工具对室外的炉灶进行小修。装配野餐桌子，并在指定的区域安放。对房屋及野餐桌子进行油漆及小修。

GED: 1　SVP: 2　PA: M34　EC: B　DPT: 687

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	5	4	4	5	4	4	4	4	5	13	32

6139－124　**公寓对偶工***

(APARTMENT COUPLE) (饮食和住宿)

清扫和保养公寓建筑物。

收取租费，开收据。填写表格以结束租约或续订租约。履行类似职业 6191－110 的职责。

6139－199　**寄宿和其他膳宿职业**

(OCCUPATIONS IN LODGING AND OTHER ACCOMMODATION, N.E.C.)

本残余类包括提供住宿和其他膳宿服务的未归他类的职业，包括目前未划归细类 6139 的有关职业。

614 —— 个人服务职业

本子类职业包括以下业务：提供个人服务，例如：处理人的尸体；理发和制做发型；洗净指甲、涂指甲油及搽抹化装品；在旅行、观光游览途中或在汽车、轮船及飞机上陪同和照料他人，使其舒适；照看小孩；为客人引座，以及其他家庭和个人服务职责。劳动型业主和监理与在他们监督下的工作人员划归同一细类。本子类职业可分为以下细类：

6141　葬礼承办人、尸体防腐员及有关职业
6142　女管家、仆佣及有关职业
6143　男部理发师、女部理发师及有关职业
6144　导游
6145　非饮食业旅行服务员及有关服务员
6147　照看儿童职业
6149　个人服务职业，未归他类者

6141 —— 丧葬承办人、尸体防腐员及有关职业

本细类职业包括以下业务：安排和指导葬礼、火化和埋葬，给人的尸体涂防腐液以及履行其他有关职责。

6141－110　**丧葬承办人**

(FUNERAL DIRECTOR) (个人服务、未归他类者)

安排和指导葬礼。

协调将尸体运送至停尸室的工作人员的活动。访问死者家庭成员或其他被授权的人员，以获取有关死者的资料；办齐政府法令要求的文件。协助死者家属选择棺材、寿衣、墓地、葬礼形式及安排发布讣告。讨论葬礼费用及付款条件。监督对尸体防腐或亲自对尸体防腐。把棺材安放在即将举行葬礼的房间里，调整灯光和鲜花的布置。指导随棺人员启运棺材并将其摆放在灵车上和入葬现场。安排各种交通运输工具运送尸体到基地或火葬场。确定送葬致哀人数，并为他们安排运输工具。

GED: 5　SVP: 7　PA: M45　EC: B　DPT: 137

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	4	4	4	4	4	4	5	4	25	4591

6141－112　**公墓经理**

(CEMETERY MANAGER) (个人服务、未归他类者)

计划、组织和指导服务项目，齐全公墓的经营。

履行职责名称 01－180 所述职责。直接或通过下属工作人员协调礼仪、销售、环境美化及保养等各部门工作人员的活动。向个人、家属及他们授权的代理人就墓地服务项目提出建议，例如传统的土葬、教堂地下室里存放或火葬。和顾客讨论预先安排、永久性照看及其他服务安排的优点及费用。和 6141－110 丧葬承办人（个人服务，未归他类者）一起安排服务工作。确保埋葬、火葬及所有其他程序都符合规定的准则。编制预算表及其他财务单据。计划新的公墓区或分公墓，并为公墓将来的扩展而确定

* 对偶工多为夫妻

土地、环境美化及营建要求。谈判购买土地和订立建筑合同。估算年度经费开支，批准保养机构设备的购置。把经营情况详细记账。规划通过宣传媒介做广告。保持花圈的存贷，销售纪念碑和碑文。如果指导经营一个小规模的、只提供部分服务项目的公墓，则履行职责名称 01-250 的职责。

GED: 4 SVP: 7 PA: M56 EC: B DPT: 138

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 3 4 3 4 4 4 5 4	256	147

6141-114 **尸体防腐员**

(EMBALMER) (个人服务，未归他类者)

遵照法律要求处理即将埋葬的尸体。

用杀菌肥皂擦洗尸体。在眼球和眼睑之间填入凸面赛璐珞或棉花，以防眼睑渐渐松弛和低陷。用棉线缝合嘴唇，使上下唇闭合、并用棉花堵塞体表开口处，防止漏出体液。往动脉里插进抽水管，并开始抽出尸体内的血液，灌进防腐液。经由腹部穿刺尸体内部器官以排除自然体液、气体和废料。通过给尸体受损伤的部位粘贴造型蜡片、棉花、海绵、橡皮或其他材料，使尸体再现其正常的外观。使用针及细线缝合切口。给尸体穿衣和化妆，使其显示出栩栩如生的外表。将尸体安放进棺材。

GED: 4 SVP: 6 PA: M47 EC: 17 DPT: 381

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 3 4 3 3 3 5 3	19	Y0

6141-115 **尸体防腐员学徒**

(EMBALMER APPERNTICE) (个人服务，未归他类者)

根据培训计划逐步地履行职业 6141-114 的职责。也可参阅职务名称 02-010 的定义。

6141-117 **焚尸工**

(CREMATOR) (个人服务，未归他类者)

看管焚尸炉、火化人的尸体。

使用液压千斤顶，把棺材从带有辊子的桌子上提起，把装有尸体的棺材推进焚尸炉。打开燃油阀门和空气阀门，推上起动电闸，使焚炉开动起来。调节燃油阀门和空气阀门，以保持适当的温度，在规定的时间内完成作业。关闭焚尸炉，使其冷却。用带长把的刮土器和真空吸尘器把棺材灰和骨灰从炉子的底部取出。用磁铁把灰中的异物（如棺材的铁钉）分离出来。用压碎机把残留的骨头破片压碎。把骨灰放在贴有签条的容器里，以便按照死者最近亲的指示进行处理。清洁火葬场和固定设备，并看管周围的场地。

GED: 3 SVP: 3 PA: H4 EC: 17 DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 4 4 4 5 5	139	23Y

6141-118 **葬礼服务员**

(FUNERAL ATTENDANT) (个人服务，未归他类者)

打扫和布置举行葬礼的礼堂，并协助举行葬礼。

把载有空棺材的灵车开到停尸室或死者去世的地点，把尸体放进棺材，回到葬礼礼堂。把棺材从灵车上搬下，放在可推动的车子上，推到防腐区或存放区。在葬礼前用车子将棺材安放在小教堂或殡仪馆的礼堂里。布置鲜花，并调节棺材周围的照明灯光。陪同送葬人和来宾到举行葬礼的小教堂或殡仪馆礼堂。协助盖棺密封。把花搬到灵车上或大型轿车上，以便送到埋葬地点。根据请求可担任执绋人。分发和保管葬礼用设备，例如下放棺材到墓穴里的器械和在埋葬地点使用的草垫子。用真空吸尘器和扫帚打扫殡仪馆礼堂和小教堂。打扫灵车和大轿车。

GED: 2 SVP: 2 PA: H47 EC: B DPT: 677

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4	23	23

6141-199 **葬礼承办人、尸体防腐员及其他有关职业、未归他类者**

(FUNERAL DIRECTORS, EMBALMERS RELATED OCCUPATIONS, N.E.C.)

本残余类包括处理人的尸体的未归他类的职业，以及包括目前未划归细类 6141 的其他有关职业。

6142 —— 女管家、仆佣及有关职业

本细类职业包括以下业务：在私人家里履行管家的职责；接待客人；注意雇主的个人需要；在雇主家里履行家务和生活管理职责；担任老人、残废人和康复期病人的陪伴。

6142-110 **女管家**

(HOUSEKEEPER) (个人服务，未归他类者)

在私人家里履行管理家务的职责。

独自地或和雇主一起计划膳食。购买食物和其他用品。按照雇主的指示或自己的烹饪方法准备及烹调蔬菜、肉类及其他食物。侍应饭菜和茶点。照料小主人或帮助家长或家务雇工照顾小主人。当男、女主人或全家外出时，承担料里家务和照顾儿童或老人的全部责任。洗涤盘碟及银餐具。打扫地板，用吸尘器清洁地毯。擦去家具上的灰尘，并打光。擦净镜子和灯具。清洗、熨平和修补衣服、亚麻织物（如桌布、床单等）及其他家用物品。整理床铺，更换床单、桌布等。接电话，听到门铃后去开门，把来客的留言转告雇主。需要时帮助家里的老人、残废人或恢复期的病人洗漱和穿衣。登记家庭开支帐目，定期向雇主报告。监督家庭清洁工，并向其布置工作，在需要时也可履行繁重的家庭清扫职责。

GED: 3 SVP: 5 PA: M34 EC: I DPT: 667

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 4 4 3 4 3 4 4	21	135

6142-112 **男管家**

(BUTLER) (个人服务，未归他类者)

在雇主家里接待客人和履行其他职责。

接待客人和向雇主通报客人的到来。接电话和送信。协助仆佣摆设餐桌和侍应饭食，或者亲自安排餐桌和侍应饮食。调

制和侍应鸡尾酒和其他饮料。需要时监督和协调厨师、清洁工和其他家务工人的活动。需要时可当司机及花匠。

GED: 3　SVP: 3　PA: L4　EC: I　DPT: 667

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	4	4	4	4	4	3	4	4	2	15

6142-114　**个人仆佣**

(SERVANT, PERSONAL)（个人服务，未归他类者）

服侍和满足雇主的个人需要和要求。

洗净、熨烫、缝补和安排雇主的服装。为雇主的洗澡作准备。协助雇主修饰外表和穿戴。接电话，听到门铃声去开门，收下信件，把来访者带到雇主那里。跑腿干杂事，例如邮信、付账单的款项、送脏衣服去洗衣店，把洗干净的衣服取回来。把雇主的个人生活区整理得井井有条。更换床单等亚麻织物，铺床叠被。在雇主的个人生活区侍应膳食。调制和侍应饮料。为雇主的外出旅行作安排，为他准备外出的衣服。需要时在旅途中为雇主开车和陪伴他。

GED: 3　SVP: 3　PA: L4　EC: I　DPT: 677

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	4	4	4	3	4	4	23	13

6142-118　**家务对偶工**

(DOMESTIC COUPLE)（个人服务、未归他类者）

在雇主家里履行家务和生活管理职责。

履行类似职业 6142-110、6149-149、6142-130 和 6142-112 等的职责。

6142-126　**陪伴**

(COMPANION)（个人服务，未归他类者）

向老人，残废人和康复期病人提供照料和陪伴。

帮助雇主解决个人需要，例如穿衣和洗漱。为雇主准备和侍应膳食。为雇主朗读书报等材料。陪雇主谈话和做游戏。向雇主提供简单的药物治疗。把雇主从床和轮椅上抱起来或从别处抱到床及轮椅上，让雇主坐在轮椅里，推着他在周围散步。当雇主外出旅行或游玩时陪伴着他。需要时为雇主开车、替雇主处理社交方面和业务方面的事务。

GED: 3　SVP: 2　PA: L456　EC: I　DPT: 677

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	4	4	4	4	5	5	3	13

6142-130　**家务仆佣**

(SERVANT, DOMESTIC)（个人服务，未归他类者）

保持私人家庭干干净净和井井有条。

用扫帚和真空吸尘器清洁地板，擦净家具。洗净和擦亮银器。洗净和擦亮玻璃、金属、木头或大理石的表面，洗净盘碟和厨房用具及厨房设备。擦净盥洗室的固定装置，并进行消毒。更换床单等亚麻织物，铺床叠被。洗净、熨烫和缝补衣服及家用物品。需要时烹调膳食或协助准备膳食。安排好餐桌，侍应膳食和茶点。履行日常的职责，例如接电话、听到门铃声去开门和收下信件。需要时可临时照料小孩和擦洗地板并打蜡。

GED: 2　SVP: 3　PA: L34　EC: I　DPT: 677

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	4	4	4	3	4	4	31	23

6142-134　**临时看房子工**

(HOUSESITTER)（个人服务，未归他类者）

替不在家房主看守宅邸。

确保宅邸安全和宠物（供玩赏的动物）健康。收取邮件、报纸及其他送来的物品，以表明此房有人居住。接电话，在门口会见来访者，收下给房主的口信，阻止犯罪活动。按照房主的安排，支付房子的各项费用。用扫帚及吸尘器打扫地板、清洁地毯。擦去家具上的尘土，擦亮镜子及灯具。保养花园、草坪、花草和灌木，照看室内摆设的植物。除去走道和车道上的积雪和冰。

GED: 2　SVP: 2　PA: M34　EC: B　DPT: 667

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	4	4	4	3	4	5	13	23

6142-199　**女管家、仆佣和其他有关职业**

(HOUSEKEEPERS, SERVANTS AND RELATED OCCUPATIONS, N.E.C.)

本残余类包括在私人家里履行管理家务职责的未归他类的职业，以及包括目前未划归细类 6142 的有关职业。

6143 —— 男部理发师、女部理发师及有关职业

本细类职业包括以下业务：理发、洗发、染发、烫发及制做发型；清洗修剪指甲并涂擦指甲油；涂擦化妆品及给予其他的美容处理，以改变人的外观。作为劳动型业主自已经营、合伙经营或为别人管理提供上述各项服务的企业的所有人和管理者都划归本细类。

6143-110　**化妆师**

(MAKE-UP ARTIST)（消遣与娱乐；个人服务、未归他类者）

根据顾客的身份、性格、年龄、环境及地位给他们化妆，以改变和改善其外观。

请教专家或仔细观察素描、照片和年龄档案中的塑料型，以便得到要刻画的人物形象。与制作人员商议，确定打算采用的化妆法，以确保化妆与环境及装束达到艺术的统一。和制作人员一起确定计划。设计塑料或橡皮的修补物。请购化妆品和化妆用料。使用修补物、化妆品和化妆术改变施术者的外表特征，例如脸部特征、皮肤纹理、体形线条和胸围腰臀尺寸等身体特征并使之收到与其性格和地位相称的效果。在拍摄电影暂停时或戏剧场次之间重施或补修化妆。为天然头发、满套头发及遮秃假发制做发型。

GED: 4　SVP: 6　PA: L47　EC: I　DPT: 274

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	3	2	4	3	3	3	5	2	280	9X5

6143-114 男部理发师

(BARBER)（个人服务，未归他类者）

向顾客提供男子理发服务。

根据顾客的喜好或按照特定的发型，使用手推剪或电动推剪、剪子、剃刀、梳子和刷子剪短、修整头发。为顾客刮脸，修剪胡须使之成形。给顾客洗头发，并提供其他的头发处理操作，例如，把头发烫成波纹型、把头发弄直、给头发染色及对头发进行装饰等，使用理发吹风机吹干头发。使用头发吹风机和刷子把头发做成花样。就顾客的头发向他们提出建议，如建议戴假发修饰用产品和修饰技术。向顾客提供脸部和头皮调节性按摩服务；收取款项并记录所做的生意。

GED: 3 SVP: 6 PA: L47 EC: I DPT: 374

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 3 4 3 3 5 4	230	95

6143-115 男部理发师学徒

(BARBER APPRENTICE)（个人服务，未归他类者）

根据培训计划逐步地履行职业 6143-114 的职责。也可参阅职业名称 02-010 的定义。

6143-118 女部理发师

(HAIRDRESSER)（个人服务，未归他类者）

在美容院里向顾客提供理发和做发型的服务。

根据顾客的体形容貌和时兴发式，向顾客建议合适的发型，或按照顾客本人的要求确定发型。给顾客洗头发。通过使用剪子、剃刀和理发推子，对头发进行剪短、修剪和削薄。按摩头皮，并给予头发和头皮其他调节性治疗。用刷子、梳子、卷发滚轴、夹子、发夹、卷曲烙铁和吹风机制做发型。使用永久性烫发溶液及类似溶液、卷发器等设备为顾客烫发。通过涂敷漂剂、染发剂、染料或染发液把顾客头发染成各种颜色或染成条纹状不同颜色或霜白色。用化学溶液使顾客的头发变直。建议顾客对其头皮和头发进行美容处理。预约下次再来的时间。需要时收取费用和清洁工作区及工具。对各种假发进行成形、洗涤、染色、调整，烫弯和修剪。也可以修手指甲、修脚指甲和进行面部按摩。需要时指导其他工作人员。

GED: 3 SVP: 6 PA: L47 EC: I DPT: 374

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 2 4 3 2 3 5 2	280	9X5

6143-119 女部理发师学徒

(HAIRDRESSER APPRENTICE)（个人服务，未归他类者）

根据培训计划逐步地履行职业 6143-118 的职责.也可参阅职业名称 02-010 的定义。

6143-122 电针除毛师

(ELECTROLOGIST)（个人服务，未归他类者）

使用电流从顾客皮肤上除去不想要的毛发。

选择消过毒的针，把它们放进短波电气设备的夹架上。在插入电针的前后用消毒药水或酒精擦洗扎针处周围的皮肤，以杀菌消毒。把电极或湿的海绵放在顾客手中，把顾客的手指浸泡在盛满水的电极杯里，或者完成类似的手续，目的是完成一个电路，在施用电针除毛法时使电流保持稳定。调节电气设备的控制器，选择放电的合适时间和强度。把电针插入毛囊或毛根底下的器官（乳头状小突起）中，同时透过放大镜观察，踩下踏脚或开关，使电流得以流动。移开电针，用镊子把毛发从毛囊中拔出。用杀菌的溶液清洁和消毒设备。在经过治疗的部位贴上敷布、软膏、香脂和洗剂。

GED: 4 SVP: 5 PA: L47 EC: I DPT: 371

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 2 4 3 2 3 5 4	29	5Y

6143-123 美容师

(ESTHETICIAN)（个人服务，未归他类者）

在美容机构提供脸部和身体各部的美容治疗。

检查顾客的皮肤，并和顾客面谈，以确定治疗的类别和使用的材料。用雪花膏、洗液、水和海绵清洗顾客的脸部。用装有水及药物的电动汽化器熏顾客面部的皮肤，使之变软。给顾客的脸部、颈部敷上油，用双手或电动器械进行按摩。使用电气设备治疗油脂性皮肤及带粉刺的皮肤。在脸上涂上一层专门的材料，然后用热的毛巾（或海绵）及水擦去。在身体上涂上一层专门的材料，以治疗皮肤上的某些缺陷或发干的皮肤。通过涂上一层专门的材料、用电气设备或按摩技术，治疗大腿、臀部及手臂的脂肪堆积。在腿上或身体的其他部位涂敷脱毛蜡或酶混合剂，然后把这一些制剂从皮肤上除去，以除掉多余的毛发。提供修理指甲和治脚病的服务项目。拔眉毛，使之修成某种形状，需要时可给眉毛染色。涂敷化妆品，如雪花膏、粉、胭脂、口红及眼睑膏，以美化顾客的面貌。向顾客介绍化妆方法及化妆品的制备，向顾客销售化妆品。指点有严重皮肤疾患的顾客去找皮肤病专家实施治疗。

GED: 3 SVP: 5 PA: L47 EC: I DPT: 374

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 3 4 3 3 3 5 2	2	95

6143-124 指甲及睫毛安装师

(NAILS AND LASHES APPLICATOR)（个人服务、未归他类者）

为美容机构的顾客安装人造指甲和假睫毛。

用肥皂及水洗净顾客的手，用棉签和丙酮除去原来的指甲油。用电动旋转式工具把指甲的表面打得毛糙些。在指甲边缘的四周套上薄薄的一层衬托。在指甲及衬托上涂上若干层丙烯酸化学混合剂，以便形成人造指甲。让丙烯酸硬化，把衬托撕下。用金刚砂板、金刚粉锉刀或可更换钻头的电动工具把人造指甲打光、修边成形及擦亮。把角皮油擦到人造指甲里，在指甲表面涂抹指甲油。需要时可用丙烯酸混合剂和细刷子修饰角皮和人造指甲之间的间隙。擦去顾客眼睑上的眼部化妆品。用溶剂除去原先装上的假睫毛。用镊子和不易引起过敏反应的胶粘剂把人造睫毛贴在眼睑上。需要时可收取顾客交来的付款并入账。清扫工作地点，并用消毒溶液洗涤锉刀、钻头及镊子。

GED: 3 SVP: 3 PA: L47 EC: I DPT: 674

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 4 4 4 3 5 3 3 3 5 4 23 52

6143－125 假发植入工

(HAIR WEAVER)（个人服务，未归他类者）

沿着顾客头顶秃斑的边缘编结尼龙线和顾客的头发，然后把假发缝在编结成的底子上。

把尼龙线剪成三种长度，执其一端打成一结，连在一起。把顾客头顶秃斑边缘的头发和尼龙线编在一起，形成一根紧贴着顾客头发的结实的辫子。把假发放置在顾客的头上，用缝衣针以连续针脚或单个针脚把假发的底子缝在顾客头皮上编成辫子的底子上。把头发梳整齐即成。向顾客介绍保护假发的方法。

GED: 3 SVP: 3 PA: L47 EC: I DPT: 674

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 4 5 4 4 5 3 3 4 5 5 23 52

6143－126 指甲修剪师

(MANICURIST)（个人服务，未归他类者）

清洗、修剪顾客的手指甲和脚指甲，并涂抹指甲油。

使用液体除油剂和棉签除去顾客指甲上原来涂抹的指甲油。用热的肥皂水和表皮软化剂使顾客的指甲表皮变软。使用表皮刀把已经软化的表皮推向后部，并使用剪子或指甲刀修剪角皮。用刮刀等工具除去脚上的老茧和已死的皮肤。用白色的糊状物或白色的铅笔涂白指甲的外围，使指甲的形状更清晰可见。用剪刀、指甲刀、锉刀和砂板修剪和磨光指甲的末端。用小刷子在指甲上涂抹液体指甲油。清洗设备并消毒。

GED: 2 SVP: 3 PA: S4 EC: I DPT: 674

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 5 4 3 5 3 3 3 5 4 23 52

6143－127 颜色顾问

(COLOUR CONSULTANT)（个人服务，未归他类者）

为了追求时髦和有魅力，建议顾客选用最适合于他们身体自然色调的调和颜色。

把顾客安排在工作室内能直接照射到自然光线的地方就座，以便能最佳地观察到自然颜色色调。用白布盖在顾客身上，擦去其化妆，以消除周围颜色的影响。仔细观察顾客皮肤的色调、头发的颜色、嘴唇和眼睛的颜色，以确定其主要的天然色调。通过对顾客的主要色调和主色图进行对比，决定顾客身体的色调是属于冷色还是暖色。拿相应的各种颜色的样本和顾客身体的主要色调进行对照。精选出几种最适合于该顾客的颜色，制成一份个人的色表，供他（她）在购买衣服、附属装饰品及化妆品时使用。预约下次会面的时间。收取费用，清扫工作区。可建议顾客选择和购买衣服、附属装饰品、化妆品及和有关时髦的其他物品。

GED: 3 SVP: 3 PA: L7 EC: I DPT: 378

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 5 4 4 4 4 4 4 5 3 23 95

6143－130 头皮理疗师

(SCALP TREATMENT SPECIALIST)（个人服务，未归他类者）

为了卫生和医疗的目的，向顾客提供给头发和头皮进行调节性治疗的服务。

使用肥皂、漂洗水及热毛巾按摩、清洗和用蒸气熏顾客的头发和头皮，以清除多余的油脂。使用手工和振动设备给头皮敷抹药物和按摩，以增加血液流通，促进头发生长，解除下列病痛：例如脱发、有病的或生疥癣的头皮。如果怀疑顾客的头发有严重的失调，建议他们去找医生治疗。用杀菌的溶液消毒用具。对治疗的病例进行登记，推荐治疗头发的制剂，并在店堂里出售。

GED: 3 SVP: 3 PA: L4 EC: I DPT: 674

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 4 4 3 4 3 3 3 5 4 23 35

6143－134 美发厅服务员

(BEAUTY-SALON ATTENDANT)（个人服务，未归他类者）

用洗发剂洗涤、漂洗和揉擦顾客的头发，在女部理发厅里分发理发用品。

请顾客在洗发池边坐下，用毛巾及防进水的围涎围在顾客脖子的周围。用洗发剂洗顾客的头发，并用清水漂洗干净。搽上头发软化剂和使头发变得光亮的药水。在6143－118女部理发师的监督下，调制和搽抹染发剂，漂洗和中和永久性烫发处理。请顾客坐在固定式烘干器下面，当头发烘干时取下发网和卷发器。用浓缩剂加水调制成可用的洗发剂和软化剂，并从库存的洗发剂和软化剂大瓶中倒到理发师用的瓶子里。分发理发用品，例如梳子、卷发器、剪刀、毛巾、洗发剂和软化剂，一直发到操作的岗位上。用杀菌肥皂洗涤设备，打扫和整理工作区。用消毒溶液洗涤用品。用自动洗衣机和烘干机洗涤和烘干毛巾。

GED: 2 SVP: 2 PA: L34 EC: I DPT: 677

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 5 23 23

6143－199 男部理发师，女部理发师及其他有关职业，未归他类者

(BARBERS, HAIRDRESSERS AND RELATED OCCUPATIONS, N.E.C.)

本残余类包括修剪头发和做出发型的未归他类的职业，以及包括目前未划归细类6143的有关职业。

6144——导游

本细类职业包括以下业务：陪同个人或团体进行观光访

问、旅游及集体游览，介绍名胜古迹。登山向导、狩猎向导及垂钓向导划归细类 3719。

6144-110　**旅行导游**

(GUIDE, TRAVEL)（个人服务，未归他类者）

陪同团体旅游者旅行，确保准备好的旅游时间表得到遵守，交通及食宿条件应是充分的。与旅行社一起检查旅行的路线和时间表。进一步确定在轮船、飞机、公共汽车及其他类的交通工具的订座。安排行李的搬运.根据旅行路线和时间表为饮食设施及娱乐消遣活动进行预约。陪同旅游团体并讲解名胜古迹的情况。

需要时可以与旅馆及其他人结算财务账目，因为他们向旅游团体提供了服务。把旅游者对旅游路线、服务及食宿方面的意见向旅行社报告。

GED: 3　SVP: 3　PA: L5　EC: B　DPT: 368

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 4 4 3 5 5 5 5 4	26	145

6144-114　**观光导游**

(GUIDE, SIGHTSEEING)（个人服务，未归他类者）

在特定的区域内输送或陪同观光者，并向他们介绍名胜古迹。

收取车费或车票，计划好进茶点和休息的停车地点。架驶大轿车、旅游车及游艇，或在车、船上陪同观光者。用扩音器或喊话筒向观光者指出和介绍沿途有趣的特征。把车停在下述单位或地点：例如，美术馆、博物馆及政府机构大楼，以便让观光团体在导游的陪同下进去参观。

GED: 2　SVP: 3　PA: L4578　EC: B　DPT: 663

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 4 4 3 5 3 3 4	263	25

6144-118　**机构访问向导**

(CUIDE, ESTABLISHMENT)（个人服务，未归他类者）

输送或陪同人们参观下述机构：博物馆、工厂、公共建筑物或历史性建筑物，并介绍其能引起人们兴趣的特点。

驾驶车辆输送顾客或按特定的路线步行领路，并讲解人们感兴趣的问题，例如：机构规模的大小，历史数据资料，独特的经营业务和设备等。回答参观者的提问，并提供有关展品或参观点的情况及文字材料。务必使访问者遵守有关确保安全和举止文明的规定。需要时在机构的资料中心操作幻灯机或电影放映机。

GED: 3　SVP: 3　PA: L4578　EC: B　DPT: 663

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 4 4 4 4 4 4	26	25

6144-199　**其他导游**

(GUIDES, N.E.C.)

本残余类包括陪同观光者并在旅途中照顾他们，使之舒适称心的未归他类的职业以及包括目前未划归细类 6144 的有关职业。

6145 —— 非饮食业旅行服务员及有关服务员

本细类职业包括以下业务：在飞机上、轮船上、火车上、公共汽车上以及在旅馆里安排消遣活动，照料旅客使之舒适和安全。饮食业侍应职业划归细类 6125。

6145-110　**社交主任**

(SOCIAL DIRECTOR)（消遣与娱乐）

为在旅馆、娱乐场所及客轮上的客人计划和组织娱乐活动，并创造友好的气氛。

欢迎新来的客人，并把他们介绍给其他客人，使他们熟悉了解娱乐设施。鼓励客人参加集体活动和盛大的社交集会。弄清楚团体的兴趣所在，并对可以利用的设备和设施作业评价，计划开展娱乐活动，例如：茶话会、游戏、跳舞、郊游或游览。安排开展活动必须具备的条件，例如，交通工具和招待用品，指导工作人员进行装饰、侍应茶点和安装设备。参加集体活动和盛大的社交集会。

GED: 3　SVP: 4　PA: L5　EC: B　DPT: 167

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 4 4 4 4 5 5	25	5419

6145-114　**班机事务长**

(PURSER)（空运）

指导班机机舱乘务员的活动，并确保提供应有的服务，使旅客感到舒适和安全。

在飞机起飞前从业务运行办公室取得飞行计划的副本、乘客名单及其他材料。登上飞机，检查机舱内的用具，并请领需要的用品。给机上服务员指定任务，例如迎候旅客，解释安全设备的使用方法，提供飞行信息和供应膳食。监督舱内服务，协助分发膳食和饮料，向乘客介绍海关与移民法规。要求个别旅客遵守有关吸烟及安全的规则。消除乘客和机上服务员的意见。向机上服务员收取的报告，并就飞行途中的服务情况编写记录。

GED: 3 SVP: 3 PA: L23456　EC: I567　DPT: 337

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 3 4 4 4 3 5	2	58

6145-118　**机上服务员**

(FLIGHT ATTENDANT)（空运）

向班机上的乘客提供个人服务，使他们在旅行中安全和愉快。

欢迎登上飞机的乘客，并帮助他们找到自己的座位。解释安全设备的使用方法，例如安全带、氧气面罩和救生衣。确信旅客都已系上了安全带，无人吸烟。应乘客的要求分发书报刊物、耳机、枕头及毯子。回答询问。供应膳食和饮料。供应含酒精饮料及收款。在飞行过程中观察乘客，看是否有人感到不舒适，例如晕机或精神紧张，并在必要时给予简单的医疗帮

助。在遇到紧急情况时按照现行的程序帮助乘客。编写飞行服务报告，说明诸如食物和饮料存货量、发放的药品量以及丢失的物品或找到的物品各有多少等飞行信息资料。

GED: 3 SVP: 3 PA: L23456 EC: I567 DPT: 677

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	4	4	3	4	4	3	3	5	2	58

6145-122 **客轮服务员**

(PASSENGER ATTENDANT, SHIP) (水运)

照料船上乘客，使他们感到旅途舒适。

使用真空吸尘器、扫帚、墩布和抹布清洗乘客和乘务员的舱室、娱乐室、餐厅和卫生间。更换床单、桌布和毛巾，并整理铺位。补充消耗性用品。答复询问。引导乘客到特等的或普通舱室，替他们搬运行李。为乘客和乘务员端送食物和饮料。洗刷盘碟和在厨房里协助其他工作人员。在救生演习中示范表演救生衣的穿戴方法。

GED: 2 SVP: 3 PA: L234 EC: I DPT: 677

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	5	4	4	3	4	5	31	35

6145-199 **非饮食业旅行服务员及其他有关服务员**

未归他类者 (TRAVEL AND RELATED ATTENDANTS, EXCEPT FOOD AND BEVER AGE, N.E.C.)

本残余类包括在飞机、轮船、火车、公共汽车及在旅馆里向旅客提供个人服务的未归他类职业，包括目前可划归细类6145的有关职业。

6147 —— 照看儿童职业

本细类职业包括以下业务：在儿童的父母或监护人不在时、在私人住宅、私人或政府的机构及在娱乐机构里照料孩子或帮助孩子父母照料孩子。

6147-110 **临时代人照看孩子者**

(BABYSITTER) (个人服务，未归他类者)

在私人家里或在娱乐机构里监督儿童，照料他们的个人需要。

接受代理处雇主的指示。按要求保护及协助儿童，使他们感到舒适愉快。组织他们开展活动和外出及提供娱乐和锻炼。根据指示为儿童制备和侍应饭食。给婴儿换尿布，帮助儿童解决个人生活上的困难和卫生。洗净和擦干用来给儿童喂饭的盘碟，儿童在游戏和休息时，在旁观察，以确保他们的安全。保持儿童游乐区和生活区的整洁。

CED: 3 SVP: 2 PA: M3456 EC: I DPT: 677

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	5	4	4	4	5	5	43	53

6147-114 **私人家庭保育员**

(CHILDREN'S NURSE, PRIVATE HOUSE-HOLD) (个人服务，未归他类者)

住在私人家庭里照料儿童，监督和调节各种活动。

叫醒儿童，让他们穿好衣服，洗漱干净，以便开始白天的活动，需要时可以帮助较小儿童穿衣和洗漱。根据家长的指示制备和侍应儿童的膳食。消毒奶瓶，按照新生婴儿的月份大小配制和喂食婴儿奶制食品。根据儿童的年龄和需要给儿童准备饭菜，或帮助儿童进餐。控制较小儿童的饮食、卫生、休息时间和睡眠时间，监督较大儿童的学习时间。指导儿童管好自己的事情和保持卫生。洗涤、熨平和缝补儿童的衣服。安排、指导或参加儿童的娱乐活动。把儿童的游乐区及生活区整理得井井有条。向家长汇报或和家长在一起讨论有关儿童的物质需要、健康或纪律等问题。按家长的指示管束儿童。需要时照看生病儿童。

GED: 3 SVP: 4 PA: M3456 EC: I DPT: 677

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	4	4	5	4	4	4	5	5	4	594

6147-118 **照看儿童服务员**

(CHILD-CARE ATTENDANT) (个人服务，未归他类者)

在家庭主管人的监督下，照看在私人或政府的机构里住宿的儿童。

每天早晨叫醒儿童，让他们穿衣、吃早餐、准备上学或干其他事情。在保健和养成个人良好的生活习惯方面，教育儿童安排和指导儿童开展娱乐活动。参加和指导儿童的游戏。向家庭主管人报告纪律问题，建议、协助或执行纪律行动及弥补措施。

GED: 3 SVP: 3 PA: M23456 EC: I DPT: 677

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	5	4	4	4	5	5	43	59

6147-122 **婴儿日托工作人员**

(DAY-CARE WORKER, INFANTS) (个人服务，未归他类者)

在日托托儿所监督婴儿和学步幼儿的休息时间、游戏活动、喂食和卫生。

迎接儿童、脱下他们在室外穿的衣服，并且挂起来，记下实到人数。用家长带来的婴儿食品或倒在消过毒的奶瓶里的牛奶喂婴儿。监督和协助刚学步的幼儿自己进食，用小匙子给婴儿喂固体的食物。衬换儿童的尿布，漂洗用脏的尿布，然后把尿布放在专门的容器里，让分管尿布的服务人员取走。更换儿童小床上的被褥。抱着儿童或带领儿童去游戏场所，并领回。把幼儿安排到小床上睡午觉。监督儿童的游戏场所和睡觉的房间。在游戏之后，进餐及午休之前，给幼儿洗手、洗脸，必要时给他们彻底洗个澡。保持积极的态度和行动上的始终如一，对儿童显示出关心和爱护，以有助于儿童感情上的成长。向儿童提供玩具和表达自己想法的机会，以有助于他们智力和体力的发展。如果儿童得病，应和家长取得联系。需要时可按照家长的嘱托给儿童服药。需要时打扫及整理儿童的各种活动地区。参加各种会议及专题讨论会。

GED: 3 SVP: 3 PA: M23456 EC: I DPT: 677

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
3	4	4	4	4	5	4	4	4	5	5	43	59

（G–C 为能向）

6147—126 家庭托儿保姆

(FOSTER PARENT)（个人服务，未归他类者）

把一个或若干个儿童放在自己家里象自己孩子那样抚养。

观察儿童的活动，调节他们的饮食、娱乐、休息和睡眠时间。教导儿童使之有良好的个人和卫生习惯。给孩子布置较轻的家务劳动，以培养其责任感。必要时协助孩子做学校布置的课外作业。给年龄幼小的孩子喂食、洗澡、穿衣和脱衣。洗涤和熨烫衣服。陪同孩子外出游玩和散步。努力培养儿童的正确的有道德的行为规范，当孩子做了错事时，要采取纪律行动。带孩子去看医生，进行体格检查和治疗。在福利机构的监督下工作，碰到难题时向他们请教。定期撰写有关儿童进步和品行的报告，供福利机构使用。调节亲友对儿童的探视。

GED: 3 SVP: 3 PA: L23456 EC: B DPT: 637

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
3	4	4	4	4	5	4	4	4	5	5	4	54

（G–C 为能向）

6147—130 家长助手（帮工）

(PARENT'S HELPER)（个人服务，未归他类者）

帮助家长监督、喂食及照料儿童，并做家务活。

在照料儿童及住宅问题上接受家长的提示。按照儿童的年龄和需要给儿童洗漱、穿衣和进行监督。洗涤和擦干盘碟。安排好餐桌、侍应膳食，并在需要时协助家长给儿童喂饭。使用厨房用具及电气设备帮助制备家庭膳食。需要时铺床叠被及更换被褥。利用家用电器、抹布及清洗溶液来清洗家具。洗涤、擦干和熨平亚麻织物及衣服。需要时驾驶雇主家的车子送儿童去参加各种活动或办各种事情。

GED: 2 SVP: 2 PA: M3456 EC: I DPT: 677

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
4	4	4	4	4	5	4	4	4	5	5	43	235

（G–C 为能向）

6147—199 其他照看儿童职业

(CHILD-CARE OCCUPATIONS, N.E.C.)

本残余类包括照看儿童的未归他类职业，以及包括目前未划归细类 6147 的有关职业。

6149 —— 个人服务职业，未归他类者

本细类职业包括未归他类的提供其他个人服务的职业，例如：文身、家务管理、看管衣帽间、引座、按摩推拿以及从事其他有关的职责。

6149—126 文身艺师

(TATTOO ARTIST)（个人服务，未归他类者）

使用电针和化学颜料在顾客身上刺成各种图案。

和顾客商量，选择文身图案。在纸上绘制出图案的原形，将图案用复写纸描在塑胶板上，使用铁笔和刀具刻出图案，以形成模型或模板。剃去汗毛，使用杀菌剂擦洗，并在打算文身的部位敷上凡士林。用手将特制的木炭粉抹入塑胶模子，并将涂有炭粉层的塑胶模子压印在顾客的皮肤上，以标记出图案的轮廓线。根据配方调制化学颜料．根据文身图案的各个局部，例如外形轮廓或阴影，选择不同规格的电针。将电针浸泡在化学颜料中，然后把电针扎进顾客的皮肤，使用消毒杀菌的敷料覆盖文身部位。用高压消毒锅或酒精溶液给电针消毒杀菌。使用螺丝刀和钳子等手工工具调整和修理电针。

GED: 2 SVP: 4 PA: S47 EC: I DPT: 671

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
4	4	4	3	3	4	3	3	3	5	3	92	9 Y

（G–C 为能向）

6149—138 男按摩师

(MASSEUR)（个人服务，未归他类者）

在温泉浴室、健康俱乐部以及类似机构为了卫生和医疗目的而给顾客按摩、推拿并施行其他身体调节性冶疗的服务。

在顾客身上涂抹酒精、润滑油或其他按摩混合物。使用手、刷子、颤震器及其他设备和技术，例如按摩、揉捏、抚摩、开动机械抚摩肌肤，按摩顾客的身体以刺激血液的流通，使收缩的肌肉放松和解除疲劳。帮助顾客坐进干热室或蒸气浴室里的澡盆或坐上长凳、平板或桌子上。依照顾客或医疗顾问的要求给顾客施予蒸汽或干热、紫外线、红外线辐射或温泉疗法。调节控制热流的恒温器，转动蒸气阀门或向滚烫的石块上喷水以控制温度和湿度。在顾客身体上淋满肥皂水，并用刷子、手掌或海绵擦洗身体，以清洁皮肤和除去坏死的表皮。向顾客身上泼淋清水，以便从皮肤上除去肥皂液。记录顾客的治疗过程。清洗设备和按摩部位。

GED: 2 SVP: 3 PA: M4 EC: I DPT: 674

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
4	4	4	4	4	4	3	3	3	5	5	32	23

（G–C 为能向）

6149—146 勤杂工

(HANDYMAN)（个人服务，未归他类者）

打扫、油漆、修理和保养私人住宅、可出租单个房间的公寓或小公寓楼。

修理打破了的窗子、纱窗、门、栅栏、书架、食厨以及其他需要小修的物品。更换电灯泡和保险丝，修理开关、重新安装电流断路器，以及完成其他电工小修任务。完成管道小修任务，例如修理漏水的水龙头，清理阻塞的排水设备。洗窗户、墙壁、厕所设备，给地板擦洗，打蜡和上光。对建筑物的内部及外部的表面（例如墙壁、天花板、踢脚板及栅栏）进行油漆、装饰或染色。给人行道及车道进行清扫和浇水。用盐、吹雪机或铲子清除积雪。收集落叶，给草坪修剪及耙走剪下来的草，栽培花台、花园的花卉和灌木。看管炉子、清扫或更换炉子及空调机过滤器。

GED: 2 SVP: 2 PA: M234 EC: B DPT: 684

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
4	4	4	4	4	5	4	4	3	4	5	31	23

（G–C 为能向）

6149－150 **更衣室服务员**

(LOKER-ROOM ATTENDANT)（个人服务，未归他类者）

为体育运动机构或沐浴企业的顾客分配更衣间设施、存放衣帽的小厨和用品。

检查会员证的有效期是否已过期。发放更衣室或小厨的钥匙、体育运动器材、游泳裤及其他用品，例如肥皂和毛巾。登记发放的器材，在收回时检查是否有损坏。收存顾客的贵重物品和衣服，发给号牌，在归还贵重物品和衣服时，收回寄存品的号牌。收集弄脏了的毛巾器物品，并履行清洗职责，例如拖擦更衣室地板和清洗浴室的墙壁。检查旋流温水浴室及蒸汽浴室等设施，看是否有失灵或损坏的情况。收取设施、器材和用品的使用费。出售运动器材、登记交易的日记账。

GED: 2 SVP: 2 PA: L4 EC: I DPT: 677

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 5 4 4 4 4 4 5 5	312	23

6149－154 **引座员**

(USHER)（个人服务，未归他类者）

在娱乐场所帮助顾客找到座位，并履行其他有关职责。

宣告是否还可以订到座位、开演时间和表演所需时间。检验影剧院戏票票根，以查明观众预定的座位号码，并引领他们入座。如果不是对号入座，则建议观众坐到可能找到的最佳位置上。分发节目单。帮助观众找到电话间、休息室等设施。向观众宣布有关吸烟和喝酒的规定。帮助观众寻找丢失的物品。把顾客的意见转告给主管人。需要时可代替糖果部、物品寄存处和售票处岗位上的工作人员值班。

GED: 2 SVP: 2 PA: L45 EC: B DPT: 677

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 5 4 4 4 4 4 4 5	312	23

6149－199 **其他个人服务职业**

(PERSONAL SERVICE OCCUPATIONS, N.E.C.)

本残余类包括提供家庭和个人服务的未归他类职业，以及包括目前未划归细类 6149 的有关职业。

616 —— 服装和室内纺织装饰品服务职业

本子类职业包括以下业务：主要是在服务企业里从事湿洗和干洗衣服、熨烫服装及其他物品，染衣服和其他服饰品等业务。大型的分部门的服装和服饰品企业的经理划归细类 1142。衣服和室内纺织装饰品服务职业可分为以下细类。

6160 服装和室内纺织装饰品服务职业监理
6161 湿洗职业
6162 干洗职业
6165 熨烫职业
6169 服装和室内纺织装饰品服务职业，未归他类者

6160 —— 服装和室内纺织装饰品服务职业监理

本细类包括职责名称 01－180 和 01－250 所述的职责，主要从事以下业务：自己经营，合伙经营或为雇主经营服务企业，提供湿洗、干洗、熨烫及有关服务；监督和协调从事湿洗、干洗、熨烫及有关工作的工作人员的活动。大型的分部门的服装和室内纺织装饰品企业的经理划归细类 1142。

6160－110 **湿洗、干洗和清洁裘皮服装企业管理监理**

(MANAGING SUPERVISOR, LAUNDERING, DRYCLEANING AND FURCLEANING ESTABLISHMENT)（湿洗、干洗和熨烫）

在自己经营、为雇主经营或合伙经营的企业里规划组织，指导和检查湿洗、干洗或清洁裘皮服装企业的活动，并监督和协调下属工作人员的活动。

履行职责名称 01－180 所述职责；规划、指导和检查干洗部、裘皮服装清洁部、湿洗部、熨烫部和送货部的组织、管理及经营等活动。根据公司政策、所用的机器设备的种类及工作量，确定洗涤熨烫的标准和生产进度。和公司高级职员和推销人员商议改善服务、采用新设备和新材料的计划。

DPT: 138

6160－114 **湿洗、干洗及熨烫职业领班**

(FOREMAN／WOMAN, LAUNDERING, DRYCLEANING AND PRESSING OCCUPATIONS)（湿洗、干洗和熨烫）

监督和协调在商业性湿洗、干洗和裘皮服装清洁企业从事洗涤、烘干、干洗及熨烫服装和家用服饰品的工作人员的活动（细类 6161、6163、6165、6169 及 6198）：

履行职责名称 01－250 所述职责。监督从事下列工作的工作人员：操作洗衣机、干洗机或裘皮服装清洁机、手工干洗衣物、清除织物上的斑点、使用手持式熨斗或熨平机熨烫服装及其他织物并使其成型和变得更平整。

DPT: 138

6160－199 **其他服装和室内纺织装饰品服务职业监理**

(SUPERVISORS, APPAREL AND FURNISHINGS SERVICE OCCOPATIONS)

本残余类包括未归他类的湿洗、干洗和熨烫的管理和监督职业以及目前未归入细类 6160 的有关职业。

6161 —— 湿洗职业

本细类包括在商业性服务企业内从事洗涤衣服和服饰品的各种职业。

6161－110 **洗衣机操作工**

(WASHING-MACHING OPERATOR)（湿洗、干洗和熨烫）

看管一台或数台洗衣机，洗涤工业的、商业的及家庭用的衣物。

将需要进行同样处理的衣物装进洗衣机。转动机器上的度盘或给机器内插入预先编好程序的计算机卡，以便控制时间和温

度，分配洗涤剂、水、漂白剂和其他清洁剂。将衣物从洗衣机中取出，装到手推车上。把手推车推到甩干机和烘干机处理。需要时把衣物装入甩干机和烘干机，并操作这些机器。需要时用手工洗涤、上浆、拧干柔软易破的织物，并用模具使之成形。

GED: 2 SVP: 3 PA: M34 EC: I4 DPT: 686

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 4 4 3 5 4	931	23 Y

6161－114 **洗衣工**

(LAUNDERER) (湿洗、干洗和熨烫)

在洗衣企业里湿洗、烘干、熨烫和包装衣物。

在工作台上或在地上的篓道里分拣衣物。往衣物上擦或刷化学溶液以除去污剂。往自动洗衣机里投放衣物，并添加洗衣粉、清水和漂白剂。转动各个度盘，以确定所需的洗涤循环并开动机器。手洗特殊的衣物。把衣物投入手摇绞衣机或者用手绞干衣物。把衣物投入自动烘干机并转动各个度盘，调定和开始烘干循环或把衣物挂在衣架上晾干。使用手持式熨斗熨烫衣物，折好、包装好、挂上标签。

GED: 2 SVP: 3 PA: M34 EC: I4 DPT: 686

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 3 4 3 5 4	931	23Y

6161－126 速续作业毛巾卷绕机操作工

(CONTINUOUS-TOWEL ROLLER) (湿洗、干洗和熨烫)

看管机器，将洗过的、潮湿的毛巾卷绕到轴上，以便烫平或包装。

用手将毛巾的一端绕在滚筒上，将滚筒的两端插进机器的槽沟内。推动离合器杆阀门，直至它闭锁上，并旋加拉力于毛巾上。推拉离合器杆，以启动和关停机器。当毛巾被卷绕在卷轴上时，检查毛巾上是否有污迹和破洞。在卷绕着的毛巾的末端系上带子。从机器上取下成卷的毛巾，并把它们放在手推车上。

GED: 1 SVP: 2 PA: M4 EC: I DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 5	319	23

6161－130 **甩干机、脱水机操作工**

(EXTRACTOR OPERATOR) (湿洗、干洗和熨烫)

看管甩干机，以便给洗涤好的衣物脱水。

将篓筐或帆布袋中的衣物抖松，以确保把它们均匀地装入甩干机。用手把湿衣物装入甩干机或用带动力的升降机把衣物篓筐或袋子提升，定位和下放进甩干机内。用手把钩住衣物袋或筐的钩子摘下来。关上甩干机的盖子，确定定时器的脱水时间，按下开关，开动机器。观察信号灯，以确定甩干循环结束的时间。关上阀门，按下开关，停止机器运转，并打开甩干机的盖子。把升降机的钩子钩在衣物袋或筐上，用升降机从甩干机中提出袋或筐。将升降机定位在运货手推车或传送带上方的位置。解开衣物袋底部的绳索或拉开衣物筐底癌的门闩，将里面的脱水衣物倒进运衣物的手推车里、传送带上或滚筒式烘干机里。如果使用运衣物的手推车，把它推到整理作业区。

GED: 2 SVP: 2 PA: M4 EC: I4 DPT: 686

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 5	319	23

6161－134 **自动洗衣店服务员**

(LAUNDROMAT ATTENDANT) (湿洗、干洗和熨烫)

向顾客提供帮助和服务，保持自动洗衣店的清洁和井井有条。

向顾客说明洗衣机、烘干机和干洗机的用法。收款、找零及发给辅巾。给自动洗衣机补充洗涤剂。用布及清洁溶液清洗洗衣机及烘干机的内部及外部，使干洗机空转一阵，以清洁其内部。称出准备用干洗机洗净的衣物的重量。接收准备送到外部干洗机构去洗净的衣物，并挂上票签。把衣物放入干洗机。插入钥匙或投入辅币，使干洗机的锁打开、闭上或使机器转动。把干洗好的衣物取出，挂在衣架上，当机器发生故障时协助顾客，并把这种情况通知修理部门。把仪表读数及现金交易额等数字记录下来。用真空吸尘器、拖把及抹布等工具打扫片动洗衣店。

GED: 2 SVP: 2 PA: M34 EC: I DPT: 677

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 4 4 4 5 5	319	23

6161－136 **带甩干机的洗衣机操作工**

(WASHING-MACHINE-EXTRACTOR OPERATOR) (湿洗、干洗和熨烫)

看管一台或数台带甩干机的洗衣机，洗涤和甩干衣物。

舀出和称量适当数量的碱性化合物、肥皂、漂白剂及软化剂，投入洗衣机连带的相关容器里。转动机器一侧的一个按纽，定下自动洗涤的时间。把待洗的衣物投入第一处洗涤室内，盖上室门，并上锁。转动开关，使第二个洗涤室进到可见到的位置，以便往里面装填待洗衣物。合上外门，转动门上的手轮，以便把门关严。按下开关，使机器开始运转。透过机器观察窗观察肥皂水的液面高度，以确定是否需要添加肥皂。当洗衣机发出信号声和亮起信号灯时，表明一个洗涤循环已经结束。按下开关，使机器停止运转。旋转手轮，降低机器内的压力，打开洗衣机的门。打开开关，使两个洗衣室进入卸载状态，把洗衣室里的衣物卸在装衣物的大篮子里。把装有衣物的大篮子推到熨烫区和整理区。用油、手工工具及擦布清洗带甩干机的洗衣机，并加润滑油。

GED: 2 SVP: 2 PA: M34 EC: I4 DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 5	319	23

6161－140 **连续作业毛巾展开工和包扎工**

(CONTINUOUS-TOWEL UNROLLER AND

TIER)（湿洗、干洗和熨烫）

在洗衣店里看管在洗涤前把脏毛巾展开的机器。

把卷起来的毛巾放在展开机的搁物架上。按下电纽，开动机器，使机器自动地把毛巾展开、摊平、折迭好。用手工把毛巾包扎好，或者把毛巾放在包扎机的搁物架上，有时间间隔地按动电纽，用机器把毛巾包扎起来，以免搞乱。用手推车把毛巾运到洗衣工那里。

GED: 1　SVP: 2　PA: L34　EC: I　DPT: 686

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 5	319	23

6161−199　**其他湿洗职业(未归他类者)**

(LAUNDERING OCCUPATIONS)

本残余类包括从事洗涤衣服和服饰品的未归他类职业，以及目前未划归细类6161的有关职业。

6163 —— 干洗职业

本细类包括在商业性服务企业里使用清洁溶剂干洗衣服，裘皮服装和服饰品的职业。

6163−110　**干洗工**

(DRY CLEANER)（湿洗、干洗和熨烫）

使用干洗机器或手工干洗衣服和其他物品。

把有污迹的或需要用手工洗涤的脆弱的衣物挑选出来，根据纤维、颜色和干洗机器的能力把其余的衣物分类分批干洗。将衣物投放进机器的滚筒中。调整各个控制钮及阀门，以确定干洗的时间，启动滚筒旋转，将洗涤溶液和去污剂倒进机器，或插入预先打好孔的自动循环卡片。打开干洗机的阀门，使洗涤剂流过过滤槽，筛去棉绒，污物及其他杂质，并在干洗循环结束后放出溶液，以备重新使用。用手工将已经洗干净的衣服从干洗机的滚筒里取出，或按电钮使滚筒倾斜，把衣物倒在手推车里。将手工洗涤的衣物浸泡在洗涤溶液中，或用刷子或海锦蘸上溶液擦洗衣物，直到干净为止。将需要进行防水处理的衣服浸泡在盛有防水溶液的大桶里，直至其完全浸透。操作一种设备在压力下从过滤槽中破坏泥状沉积物，以回收溶液。使用空气吹管或蒸汽枪清洗过滤管。

GED: 3　SVP: 4　PA: M4　EC: 17　DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 3 4 4 4 3 5 3	319	9Y2

6163−111　**干洗工学徒**

(DRY CLEANER APPRENTICE)（湿洗和熨烫）

按照培训时间表逐步地履行职业6163−110（湿洗，干洗和熨烫）的职责。也可参阅职务名称02−010的定义。

6163−114　**裘皮服装清洁工**

(FUR CLEANER)（湿洗、干洗和熨烫）

在裘皮服装清洁企业里操作裘皮服装清洁机或用手工清洁裘皮服装。

根据裘皮服装的种类把待洗的裘皮服装分类，并检查损坏处及特别脏的地方，然后确定适当的清洁工序。把需要修补的裘皮服装送交缝工，用手工缝合裂口，更换扣子或把扣子缝结实。在扣子上包上布片，或在金属筒制成的扣子保护笼。在衣服衬里的肮脏处涂敷清洗溶液。把要洗涤的裘皮服装和清洁剂一起投入干洗机的滚筒里。调节手动控制器，以操作干洗机或自动震动干洗机。从机器里取出已洗干净的裘皮服装，并把裘皮衣物放入震动器里，以便除去裘皮制品上的清洁剂颗粒。使用衬垫和在洗涤溶液中浸泡过的刷子用手工洗涤娇贵的裘皮衣物。把洗干净的皮货挂在衣架上。

GED: 3　SVP: 3　PA: L4　EC: 17　DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 3 5 4 4 3 5 3	139	9Y2

6163−118　**污斑清除工**

(SPOTTER)（湿洗、干洗和熨烫）

在商业性清洗企业里，使用清洁剂清除衣服和家用织物上的污斑。

从手推车或传送带上取来待洗的衣物。根据织物的类型选用清洁剂。检查脏的衣物，看是否有污斑和色调不正的部位。在污斑部位喷洒清洁药剂。用刷子、海绵或剔骨刮铲轻轻拍打污斑部位，直至污斑消失。用刷子蘸上化学药剂，以中和洗涤溶液的作用。在污斑上喷射蒸汽、水雾或压缩空气，以冲洗掉化学药剂的微粒，并使其干燥。用彩色画笔涂擦污斑或漂白过的地方，以恢复织物原来的钯泽。用浸油的擦布轻拍色泽暗淡的丝绸或缎子的织物，以再现其光泽。

GED: 2　SVP: 3　PA: L47　EC: 17　DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 3 5 4 4 3 5 3	13	9Y2

6163−122　**干洗工助手**

(DRY−CLEANER HELPER)（湿洗、干洗和熨烫）

帮助干洗工洗涤服装及其他物品。

检查干洗机清洁剂储存槽中的清洁剂数量，需要时加以补充。用手推车或架空拉运装置把衣物运到机器旁或从机器旁运出。往干洗机、洗衣机、甩干机和滚筒式干燥机里用手工投放和取出衣物。使用刷子和清洗液擦洗雨衣、工作裤和衬衣等需要强洗的衣物。用压缩空气管洗干洗衣机上的过滤器。也可参见职务名称02−160的定义。

GED: 2　SVP: 2　PA: H4　EC: 17　DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 4	13	23

6163−124　**毛皮吹风工**

(FUR BLOWER)（湿洗，干洗和熨烫）

操作空气压力枪，除去毛皮上剩余的清洁药剂颗粒：

把毛皮制品从衣架上取下，放在工作台上。压下手控制器或脚控制器，以调节压力枪里的空气。使压力枪在毛皮上移动，吹掉剩余的清洁药剂颗粒。吹风完毕后把毛皮制品再挂上衣架。

GED: 1 SVP: 2 PA: L4 EC: 17 DPT: 687

能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
4	5	5	4	4	5	4	4	4	4	5	31	2

6163–199 **其他干洗职业**

(DRY–CLEANING OCCUPATIONS, N.E.C.)

本残余类包括在商业性服务企业里从事干洗衣服、裘皮衣物及纺织服饰品的未归他类职业，以及当前未划归细类 6163 的有关职业。

6165 —— 熨烫职业

本细类职业包括以下业务：用机器或手工熨烫织物、裘皮服装及其他衣物。

6165–112 **毛皮熨烫–打光工**

(FUR IRONER–GLAZER)（湿洗，干洗和熨烫）

操作熨衣机或蒸汽熨斗，完成使毛皮制品显得漂亮的最后一道工序。

仔细检查毛皮制品，以确定适当的熨烫工序。操纵手控制器和脚控制器来操作熨衣机或蒸汽熨斗。把毛皮制品从衣架上取下，放在工作台上，以便用蒸汽熨烫；或者放在熨衣机的加热了的旋转滚筒里。沿着一定的方向使蒸汽熨斗通过毛皮的上方，用手工刷理毛皮，使毛竖起来，或者使毛皮制品通过熨衣机的滚筒，以梳理毛皮及给毛皮打光，使其具有所需要的光泽。用打光的材料喷洒在毛皮上，使毛皮通过熨衣机，以产生打过光的外貌。在完成熨烫及打光工序以后，把毛皮制品挂在衣架上。

GED: 2 SVP: 3 PA: L4 EC: I DPT: 684

能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
4	4	5	4	4	5	3	4	3	4	5	31	23

6165–114 **丝绸服装精整工**

(SILK FINISHER)（湿洗、干洗和熨烫）

使用蒸汽精整熨平机、蒸汽熨斗和手持式熨斗熨烫干洗或湿洗过的衣物。

使用手动或脚动蒸汽精整熨平机熨平衣服的平展部分。使用手提式熨斗或蒸气熨平衣服的荷叶边、褶子、袖子及其他难熨部分。熨平丝绒服装，并用刷子刷起绒毛。用木制的、硬纸板制的或金属制的领带模具及蒸汽熨平机整理领带。用皮尺伸展模具和蒸汽熨平机把已洗净的衣物伸展到原来的尺寸并定型。

GED: 2 SVP: 3 PA: L47 EC: 13 DPT: 684

能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
4	4	5	4	4	5	3	4	3	4	5	13	23

6165–120 **蒸气管道操作工**

(STEAM–TUNNEL OPERATOR)（湿洗、干洗和熨烫）

在干洗机构里操作蒸气管道装置，以消除衣服上的皱纹及折痕。

读出蒸气管道的量计和标度盘上的数据，以确保设备的有效运转。按照颜色批号和需要蒸气处理的程度将干洗后的衣服进行分类。把衣服挂在蒸气管道的有横杆的输送装置上。按下蒸气管道装置上的开关，以调节蒸气量，并使输送装置在蒸气管道里通过。听到铃声后打开蒸气管道的门，把落下的衣服拿走进行再加工。把加工后的衣服从有横杆的输送装置上取下，挂在搁架上。把需要进一步整理的衣服进行再加工。需要时用手持式熨斗或喷气熨斗熨平衣服的某些部位，例如袖子或外套的衬里。

GED: 2 SVP: 2 PA: L4 EC: 134 DPT: 685

能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
4	4	5	4	4	5	3	4	4	5	4	13	23

6165–126 **机器熨衣工**

(PRESSER, MACHINE)（服装与织物；湿洗、干洗和熨烫）

操作蒸气熨衣机熨平衣服、纺织服饰品以及类似物品的平展部分。

从传送带装置或手推车上把衣物取下，将衣服置于蒸气熨衣机的装有衬垫的模具上。拉动杠杆或压下踏板以确保衣服套在模具上。按下按钮，降下机器的熨衣头，使蒸气喷在衣服上。把衣物重新放在桌子上，重复上述熨平过程，直至熨烫完毕。将熨完的衣服放在架子上或储存工作台上，以便运送到手工熨衣工处或检查员处。用皮尺、伸展模具和蒸气熨平机把已洗净的衣物伸展到原先的尺寸并定型。

GED: 2 SVP: 2 PA: L4 EC: I 3 DPT: 684

能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
4	4	5	4	4	5	3	4	4	4	5	31	23

6165–128 **衬衣熨烫工**

(SHIRT PRESSER)（服装与织物的制作和修补；湿洗、干洗和熨烫）

操作熨衣机的热的熨衣头，以熨平衬衣。

把袖子拉在袖子熨平机的模具上，夹紧袖口，按上电纽，开动机器。取下衬衣，把它的领子和袖口放在熨平领子和袖口的夹尖上，按下电纽，进行熨烫。将衬衣挂在立式大熨衣机的箱柜里，扣上扣子，挂在身体模具上。拉动杠杆，调节身体模具的大小，使之适合于衬衣的尺寸。需要时可在熨平前往衬衣上喷水。按下电纽烫衬衣，再按一下电纽，把熨平的衬衣从熨衣机上卸下。用折迭机把完工的衬衣折叠好。用缝纽扣机把脱落的纽扣补缝上或把破损的纽扣更换掉。

GED: 2 SVP: 2 PA: L47 EC: I 3 DPT: 684

能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
4	4	5	4	4	5	3	4	4	5	5	31	23

6165—134 **平整织物精整工**

(FLATWORK FINISHER) (服装与织物;湿洗、干洗和熨烫)

将被单、床单、桌布和床罩等平整织物送进熨烫机。

用手抖开平整织物，或将织物夹在自动抖开机上，按下电钮使之开动。将平整的织物送进熨烫机，需要时抚平及引导织物入机。将从熨烫机上卸下的平整织物送到折叠机的卷轴上或用手折叠平整织物。将熨不合格的织物退回到熨烫机前，以便重新熨烫。

GED: 2 SVP: 2 PA: L4 EC: I3 DPT: 686

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	5	4	4	5	3	4	3	5	5	13	23

6165—138 **毛皮衣物衬里熨烫工**

(FUR-LINING PRESSER) (湿洗、干洗和熨烫)

在毛皮清洁机构里用蒸汽熨斗熨烫毛皮衣物的衬里.

把毛皮衣物从衣架上取下，放在工作台上，使衬里朝外。用蒸汽熨斗放在衬里的上方进行熨烫，以便除去褶皱，但不要使熨斗直接接触到衬里的织物。在熨烫后把衣物挂在衣架上。

GED: 1 SVP: 3 PA: L4 EC: I DPT: 687

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	5	4	4	5	3	4	4	5	5	31	23

6165—199 **其他熨烫职业**

(PRESSING OCCUPATIONS, N.E.C.)

本残余类包括从事机器熨烫或手工熨烫布料及其他物品的未归他类职业，以及目前未划归细类 6165 的有关职业。

6169 —— 服装和服饰品服务职业，未归他类者

本细类包括从事以下业务的其他职业：给织物和皮革染色；湿洗、干燥、缝补和包装服装和服饰品；修饰裘皮制品；检查和装配湿洗好或干洗好的衣服；提供为旅客烫洗衣服的服务；清洗小地毯；清洗帽子并用帽模给帽子定型以及履行其他有关职责。

6169—110 **染色工**

(DRYER) (湿洗、干洗和熨烫)

给服装、窗帘和椅套等物品染色。

通过观察、触摸或通过用火或化学药剂检验样品等方法来检查打算染色的物品，以鉴别其纤维组织和原来的色调。如要染成较浅的颜色，应调制成若干种化学品，制成漂白液，将衣服浸泡在漂白液里，以消除其原先的颜色。在为衣物染色做准备工作时，要调制若干溶液，除去永久性熨平衣服上的树脂。通过将顾客衣物的样品与色调卡片相对比获得染色配方。计算、称量及混和染料、油类和酸类。把染料溶解在沸腾的水中，并在染液中添加染料，直至产生所希望的颜色。将衣物浸泡在搅棒式染色机的染液中。将衣物从染缸中取出或指导助手把衣物投入甩平机和干燥机，并进行操作。

GED: 3 SVP: 6 PA: M47 EC: I4 DPT: 384

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	3	4	3	4	3	4	4	5	2	91	0Y9

6169—114 **小地毯清洗工**

(RUG CLEANER) (湿洗、干洗和熨烫)

在顾客住宅内用地毯清洗机清洗小地毯。

仔细检查地毯并量出其尺寸，以便算出清洗费用。根据纤维，染料和污斑的种类选用除斑药剂，以便清除污斑。使用布或刷子将除斑药剂擦进小地毯里面去。用吸尘器清除地毯上的浮土。经清洗机的水箱里倒进水和清洗药剂。把擦洗机放在地毯上来回推动，或用往后喷出蒸汽的棍子洗刷地面，使嵌进地毯的污垢变得松动起来，用橡皮扫帚、扫帚和真空吸尘器把地毯上过量的肥皂液和水清除掉，使污垢溶解。在小地毯表面推动起毛机，或使用扫帚擦刷绒毛，使绒毛蓬松和抖开。修剪和重绑地毯的边缘。使用蒸气清洗机或干洗机的附件清洗有软垫的家具。使用清洗药剂和平洗机清洁拿窗帘。

GED: 2 SVP: 3 PA: H347 EC: I4 DPT: 684

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	4	4	4	3	4	4	931	20Y

6169—118 **小地毯机器清洁工**

(RUG CLEANER, MACHINE)(湿洗、干洗和熨烫)

在小地毯清洗企业里看管擦洗、漂洗或用蒸汽清洗小地毯的自动机器。

在清洗以前先量出小地毯的尺寸，以便确定清洗费用。根据绒毛的厚度和尺寸把地毯分类。敲打地毯和用吸尘器清洁地毯，以便消除浮土。用布或刷子把消除污斑的化合物涂敷在污斑上。用手触摸小地毯，弄清绒毛的自然倾倒方向，以便确定把地毯的哪一端送进机器，从而防止绒毛的不正确擦洗。将小地毯的边缘挂牢在传送带横木的栓销上，把小地毯传送进自动清洗机，或把小地毯钉在蒸汽清洗机平台上。转动自动清洗机阀门，灌进清洗溶液和水。调节杠杆，校准刷子和绞扭器的间隙以及清洗速度。往蒸气清洗机的水箱里灌进清洗化合物和水。按下电钮使水变热，开动蒸气清洗机上的水泵，按下电钮，开动机器。把小地毯放在传送带上，并控制其方向，使之进入自动清洗机，或者是用和蒸汽清洗机的软管相连的喷出蒸汽的棍子用手工刷洗地毯。用清洗溶液及刷子擦洗要特别处理的地毯，或者是操作便携式擦洗机。看管地毯传送带或电动的升降机，把地毯提起，并送进地毯烘干室。检查烘干的地毯，看有无污斑和疵伤，对磨破的边缘和滚条进行小的修理。用手或卷地毯机把小地毯卷起来，并用纸或塑料加以包裹。填写顾客的发票，并用细带子将发票系在小地毯上或把发票钉在地毯上。

GED: 2 SVP: 3 PA: H34 EC: I DPT: 685

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	4	4	4	3	5	4	931	20Y

6169－122　**洗帽工**

(HATTER) (湿洗、干洗和熨烫)

在干洗企业和类似企业里对帽子进行洗涤和定型.

拆下帽子的衬里，把帽子浸泡在洗涤液中，并用刷子和海绵擦洗，或把帽子放在干洗机的滚筒中，此滚筒使放在洗涤液中的帽子旋转，从而清洗帽子。把洗涤干净的帽子套在帽模上，把帽子和帽模挂在蒸汽锅上方，以使料子变软，从而能够伸展，使其成为特定的大小和形状。擦拭和刷拂帽子，使绒毛蓬松和改善其外观。换上帽子的衬里。

GED: 2　SVP: 4　PA: L4　EC: I47　DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 4 4 3 5 4	139	20Y

6169－126　**皮革制品喷染工**

(SPRAYER, LEATHER) (湿洗、干洗和熨烫)

给皮手套、皮外套和皮茄克等皮革制品喷射染液，进行染色或恢复和增强原来的色泽。

挑选与衣服色泽相称的溶液和染料，并将它们混和。往喷雾枪容器里注满此混合溶液。将衣服安放在人体模型或模具上，将衣服上不需染色的部位用东西覆盖上。将套有衣服的模具安放在喷染室（染色罩）中，以防在喷雾过程中发生燃烧，并让喷雾气味沿着烟道向上蒸发掉。在衣服表面均匀地喷染溶液。使用热头熨烫机熨烫衣服，并将衣服挂起来晾干。用小号的模具热头熨烫小件的皮革制品，例如手套和腰带。将衣服放入塑料袋，附上发票。

GED: 2　SVP: 4　PA: L4　EC: I　DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 3 5 4 4 3 5 3	139	20Y

6169－130　**裘皮储藏员**

(FUR-STORAGE ATTENDANT) (湿洗、干洗和熨烫)

接收、检验、鉴别和由规定路线向修理和清洗部门发送衣服，或将衣服存放在地下冷藏室。

用识别标签给新送来的裘皮制品加上标记。检验裘皮制品的处表有无损伤，例如污斑、裂缝及磨坏的地方。亲自或通过服务部门建议顾客进行那些必要的清洗或修理。在储存之前使用压缩空气枪在裘毛上全面吹气，以便清除掉沾染物。将衣服发送给清洗和修理部门，或将衣服悬挂在地下储藏室内指定的地方。定期检查储藏室，务必使裘皮制品占有足够的空间，对温度和湿度进行必要的调节。登记顾客对储存裘皮制品提出的评价，并通知会计部门有关储存、洗涤或修理应付的服务费用。应顾客要求取出储存的裘皮制品，并将其传送到交货部门。

GED: 2　SVP: 3　PA: M4　EC: I　DPT: 678

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 4 4 4 5 4	31	23Y

6169－134　**旅客衣服烫洗工**

(HOTEL　VALET)(湿洗、干洗和熨烫)

为旅馆客人熨烫和修理衣服，以及将衣服送到外面去清洗。

到客户去收集客人的衣服。把需要湿洗、干洗、熨烫或修理的衣服分门别类，并分别挂上标签。把湿洗衣服和干洗衣服分别放在不同的桶里，由专门负责清洗工作的服务单位收走。熨烫衣服。使用缝纫机或用手工对衣服作小的修补。把完工的衣服上的标签和原始的加工申请单核对，把完工的衣服送到客人的房间里。

GED: 2　SVP: 3　PA: L4　EC: I　DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 4 3 4 4 4 4	31	23Y

6169－142　**打记号工**

(MARKER) (湿洗、干洗和熨烫)

分拣、记数和加标记于用脏的衣服、床单、桌布等平整织物和其他衣物，以便干洗和湿洗。

根据衣料的颜色和种类以及处理方法，分拣衣物。检查衣物上有无破洞、污斑和裂缝。将衣物与顾客所填的清单加以比较，并在发票上记下数量，以提供价格资料。在待洗的衣服上打印上或附上顾客的识别标记或符号。测量衣服尺寸大小，以确定收费金额，并记录尺寸，以确保洗烫整理完毕后的衣物仍保持原来的尺寸。从脏衣服上拆下纽扣、饰物和其他装饰品，并将它们缝在已洗涤干净的衣服上。将分拣好和做好标记的脏衣服放在相应的接活容器里，或放在传送带上，分送不同的修理或清洗区域；清点洗熨完毕的衣物，看提出的各项要求是否都已完成，并与工厂记录的总数核对。

GED: 2　SVP: 2　PA: L4　EC: I　DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 3 4 3 5 4	31	23

6169－148　**小修补女工**

(MINOR　REPAIRER) (服装与织物；湿洗、干洗和熨烫)

在湿洗或干洗企业里对衣服作些小的修补。

根据修补工作的类型分拣衣服。缝合小裂缝、褶边脱线处的及脱落的钮扣。用缝纫机缝好脱线的褶边或更换已用坏的拉链。需要时给衣服打上补丁。将修补好的衣服放在桶里或悬挂在传送装置的架上。

GED: 2　SVP: 2　PA: S47　EC: I　DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 4 4 4 3 4 4	13	23Y

6169－154　**衬衣折叠工**

(SHIRT　FOLDER) (服装与织物；湿洗、干洗和熨烫)

操作自动折叠衬衣的机器。

将衬衣安放在机器的床身上，把袖子和后下摆放在机器的折叠杆上，把衬衣的领子放在领子扩张器上。压下脚踏板，降下压板，使领子成形，防止衬衣在折叠过程中滑脱，折叠之前在衬衣后背处放上硬纸板，以增强包装。按动按钮，把折叠桨叶下放到

衬衣上，开动机器的折叠杆和金属板，把衬衣的衣身和袖子卷上折叠桨叶。压下踏板，以便放出和缩进折叠桨叶、金属板和领子扩张器。将硬纸板或塑料的嵌条塞进领子底下，以保持领子的形状。把纸嵌条固定在衬衣四周，以保持衬衣的形状。将塑料保护袋套在衬衣之外，用手工或封口机器把衣袋封口。将包装好的衬衣放在可移动的车上或架上，以便按规定路线发送。

GED: 2 SVP: 2 PA: L4 EC: I DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 3 4 4 4 5	139	23

6169-158 **衣服干燥机操作工**

(TUMBLER OPERATOR)（湿洗、干洗和熨烫）

操作衣服干燥机，烘干和整理湿洗或干洗过和衣物。

把干洗过或湿洗过的衣物投入衣服干燥机。根据衣物的种类调节温度和干燥时间的控制装置。关上干燥机的门，或按下电钮，使机器开动起来。把衣物从干燥机内取出，把它们放在有盖的篮筐里或传送带上，或把衣服挂在横杆上。把装有衣物的篮筐推到熨烫区。

GED: 2 SVP: 2 PA: M34 EC: I DPT: 686

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	319	23

6169-162 **折叠机加料工**

(FOLDING-MACHINE FEEDER)（湿洗、干洗和熨烫）

为折叠、堆放和清点湿洗过的平整织物的机器加料。

抖开床单、毛巾及其他平整织物，以便消除绉纹。根据织物大小，在加料堆分拣衣物。改变变速杆的位置，按下电钮，开动折叠机。把织物的一端送进折叠机，或把织物放在通向折叠机的传送带上。检查织物是否折叠得完好。如果发现织物被弄乱了，就要停机，把织物卸下来重新折叠。推动扛杆，以调节折叠速度和每一堆的份数。把堆放好的、折叠好的织物放上传送带，以便送到装配区。

GED: 2 SVP: 2 PA: L4 EC: I DPT: 686

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 4 4 4 5 5	319	23

6169-166 **检验工**

(CHECKER)（湿洗、干洗和熨烫）

检查已完工的衣服，确保它们符合湿洗企业或干洗企业里有关洗涤和熨烫的质量标准。

检查服装和其他衣物，以确保其洗涤、熨烫和干燥合格。将不合要求的衣物挂在专门的架子上。将被损坏的衣物挑出来，写上应返工的详细情况。将不符合标准的衣服退回。

GED: 2 SVP: 2 PA: L4 EC: I DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 4 4 4 4 5 4	31	23

6169-168 **装配工**

(ASSEMBLER)（湿洗、干洗和熨烫）

在洗衣店或干洗机构里装配和包装已整理好的衣服。

从输送系统上取下已洗净及已整理好的衣服。把发票上的说明和衣服或衣服上挂的标签对上号。把同一张发票涉及的若干件衣服装配在一起，用手工或机器放进一个塑料袋。用肘钉把发票钉在装入袋内的衣服上。把装配好的衣服挂在送货架上。

GED: 2 SVP: 2 PA: L4 EC: I DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 4 4 4 4 5 5	31	23

6169-169 **毛皮蒸气修饰工**

(FUR STEAMER)（湿洗、干洗和熨烫）

操作蒸气压力枪，以便修饰毛皮。

把毛皮制品从衣架上取下，放在工作台上或人形模具上。拉动杠杆以开动蒸气压力枪，使压力枪在毛皮上移动，使气流起竖起和梳理毛的作用。把毛皮制品重新挂在衣上。

GED: 1 SVP: 2 PA: L4 EC: I DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 5 5 4 4 5 4 4 4 4 5	931	23

6169-199 **其他服装和服饰品服务职业**

(APPAREL AND FURNISHINGS SERVICE OCCUPATIONS, N.E.C.)

本残余类包括从事服装湿洗和衣服及纺织服饰品染色业务的未归他类职业，以及包括目前未划归细类 6169 的有关职业。

619 —— 其他服务职业

本子类职业包括以下业务：清洁房屋内部和设备，并从事零星维修；清洁炉子、烟囱和窗户；清洁和修理软百叶帘；操作电梯；管理消灭虫害工作以及管理汽车停车场设施；擦洗和清洁汽车、飞机和铁路车辆的内部和外部；以及提供其他相关服务。大型的分部门的房屋清洁企业的经理划归细类 1142。其他服务职业可分为下列细类：

6190 其他服务职业监理
6191 看房工、勤杂工和清洁工
6193 电梯操作职业
6198 壮工和其他简单工作服务职业
6199 其他服务事业，未归他类者

6190 —— 其他服务事业监理

本细类包括职责名称 01-180 和 01-250 所述的职业，涉及经营其他服务企业，包括监督和协调从事下列工作的工作人员的活动；维修房屋及其他有关服务。大型的分部门的房屋清洁企业的经理划归细类 1142。

6190-110 **看房工、勤杂工和清洁工领班**

(FOREMAN / WOMAN, JANITORS, CHAR-

WORKERS AND CLEANERS) (任何行业)

监督和协调从事清扫房屋、清洁家具、设备和室内装饰品及工业设备，执行零星维修工作的工作人员的活动（细类6191）。

履行职责名称01-250所述职责。

DPT: 138

6190-199　其他服务职业监理

(SUPERVISORS, OTHERS SERVICE OCCUPATIONS, N.E.C.)

本残余类包括未归他类的服务职业的监理和领班，以及目前未划归细类6190的有关职业。

6191 —— 看房工、勤杂工和清洁工

本细类职业包括以下业务：清扫房屋内部、家具及设备；清洁烟囱和炉子；清洁和修理软百叶帘及擦洗窗子。

6191-109　住在房主房子里的看守工

(CARETAKER, LIVE-IN) (任何行业)

住在房主的房子里打扫和保养公寓楼、共管的新开发住宅群及其他住宅房地产。

履行职业6191-110的职责。住在房主提供的、由他保养的公寓楼或共管新开发住宅群里。

GED: 2　SVP: 2　PA: H 34　EC: B　DPT: 664

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	4	4	4	3	3	5	13	23

6191-110　看房工

(JANITOR) (任何行业)

清扫和保养办公大楼、公寓、学校及类似机构。

打扫、拖墩、擦洗门厅、地板和楼梯并打蜡。用吸尘器和专门的清洁剂清洁地毯。看管炉子和锅炉，向房客供应暖气和热水。倒空房客的垃圾桶并把垃圾集中到垃圾堆放场。用普通的手工工具对管道、电器系统和房屋进行小规模的维修工作。向管理部门或房主报告需要大修、增加灯光、暖气设备和通风设备等情况。使用铁铲、刮刀或吹雪机清除人行道上的积雪和冰块。使用手工或机动工具割扫草坪、修剪灌木丛、栽培花木和耙走落叶。在建筑物内处巡逻，确保门窗都关严上锁。按要求布置大礼堂和会议室内的家具，把破损的家具撤去，换成好的。需要时告诫房客注意有关过分嘈杂、妨碍治安行为和误用他人财物等投诉。需要时更换电灯泡、检查消防水龙带和灭火器，除去地板上的蜡、擦洗墙壁、天花板、窗户及固定的设备以及履行其他的清洁和保养职责。需要时贴出广告以出租空房，并向未来的房客展示空的公寓房间或办公室。

GED: 2　SVP: 2　PA: H34　EC: B　DPT: 664

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	4	4	4	3	3	5	31	23

6191-111　烟囱清洁工

(CHIMNEY CLEANER) (杂类服务)

在家庭建筑物和商业性建筑物里清除烟囱、壁炉、壁炉底下盛灰的坑等处的煤烟。

关闭炉子、壁炉或锅炉的热量控制装置。用手工工具把连接炉子和烟道的管子拆卸下来。用刷子清扫此连通管，更换此连通管，用水泥把连结部封死。用真空吸尘器把烟囱底下盛灰坑里的煤烟清除掉。封死壁炉和烟道的口子，防止煤烟的漏出。靠着建筑物的侧墙架起梯子或脚手架，爬上房顶，从上至下清扫烟囱.把一个装有重锤的袋子沿着烟囱往下放，然后慢慢地把这袋子往上拉，这袋子逐渐膨胀，把烟囱衬壁上的煤烟、松动的砖块及其他障碍物都刮下来。在烟囱的顶部安放一面镜子，为烟囱内部提供光线。从壁炉的地面检查清扫的过程，必要时重复进行这样的清扫工作。用手工工具拧紧烟囱附件（例如烟道风门和构架）上的松动的螺丝钉。需要用灰浆修补砖结构上的小裂缝。需要时向房主报告烟囱里的疵伤。

GED: 2　SVP: 3　PA: M2347　EC: B67　DPT: 687

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	5	4	4	5	4	4	3	3	5	31	23

6191-112　炉子清洁工

(FURNACE CLEANER) (杂类服务)

在家庭建筑物和商业性建筑物里清洁炉子的大膛、气道、出烟孔、节气门、气室和过滤器.

在清洁操作期间关闭炉子。用刮刀和钢丝刷把粘附在火膛和烟室上的煤烟和炉灰刮下来。改变燃油过滤器，更换或用真空吸尘器清洁空气过滤器。用长柄刷子和真空吸尘器洗刷气室和气道，除去灰尘和铁锈。用手工工具卸下鼓风机和马达，进行擦洗，用钢丝刷、油和抹布清扫鼓风机马达室。用手勺和真空吸尘器把炉子内外疏松的煤烟、炉灰和尘土除去。检查炉子里有无疵伤，并把发现的疵伤报告给顾客或炉子修理工。卸下连接炉子和烟囱的排烟管，并进行清洗。更换排烟管，用石棉或水泥封严烟囱进口处的四周。需要时用手工工具拧紧炉子上松动的螺母、螺栓和螺钉。用刷子和真空吸尘器清洁电力控装置，合上电闸，使炉子继续工作。

GED: 2　SVP: 2　PA: M34　EC: I7　DPT: 687

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	5	4	4	5	3	4	3	4	5	13	23

6191-113　繁重任务清洁工

(CLEANER, HEAVY DUTY) (任何行业)

打扫商业机构、林荫散步场、办公楼、公寓楼及私人住宅等房舍。

倒空和清洗烟灰缸、砂灌、废纸篓和其他废物容器，需要时可安装废物容器里的衬垫物，运走垃圾。用抹布、掸子、长柄刷子、除垢器及磨光器清洁和磨光木制品、金属制品、家具及房屋内的固定装置。洗窗子、内墙及天花板。用扫帚及拖把打扫门厅及楼梯。用吸尘器吸净和用洗涤剂洗净大、小地毯和装有软垫的家具。使用真空吸水器清除门口的积雪和雪水。给擦地板机安装电池及更换联锁的刷子。按下电纽和拉动杠杆以操作擦地板机，清洁和打光地板。用人工或用带动力的设备除去地板上的蜡。倒空清扫机器里的废物或多余的清洁溶液。打扫厕所及其中的固定

装置，进行消毒以及补充消耗性用品。向雇主报告抽水马桶等固定装置出了毛病、门锁失灵及休息室内的用品短缺等情况。需要时对设备及机器进行小的修理。需要时驾驶轻型卡车。

GED: 2　SVP: 2　PA: H34　EC: I6　DPT: 684

能向

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
4	4	5	4	4	5	4	4	3	4	5	31	23

6191－114　**较轻任务清洁工**

(CLEANER, LIGHT DUTY) (任何行业)

清洁商业机构、办公大楼、公寓楼或私人住宅。

拖擦、扫除和打扫地板。使用打光机给地板打蜡上光。用真空吸尘器给地毯、帷幕及装有套子及垫子的家具吸尘。清洁和擦亮家具、室内装置、设备和装饰品。保持卫生间设备的整洁和消毒。补充消耗性物品。倒空废纸篓和垃圾箱。需要时擦洗窗户、墙壁和天花板。

GED: 1　SVP: 2　PA: M34　EC: I　DPT: 687

能向

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
4	4	5	4	4	5	3	4	3	4	5	31	23

6191－118　**工厂清洁工**

CLEANER, INDUSTRIAL-PLANT) (任何行业)

保持工业企业工作区域的整洁和井井有条。

使用手工设备打扫和拖擦地板。使用真空吸尘器清除小径，通道或机器周围其他的工作区域里的切屑、尘土、重的碎片及其他废料。使用长柄刷子和真空吸尘器清除天花板、墙壁和架空管道及固定装置上的灰尘的污物。清洗窗子。必要时把地板上原有的蜡刮掉。使用电动的机器和附属配件给地板打蜡和上光。使用手推车在各部门或大楼之间运送原材料和半成品，以便向机器看管工或操作工供应需要加工的材料。将箱盒、材料、手推车或其他工业设备码放整齐。使用空气吸管、刷子和抹布清除机器上的棉线、灰尘、油污及润滑油。

GED: 1　SVP: 2　PA: M34　EC: I　DPT: 687

能向

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
4	4	5	4	4	5	4	4	3	4	5	31	23

6191－120　**软百叶帘清洁工和修理工**

(VENETIAN BLIND CLEANER AND REPAIRER) (杂类服务)

清洗和修理软百叶帘。

使用手工工具把软百叶帘拆卸下来。用手工把软百叶帘挂在架子上。调节空气压缩机的阀门，用水和清洗剂喷射软百叶帘，或使用去污剂、刷子和擦布手工清洗软百叶帘。将百叶帘自然晾干。检查软百叶帘上有无瑕疵或磨破的部分，例如绳索，带子或板条，并在必要时使用手工工具换上新的零件。使用手工工具将软百叶帘重新挂在窗户上。

GED: 1　SVP: 2　PA: M47　EC: I4　DPT: 687

能向

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
4	4	5	4	4	5	4	4	3	4	5	31	23

6191－122　**窗户清洁工**

(WINDOW CLEANER) (杂类服务)

清洗建筑物中的内部窗户和外部窗户，以及用玻璃覆盖的表面。

从监理手中领取派工单，上面写明要擦洗窗户的建筑物名字、地址和位置。把拖把、梯子、脚手架、橡皮扫帚、除垢剂和水桶等装上卡车。站在地面上、地板上，或使用梯子、高空作业台、吊台或其他脚手架设备，靠近窗子。需要时系上安全设备，安全设备应和适当的支撑点相连。在提桶里装上肥皂水或其他清洗溶液，用长柄刷子、海绵或抹布蘸上清洗液往建筑物的玻璃表面涂抹。用长柄橡皮扫帚把清洗溶液从玻璃表面上刮去，并用油鞣革和吸水的抹布把玻璃擦干。完工后，把梯子和脚手架拆下来，把擦洗窗子使用的设备重新装上卡车。

GED: 1　SVP: 2　PA: M2347　EC: B46　DPT: 687

能向

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
4	4	5	4	4	5	3	4	3	3	5	31	238

6191－124　**厕所清洁工**

(REST ROOM CLEANER) (杂类服务)

检修自动售货机，对厕所及固定装置进行清洁和杀菌消毒。

用手工工具更换自动售货机和厕所设备的弹簧、垫圈、活塞及阀门。用刷子、海绵、清洁剂和消毒剂对厕所设备（例如小便池、抽水马桶及阴沟）进行清洁和消毒。给除臭剂、肥皂、纸巾及手纸等用品的自动售货机装货。倒空垃圾桶和烟灰缸，并进行清洗。需要时对地板进行清扫、吸尘、拖墩、擦净及打光。

GED: 1　SVP: 2　PA: M34　EC: I　DPT: 687

能向

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
4	4	5	4	4	5	4	4	3	5	5	31	23

6191－126　**医院清洁工**

(HOSPITAL CLEANER) (杂类服务)

清扫医院内的各个房间及家具设备。

按照医院的行政管理规定清洗和消毒手术室、化验室及病房等区域。需要时给地板上蜡，用抛光机抛光。倒空烟灰缸及废纸篓。用抹布或湿海绵擦去家具、壁架及照明设备上的灰尘。用清洁剂、刷子或海绵洗刷及打光浴室里的固定装置，并充填自动售货机。撤掉医院病人床上用过的被褥、床单等物，用杀菌剂擦洗床架，重新铺上干净的被褥、床单等物。用吸尘器清洁地毯。需要时擦洗窗子、墙壁及天花板。需要时用高压消毒锅给病床上使用的便盆消毒。

GED: 1　SVP: 2　PA: M34　EC: I　DPT: 687

能向

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
4	4	5	4	4	5	4	4	3	5	5	31	23

6191－199　其他看房工、勤杂工和清洁工

(JANITORS, CHARWORKERS AND CLEANERS, N.E.C.)

本残余类包括从事清洁建筑物内部及设备的未归他类职业，以及目前未划归细类6191的有关职业。

6193 —— 电梯操作职业

本细类职业包括以下业务：用电梯在楼层之间运送乘客和货物，向乘客提供信息和指点。

6193-110 电梯操作员

(ELEVATOR OPERATOR) (任何行业)

在工业或商业企业、公寓住宅或工业企业中操作电梯，在楼层之间运送乘客和货物。

操作控制杆或按动按钮以升高或下降电梯，达到所希望的楼层平面。观察和倾听显示哪一楼层要求电梯服务的信号装置。在电梯开到每一楼层停定后，打开和关闭电梯门和安全门。向在企业内部寻找地点和东西的乘客提供信息。使用手推车在电梯和工作场所或储存区域来回运送货物。

GED: 2 SVP: 2 PA: M4 EC: I DPT: 665

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	5	3	4	4	5	5	23	23

6193-199 电梯操作其他职业

(ELEVATOR-OPERATING OCCUPATIONS, N.E.C.)

本残余类包括用电梯在楼层之间运送乘客和货物的未归他类职业，以及目前未划归细类6193的有关职业。

6198 —— 壮工和其他简单工作的服务职业

本细类包括的壮工和其他简单工作的服务职业，履行职务名称02-192所述的职责，从事其他服务工作，例如：在物品寄存处或热室为顾客服务；擦皮鞋；在酒吧补充食品和饮料存货；清洁厨房工作区、设备和用品；在餐厅洗刷盘碟和锅；清洗机动车辆和铁路货运车辆；折叠洗涤好的衣物及为旅馆或其他机构的客人开门。

6198-110 擦皮鞋工

(SHOE SHINER) (个人服务，未归他类者)

为顾客清洁和擦亮皮鞋。

使用刷子或擦布及清洁溶液清除鞋子上的尘土。用鞋油、刷子和擦布擦亮皮鞋。用橡胶布或刷子把仿鹿皮鞋擦净，并梳起绒毛。在鞋子的织物部分、鞋底和鞋跟的四周涂上涂料。

GED: 1 SVP: 2 PA: L34 EC: B DPT: 677

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	5	4	4	3	5	4	132	23

6198-114 物品寄存处服务员

(CHECKROOM ATTENDANT) (个人服务，未归他类者)

为某一机构的顾客存放随身的衣服、包裹及其他物品。

收到寄存物品经过检验后发给取物凭证号牌，需要时收费，并在收到号牌时向顾客交还所寄存的物品。把寄存物品挂在衣架上或存放在架子上。

GED: 1 SVP: 2 PA: M4 EC: I DPT: 677

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	4	4	4	4	5	5	132	23

6198-118 酒吧间练习生

(BARTENDER HELPER) (饮食和住宿)

清洁酒吧间及其设备，补充酒吧供应品及协助配酒员。

将果酒和啤酒储存在冰箱里。撤走空啤酒桶，并放上满的啤酒桶。并给酒柜上货，给水果切片和除核，用作饮料的配菜。清洗玻璃杯或把玻璃杯搬运到洗涤区。清洁和擦亮卖酒柜台和设备，以及擦亮酒吧间装置。清除垃圾和搬走空瓶。清扫和拖擦地板。参阅职务名称02-160的定义。

GED: 1 SVP: 2 PA: M34 EC: I DPT: 677

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	5	4	4	5	4	4	3	4	5	13	23

6198-126 车辆清洁工

(CLEANER, VEHICLE) (任何行业)

清洗大轿车、铁路客车车箱和卡车等机动车辆的里面和外表。

收集车辆里的碎片、扫入垃圾容器。使用扫帚、擦布、真空吸尘器、肥皂、水及清洁剂，清洗车辆的内部表面和座位。擦洗车窗的朝里一面和车内的灯。擦净浴室和进行消毒。用水、去污剂、刷子、软管及喷雾枪除去车辆外部的厚厚的灰尘、润滑脂和油垢等。驾驶车辆通过自动清洗机。打蜡和擦亮车辆的外部。检查车灯、轮胎气压、油位和水位、给油箱装油。在车辆内部喷洒药物，用熏蒸法消毒。

GED: I SVP: 2 PA: M34 EC: I DPT: 687

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	5	5	4	4	5	4	4	3	5	5	31	23

6198-130 货车清洁工

(FREIGHT-CAR CLEANER) (铁路运输)

清洗底卸式货车或罐槽式货车。

按动控制板上的按钮，以启动岔道转辙器及绞车。用绞车的缆绳挂住一长列铁路货车，启动和停下绞车，使货车移向清洗场地。卸下车上的滑门，用绞车将其运送至贮藏地点。使用拔钉锤和橇棍从侧壁和地板上除去铁钉，楔形加固角、板条箱联条及运输记录卡。将碎片扔进垃圾处理箱。使用扫帚将碎片清扫出货车门，扫进垃圾箱。在地板上来回推拉真空吸尘器的吸管，以清除碎木片、锯屑、谷物、面粉及粉状的化学制品等碎块。使用水管冲刷顶篷和车壁，以清除化学物质、油脂和水泥等残渣。使用喷雾枪给货车消毒灭菌。在车辆内部进行小的修补。

GED: I SVP: 2 PA: M234 EC: B DPT: 687

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	5	5	4	4	5	4	4	3	4	5	13	23

6198−134　**厨房帮工**

(KITCHEN　HELPER)（饮食和住宿）

清洁厨房操作场所、餐馆设备及用具。

清扫和拖擦地板。清洗墙壁、工作台、冰箱和切肉案板。刮离和清除垃圾和残羹剩菜，并将其放在指定的容器内。用蒸汽清洗或用水管冲洗废料罐。用手清洗深锅、平底锅和托盘。刮净脏盘子上的剩余食物，并用手清洗盘子，或将盘子放在搁物架上或传送带上送到洗碟机。用手擦亮银器　或将银器放在抛光机中。用手或用手推车在储藏室和操作场所之间运送物料和设备。摆设宴会餐桌。用刀子或削皮机洗净蔬菜，并去皮。参阅职务名称 02−160 的定义。

GED: I　SVP: 34　EC: I　DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	31	23

6198−138　**洗衣店壮工**

(LAUNDRY　LABOURER)（湿洗、干洗和熨烫）

履行各种职责以协助洗衣店工作人员。

打开脏衣物的包裹。将待洗的衣物包放到传送带上或掷在斜槽里，以便运送到打记号和分类的部门。用磅秤称出衣物的重量，并将数字记录在包袱签上。将衣物包从传送带上搬下，用手推车将其分发给有关工人。将铝制别针或夹子固定在待洗的衣物包上，以便以后能配齐顾客定单上所列的全部衣物。根据识别标签分拣装有洗净衣物的袋子。根据颜色和大小分拣空袋子。从成堆的洗涤好的衣物中收集识别标签，以便重复使用。用手或使用机动升降机往洗衣机、烘干机和甩干机中投放和取出衣物。在储藏室的货架上堆放床单、桌布等亚麻布制品。将已洗净的衣物装上送货卡车，从卡车上卸下用脏待洗的衣物。清扫地板和倒空垃圾容器。

GED: I　SVP: 2　PA: H34　EC: I4　DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 4 4 3 4 4	31	23

6198−144　**槽罐清洁工**

(TANK　CLEANER)（任何行业）

清洗锅炉、储藏罐以及油罐车。

用抽水机抽或打开排放阀门，排空槽罐中的液体。将软管接通水或蒸汽的管道，并向槽罐的四壁、顶部和底部喷射水雾和蒸汽，冲洗掉化学药品和固体物质。用气体检定器，测试槽罐中是否存在有毒气体。进入槽罐使用除垢剂，溶剂、刮削器或刷子刮削和擦刷槽罐的内壁，以清除水垢。把吸管和泵机接通，把泥状沉积物吸出，或用扫帚及铲子通过罐内的排放阀门把碎片清扫出来。清扫罐壁和底部的表面，用水泵或化学吸湿剂把剩余的液体抽出或吸干。使用手提式吹风设备干燥槽罐。

GED: I　SVP: 2 PA: 234　EC: I467　DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 5 5 4 4 5 4 4 3 4 5	31	23

6198−146　**热室服务员**

(ATTENDANT,　HOT−ROOM)（个人服务，未归他类者）

在体育设施，浴室及其他机构的干热室和蒸汽浴室为顾客服务。

转动磨盘以调节干热室和蒸汽浴室里的温度。将褥单或毛巾铺开放在桌子和长凳上，为顾客引座，供应毛巾和饮用水。当指定的时间已到时，建议顾客离开热室。提供淋浴用的肥皂和毛巾。收集用脏的亚麻布制品，并清洗洗澡区域和设施。对因高温和高湿而昏倒的顾客进行急救，并向上级报告，请求支援。

GED: 1　SVP: 2　PA: L4　EC: I　DPT: 677

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 5 4 4 4 4 4 5 5	32	23

6198−148　**医院搬运工**

(PORTER,　HOSPITAL)（医疗服务）

把病人运到医院内指定的区域和场地，把设备和供应品分送到各个部门。

协助病人登上和走上汽车。协助把病人抬上担架、轮椅或病床。推轮椅里或病床上的病人或搀扶能行走的病人去别处。用手推车运送医疗器材及供应品。用手推车把食品从厨房推到供应区域。把病人的血样及尿样送到医院化验室。传递各部门间的通信和邮件。把床单、桌布等亚麻织物运送到洗衣房和储藏室。

GED: 1　SVP: 2　PA: H4　EC: I　DPT: 677

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	32	23

6198−150　**看门人**

(DOOR　ATTENDANT)（个人服务，未归他类者）

帮助旅馆、剧院、商店或类场所的顾客、离开或进入这些场所的房屋。

开启大门、叫出租汽车并帮助人们坐进汽车。帮助顾客在门厅和汽车之间来驮行李。指点顾客去停车场，回答顾客有关旅馆和其他娱乐设施的询问。防止未经许可或不受欢迎的客人进入，把可疑人的活动向安全保卫人员报告。

GED: 1　SVP: 2　PA: M4　EC: O　DPT: 877

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	23	235

6198−154　**羽毛整修翻新工**

(FEATHER　RENOVATOR)（湿洗、干洗和熨烫）

操作修翻新机，清洁羽毛，以便在枕头里重新使用。

沿缝线拆开枕头，将枕头内的羽毛倒进机器的送料斗、自动清洗和消毒羽毛。将新的枕套套在排放斜槽上夹住，以备重新灌满羽毛。打开空气阀门，将羽毛吹进枕套。用缝纫机缝合枕套上的开口处，并缝上标签。

GED: I SVP: 2 PA: L4 EC: I DPT: 886

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 5 5 4 4 5 4 4 4 4 5	31	23

6198－158 **洗衣店叠衣工**

(FOLDER, LAUNDRY) (湿洗、干洗和熨烫)

折叠已洗干的衣物，例如：尿布、亚麻织物及制服。

识别标签摊开、平整、折叠、清点及堆放衣物。检查衣物上是否有污斑、钮扣脱落、裂口以及加工质量不符合标准的情况，并将这些有毛病的衣物退回给洗涤部门和修理部门。将已完工的衣物包好装袋，或把它们放在桌上或传送带上，以便包装。

GED: I SVP: 2 PA: L4 EC: I DPT: 887

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 5 4 4 4 4 4 4 3 5 5	13	23

6198－166 **洗锅工**

(POT WASHER) (饮食和住宿)

在自助食堂、餐馆或类似机构里洗涤深锅、平锅及其他厨房用具。

从深锅及平锅里盛出剩余的食物。把深锅、平锅及其他厨房用具放入洗锅机，然后加入洗涤剂。定好洗涤的时间和温度，按下电钮，开动机器，或是把深锅、平锅浸泡在水里，用手进行擦洗。把锅从洗锅机中取出，检查是否已洗净了。把擦干的锅入置在储藏区。清洗洗锅机、工作区、地板及垃圾容器。收集垃圾，运到能把垃圾拉走的区域。

GED: 1 SVP: 2 PA: M4 EC: I 4 DPT: 887

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 5 5 4 4 5 4 4 4 4 5	31	23

6198－170 **洗碟工**

(DISHWASHER) (饮食和住宿)

在自助食堂、餐馆或类似机构里洗涤碟子和其他厨房用具。

把吃剩的食物从碟子里倒出来，把碟子浸泡在水里。用手或洗碟机洗涤碟子、深锅、平锅及其他厨房用具。在用洗碟机时，要加洗涤剂，定好控制器，按下电钮或拉动开关。把碟子、锅等物从洗碟机里取出，检查洗得是否干净，然后存放在储区。用抹布及洗涤剂清洗洗碟机和工作台。用布及擦光剂擦亮银制餐具，或用抛光机及化学药剂抛光银制餐具。把垃圾桶运到能把垃圾拉走的区域，清洗倒空的垃圾桶。

GED: 1 SVP: 2 PA: M4 EC: I 4 DPT: 887

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 5 5 4 4 5 4 4 4 4 5	31	23

6198－174 **汽车洗擦处服务员**

(CAR－WASH ATTENDANT) (汽车)

在汽车洗擦机构里洗擦汽车内部及外部。

用吸尘器清洁汽车的内部，擦洗车窗、地板垫、车门内嵌板及仪表板。需要时用特别的洗涤剂洗车内的装饰品。检查车窗及车门是否能关严。把输送设备的链子钩在汽车的牵引杆上，或把汽车开上装有马达的斜面。按下控制板上的电钮，以便选择冲洗作业还是打光作业，使汽车通过汽车洗擦处。用抹布及热空气软管擦干汽车内部湿的地方。用蒸汽枪冲洗掉汽车外表特别脏的地方、积垢和盐份。用布抹上专用的蜡，再用电动打光机打光。用扫帚及拖把打扫工作区。

GED: 1 SVP: 2 PA: L34 EC: B45 DPT: 887

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 5 5 4 4 5 4 4 3 4 5	31	23

6198－199 **壮工和其他简单服务工人**

(LABOURERS AND OTHER ELEMENTAL WORKERS: SERVICES, N.E.C.)

本残余类包括，从事壮工和其他简单服务活动的未归他类职业，以及目前未划归细类 6198 的有关职业。

6199 —— 服务职业,未归他类者

本细类包括未归他类的其他服务职业，提供下列其他服务业务：水下工作，检查和用烟熏房屋以消灭害虫，看管停车场，检收门票，提供社交约会服务，照看教堂房屋和室内陈设品及清洗实验设备。

6199－110 **潜水员**

(DIVER) (任何行业)

从事多种水下活动，例如：搜索、打捞、摄影、建筑、检验和修理。

戴面罩、橡皮脚蹼和水中呼吸器，如果水很深或很冷，还需穿上绝热服或穿上送气管伸出水面的潜水服。从船上、码头上或岸边进入水中。操作水下电视摄象机，声纳和有关设备，以搜寻溺水者和沉入水底的船只、汽车或警方要求取得作为罪证的物品。拉信号绳或使用电话和水面上的人保持联络。操作电弧－氧气切割枪、水泵、气动设备或使用炸药炸开沉没的物体，使其重新浮起。在沉重的物品周围用绳索和链条固定住，并扣上从上面放下来的铁钩，以便用吊车把物品吊出水面。拾起较轻的物品，并将其带出水面。使用静物摄影机或电视摄象机对水下物体照相。检查、修理、更换和安装设备和结构物，例如电弧－氧气切割枪、手工和机动工具。用汽动或手工的工具从船只下水的滑道上移掉障碍物。使用机动或手工的工具从船的龙骨上或新近下水的船舰上取下下水的活动滑台和滑道。为了筑围堰而设置及切割钢板桩，以及执行与建筑有关的其他任务，例如焊接、为了放置炸药而在岩石里钻孔、把记录装置放在水下，收集水底土壤样品，供科学考察工作使用。

GED: 3 SVP: 6 PA: H234567 EC: O46 DPT: 664

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 5 3 3 3 3 5	91	80Y

6199－114 **灭虫工**

(EXTERMINATOR) (杂类服务)

喷射化学药剂、施放毒烟毒气及安装机械捕虫器，以杀死大批出没于房屋内及其周围区域的害虫。

定期的或根据财产主人的特别请求，巡视建筑物周围及其邻近区域，以便发现破坏性的或有害的昆虫、啮齿动物和其他有害动物的侵扰迹象。确定处置的形式。计算应开支的费用。用手工的或电动的喷雾器在害虫成群出没的区域混合和喷洒杀虫剂（化学药剂或毒气、毒烟）。在害虫成群出没的区域撒上有毒的药粉。在害虫经常出现的地方安放掺有毒药的糊状物或诱饵，以及放置机械捕虫器。使用耙子、铁锨、扫帚和墩布等工具清扫害虫潜藏的区域。为熏烟消毒，使用胶带、防水帆布及类似材料密封通风口及其他出口，使房屋密封不透气。转动钢瓶上的阀门，通过软管向房屋里排放毒气。为衣服和家用织物熏烟消毒。

GED: 3 SVP: 5 PA: M34 EC: B7 DPT: 684

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	4	3	5	4	4	3	4	5	913	0Y

6199-116 **潜水员助手**

(DIVER HELPER)（任何行业）

帮助潜水员穿上和脱下潜水服，检查和校准潜水设备，与潜入水中的潜水员保持联络。

帮助潜水员穿好装备有头盔、呼吸软管、腰带、压胸重物及灌铅鞋底潜水服。检查和校准设备，以确保送气管和信号绳的安全可靠、气压达到潜水员的要求。将设备递给潜水员并帮助他潜入水中。看管潜水员安全索和电话设备，以便从潜水员处接收或向潜水员发送信号。用绳子往水下递送工具、用品或设备。使用绞车或绳索协助潜水员的上升。并向潜水员建议上升时间和上升速度，也可参阅职务名称 02-160 的定义。

GED: 3 SVP: 4 PA: H234567 EC: O DPT: 665

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K		M	E	C		
3	4	4	4	3	5	4	4	4	3	5	193	28Y

6199-120 **约会服务顾问**

(DATING-SERVICE CONSULTANT)（个人服务，未归他类者）

提供社交约会服务。

会见约会服务的未来委托人，以获得个人资料。对委托人作出评估，以确定是否吸收他作为成员。需要时可给委托人照相。说明这项服务的宗旨、手续和费用，填写合同协议，以便提供服务。把委托人的个人数据进行计算机分析，或者由人分析数据，以便使适当的委托人配成对。把预计约会适当的日期写信通知委托人。把委托人的资料归档保存，留作将来参考。

GED: 3 SVP: 3 PA: S56 EC: I DPT: 358

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	5	4	4	5	5	5	5	4	26	579

6199-122 **车场服务员**

(PARKING-LOT ATTENDANT)（汽车运输）

看管各种汽车停放设施。

在停车票证上记下顾客进场的时间，并在需要时记下汽车的牌子、执照号码及使用的停车点。把票证存档，把票根支给顾客。向顾客指点停车空间，把车停放好，或重新安排其他汽车的停放位置，如有需要，可把值班司机叫来，替顾客开车。根据汽车的停放时间的长短向顾客收取停车费。需要时操作现金出纳机，记录每日收费总额。把有人故意破坏或行窃的证据报告给雇主或有关当局。

GED: 2 SVP: 2 PA: L4 EC: B DPT: 478

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	4	4	4	4	5	5	31	23

6199-126 **实验设备清洁工**

(CLEANER, LABORATORY EQUIPMENT)（杂类服务）

在实验室里清洗、杀菌、储存及分发仪表、玻璃器皿和其他设备。

检查刚运到的设备，看是否有损坏的，把已破损的物品抛弃。根据说明书配制杀菌剂或清洁液。用手工或用自动洗刷玻璃器皿机洗刷玻璃器皿、托盘、仪表及其他设备。把洗干净的物品放进滤水器，或用热空气吹风机或干燥供箱，使其干燥。调节高压消毒锅的度盘，按下电钮或杠杆，以确定消毒设备所需的温度和时间。把已经消毒的设备取出、盖上和封上。用托盘和搬运箱分送设备或放在储存区。用海绵、抹布、刷子及清洁溶液擦洗工作区。填写采购订单，对收、发物品进行登记。

GED: 2 SVP: 2 PA: L4 EC: I DPT: 687

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	4	3	4	3	4	4	31	23Y

6199-134 **教堂司事**

(SEXTON)（杂类服务）

清洁和看管教堂房屋室内装饰品和地面。

用吸尘器、扫帚、拖把清扫地板，并打蜡。履行日常维护和小修的职责。擦净家具、墙壁及窗户。看管炉子、调节温控装置。修剪草坪、看管花园、铲去走道和台阶上的积雪。存放、保养和清洗法衣和神器。根据规定的仪式为宗教仪式准备祭坛。点燃蜡烛、敲钟，担任引导员或履行与礼拜仪式有关的其他职责。

GED: 2 SVP: 2 PA: M34 EC: B DPT: 687

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	5	4	4	5	4	4	4	4	5	13	23

6199-138 **检票员**

(TICKET TAKER)（消遣与娱乐）

在娱乐活动中检收游乐者的入场券或通行证。

检查票券或通行证，以验明其真伪。收取入场券，把票根还给顾客。拒绝没有入场券或确信未及法定年龄的人和喝醉酒的人入场。引领游乐者到其适当的区域。向暂时离开游乐场所的人发放门票。

GED: 2 SVP: 2 PA: L4 EC: I DPT: 688

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	5	4	4	4	4	4	4	5	4	31	23

6199-142 **汽车驾驶员**

(CAR JOCKEY) (汽车运输)

在旅馆、汽车出租业及商业性停车设施出租汽车的停放。

从顾客或服务员手中接过车钥匙。注意汽车外伤的情况，例如凹痕或车灯损坏，并登记在索赔核对表上。把汽车开到停放的位置。把牌子、执照号码和位置都登记在识别卡上。把识别卡和车钥匙交给服务员。可应顾客的要求从服务员处领回车钥匙和识别卡，并把汽车开到出口处。在停车处附近巡逻，以防止偷车。

GED: 2 SVP: 2 PA: L478 EC: B DPT: 683

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	4	3	4	3	4	5	3	23

6199-199 **其他杂类服务职业**

(MISCELLANEOUS SERVICE OCCUPATIONS)

本残余类包括提供其他服务项目的杂业职业，以及目前未划归细类 6199 的有关职业。

农业、园艺和畜牧职业

本主类职业包括以下业务：种植、收获农作物和植物。饲养、繁殖动物、家畜和家禽。美化、保养公园、庭园和场地以及为农场主提供农业性服务。这些职业可分为以下子类：

711 农场主
713 农场管理职业
718／719 其他农业、园艺和畜牧职业

711 —— 农场主

本子类职业包括以下业务：在自有、租赁或其他契约基础上经营一般农场，从事农产品、园艺产品和畜产品生产，或经营专业化农场，从事专业产品生产。农场主经常性的工作内容见子类718／719。与商业性水产（鱼或贝壳类水生动物）养殖有关的职业划归细类7319。农场主职业可分为以下细类：

7111 一般农场主
7113 养殖场主
7115 种植场主

7111 —— 一般农场主

本细类职业包括以下业务：在自有、租赁或其他契约基础上经营三个或三个以上获利企业。其工作职责包括：制订农场经营计划。雇用、培训、监督工人。购买设备和用品。种植农作物、饲养家畜、家禽。销售有关产品。记录成本、产量及其他数据。参与农场的日常劳动。

7111-110 **一般农场主**
(FARMER, GENERAL)（农业）

经营从事三种或三种以上营利活动的农场，如既种植粮食作物，又栽培果树和饲养牲畜。

其工作职责包括：根据市场情况和劳动力条件，决定农畜产品的生产品种与数量。购买种子、农机、牲畜及其他用品；雇用、指导、监督和培训农场工人；参与耕耘、播种、栽培、收获农作物和繁育牲畜；维修农场建筑和机械设备以及进行其他农业活动；出售和洽谈销售农畜产品。记录生产、销售、收入、支出及农场的其他数据。

GED: 4 SVP: 7 PA: M456 EC: B DPT: 133

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	3	3	4	3	4	3	3	4	107	1490

7113 —— 养殖场主

本细类职业包括以下业务：在自有、租赁或其他契约基础上经营农场，从事一种或两种项目的生产，如饲养动物，蜜蜂或家禽。其工作职责包括：制订农场经营计划；雇用、培训和监督工人；购买设备和用品；饲养牲畜或家禽；销售牲畜、家禽及其相关产品；记录成本、产量和其他数据；参与日常农活。

7113-110 **养蜂场主**
(APIARIST)（农业）

经营一个蜂场，从事生产和销售蜂蜜。指导、监督并担负下述工作职责：

履行的职责与职业7111-110相似。指导或协助建立蜂房；购买蜜蜂、养蜂用品和设备；用手压喷雾器喷射消毒液，处理蜂箱；用车将装有蜜蜂的蜂箱和蜂窝运往采蜜现场；把蜂窝嵌入箱；检查蜂病和检查蜂窝的蜂蜜量；用烟壶使蜜蜂保持安静以便检查；混合药物和用手压喷雾器喷射蜂群以防蜂病。使用化学方法或空气压力鼓风器强迫蜜蜂离窝外逃，以便取走蜂窝；使用离心取蜜器从蜂窝取蜜，扭开取蜜器塞，把蜜装入容器；洽谈销售蜂蜜。

GED: 4 SVP: 7 PA: M34 EC: B DPT:134

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	4	3	4	3	4	3	4	4	107	1490

7113-114 **养马场主**
(BREEDER, HORSE)（农业）

指导、监督和操持饲养、抚育坐骑马、赛马或役马；收集怀孕马尿的多种农活。

履行的职责与职业7111-110相似。选择良种公马给牝马配种；给马喂食、饮水和修饰马；处理马的一般伤病和辅助牝马产驹；买卖马匹。驯服、训练马匹，参加马赛；在交易会和展览会上展出马匹，以及履行其他有关职责；给孕马安上尿收集器，并把软管接到主收集管上，收集马尿，向制药厂出售孕马尿。

GED: 4 SVP: 7 PA: M234 EC: B DPT: 134

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	4	3	4	3	4	3	3	4	710	4109

7113-118 **蛋禽养殖场主**
(FARMER, POULTRY, EGG PRODUCTION)（农业）

指导、监督和操持饲养蛋鸡的多种农活。

履行的职责与职业7111-110相似。给鸡喂食、饮水；手检或操作机器收集鸡蛋，将鸡蛋装箱，供装运或贮藏；鉴别病鸡；将疫苗掺水喂鸡，或给鸡注射疫苗；剔除产蛋过少的鸡；打扫鸡圈、鸡笼、鸡窝，用消毒剂喷洒鸡舍；整理产蛋实绩记录，用于研究，以及监督、检查饲养效率和蛋鸡品种质量。销

售鸡蛋。

GED: 4 SVP: 7 PA: M34 EC: B DPT: 134

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 4 4 4 3 4 3 4 4 107 1409

7113-122 **肉禽养殖场主**

(FARMER, POULTRY, MEAT PRODUCTION) (农业)

指导、监督和操持饲养肉食鸡、火鸡或其他家禽的多种农活。

履行的职责与职业 7111-110 相似。用手工或机械设备给家禽喂食、喂水；鉴别病禽和将疫苗掺水喂禽或给家禽注射疫苗；打扫禽舍、喷洒消毒剂；将家禽装箱并运至家禽屠宰加工厂；记录饲养实绩，用于研究以及监督、检查饲养效率和肉禽品种质量；饲养和出售种禽。

GED: 4 SVP: 7 PA: M34 EC: B DPT: 134

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 4 4 4 3 4 3 4 4 107 1409

7113-126 **菜牛养殖场主**

(FARMER, BEEF CATTLE) (农业)

指导、监督和操持繁育、饲养菜牛的多种农活或放牧。

履行的职责与职业 7111-110 相似。在牧场周围筑围栏和建牛厩以圈菜牛；操作农机种植、栽培、收割饲料作物；于冬季以及牧场饲料不足时，给菜牛投食；采用人工授精或使母牛与种公牛交配，以繁殖菜牛；在小牛耳上切口或给菜牛烙印、刺花打上畜主的标记；阉割小公牛和锯掉牛角；注射抗病免疫血清以防疾病；为家畜竞赛、展示做训练准备；出售家畜或与买主洽谈交易。

GED: 4 SVP: 7 PA: M348 EC: B DPT: 133

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 4 3 4 3 4 3 3 4 017 4109

7113-130 **奶牛养殖场主**

(FARMER, DAIRY) (农业)

指导、监督和操持饲养奶牛、生产牛奶、繁育种牛的多种农活。

履行的职责与职业 7111-110 相似。安排配种、饲养和挤奶的时间；用人工或挤奶机挤奶；用人工或机械给牛喂食和饮水；处理牛的小病、小伤；操作农机种植、栽培、收割饲料作物；使用人工或机械打扫牛棚。给挤奶机和设备消毒，以保证奶产品符合质量和卫生标准；培育和出售种牛、销售牛奶。

GED: 4 SVP: 7 PA: H348 EC: B DPT: 133

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 4 3 4 3 4 3 3 4 107 1409

7113-134 **养猪场主**

(FARMER, HOG) (农业)

指导、监督和操持繁殖、饲养肉猪和种猪的多种农活。

履行的职责与职业 7111-110 相似。挑选种公猪与母猪交配；按猪龄和体重决定喂食方案；用人工或自动喂料机喂猪；给猪注射抗病血清；清扫猪圈；操作农机种植、栽培、收割饲料；销售肉猪和种猪。

GED: 4 SVP: 7 PA: H348 EC: B DPT: 133

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 4 4 4 3 4 3 3 4 107 1409

7113-138 **养羊场主**

(FARMER, SHEEP) (农业)

指导、监督和操持繁殖、饲养肉羊和种羊的多种农活和放牧。

履行的职责与职业 7111-110 相似。辅助母羊下羔，照料新生羊羔；当天气许可时，把羊群赶到圈外；用补充饲料喂羊，促使羊群迅速生长；于牧场放牧羊群；剪剃羊毛；修饰并展示羊；出售肉羊、种羊和销售羊毛。

GED: 4 SVP: 7 PA: M34 EC: B DPT: 134

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 4 4 4 3 4 3 4 4 107 1409

7113-142 **围栏肥育牧场主**

(FEEDLOT FINISHER) (农业)

指导、监督和操持肥育菜牛，用于销售牛的围栏放牧。

履行的职责与职业 7111-110 相似。购买未肥育的小菜牛；按照菜牛的牛龄、个体大小或其他情况制订饲养方案；操作农机种植、栽培、收割牧草用于饲养；操作碾磨机碾磨饲料或委托混合、碾磨饲料；用人工或机械设备给菜牛喂食、喂水；给菜牛注射免疫疫苗以抵抗疾病，给菜牛喷射杀虫剂；操纵前后装载机和撒肥机清扫围栏场，并把废物运至农田施肥；向批发商或顾客出售菜牛。

GED: 4 SVP: 6 PA: H348 EC: B DPT: 133

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 4 4 4 3 4 3 3 4 01 140

7113-146 **毛皮动物养殖场主**

(FARMER, FUR) (农业)

指导、监督和操持繁育和饲养灰鼠、狐狸、水貂等毛皮动物的多种农活。

履行的职责与职业 7111-110 相似。检查动物的疾病，给动物接种以防疾病；打扫兽棚和围栏；购买饲料和操作碾磨机碾磨饲料和添加剂；把饲料装上卡车，送到饲养站，贮存起来，或者把饲料装上传送带，自动送往饲养站；给动物以新鲜的水，需要时添加维生素；屠宰动物，剥好毛皮，按毛皮的色泽和质地区分等级；把生皮送入冷藏库以待出售，或者运生皮给买主。

GED: 4 SVP: 6 PA: M34 EC: B DPT: 134

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 4 3 4 3 3 3 4 3 017 4190

7113-147　**山羊养殖场主**

(BREEDER, GOAT)（农业）

指导、监督和操持繁育、饲养山羊的多种农活。

履行的职责与职业 7111-110 相似。建造和维修羊厩和羊栏；制订繁殖进度表，为春季市场生产羊羔；给山羊喂食、饮水；清扫羊舍、羊厩；使用人工或挤奶机给山羊挤奶；给山羊接种以防疾病，有虫害时给以驱虫；使用电气除角机给幼羊烧灼羊角；在山羊耳朵上箍金属标签作为纯种羊的标记；洽谈出售种山羊和肉山羊。

GED: 3　SVP: 6　PA: M34　EC: B　DPT: 134

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 4 4 4 3 4 3 5 5	10	490

7113-150　**养狗场主**

(BREEDER, DOG)（农业）

指导、监督和操持繁育、饲养和销售纯种狗的多种农活。

挑选种公狗与母狗交配；记录繁殖与产仔日期；购买饲料、杀虫剂和其他用品；给狗喂食、饮水和训练狗；给狗洗澡、剪毛和修饰；给狗药浴、喷药粉以杀死狗身上的害虫；检查、治疗狗病，或请兽医给狗接种；训练表演狗、猎狗、警犬和具有其他专长的狗；在展览会上展出狗；购进种狗、出售种狗、警犬和玩赏狗。

GED: 3　SVP: 6　PA: L34　EC: B　DPT: 134

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 4 3 4 3 4 3 5 4	10	49

7113-154　**养猫场主**

(BREEDER, CAT)（农业）

指导、监督和操持繁育、饲养和销售猫的多种农活。

繁育具有理想特性的良种猫；购买食物、杀虫剂和其他用品；检查猫以发现疾病；给猫喂食、饮水，并在猫食中掺入维生素；打扫猫舍并消毒；清洗猫、修剪猫爪，用手工或电剪修饰展览用猫的毛；检查、治疗猫病，或请兽医给猫接种；购进种猫、出售种猫、玩赏猫。

GED: 3　SVP: 6　PA: L34　EC: I　DPT: 134

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 4 3 4 3 4 3 5 4	10	49

7113-156　**野鸡养殖场主**

(BREEDER, PHEASANT)（农业）

指导、监督和操持繁育、饲养肉用野鸡，出售种野鸡以及送往猎园放出补充猎物等多种农活。

履行的职责与职业 7111-110 相似。建造和维修作为野鸡栖息场地的围场；在种野鸡产卵时把种鸡圈入鸡舍；控制孵化器、监视孵化情况；给野鸡喂食、喂水；保护幼野鸡以防被啄；屠宰野鸡并拔毛、开膛，冷冻野鸡，把冻野鸡装箱出售；接受猎人订购野鸡，以供在猎园猎捕为乐；把活野鸡装箱运至猎园放出供集体狩猎活动猎捕；购买和出售种鸡。出售肉野鸡。

GED: 3　SVP: 6　PA: M34　EC: B　DPT: 134

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 4 4 4 3 4 3 5 4	107	4901

7113-158　**养兔场主**

(BREEDER, RABBIT)（农业）

指导、监督和操持繁育、饲养肉兔和种兔等多种农活。

履行的职责与职业 7111-110 相似。挑选供亲配的雄、雌兔用于繁育良种兔；保存单个兔子的资料用于选择种兔、淘汰不合标准的兔子；给兔子喂食、饮水；建造、修缮兔圈和围栏；打扫兔圈、围栏并进行消毒；挑选、屠宰、整理兔子，洽谈出售兔肉；销售种兔、实验用兔和玩赏用兔。

GED: 3　SVP: 5　PA: L34　EC: B　DPT: 134

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 4 4 4 3 4 3 5 4	710	419

7113-199　**其他养殖场主，未归他类者**

(ANIMAL FARMERS, N.E.C.)

本残余类职业包括未归他类的，在自有、租赁或其他契约基础上经营的养殖场，场内仅从事一两项专业，如饲养兽、蜂、禽以及目前未归入细类 7113 的有关职业。

7115 —— 种植场主

本细类职业包括以下业务：在自有、租赁或其他契约基础上经营农场，种植一种或两种农产品，如谷物、果树、蔬菜以及其他经济作物与园艺作物。其工作职责包括：制订农场经营计划。雇用、培训、监督工人。购买设备与用品；种植与收获农产品，记录成本、产量及其他数据；参加日常农活。

7115-110　**果树种植场主**

(FARMER, FRUIT)（农业）

指导、监督和操持种植果树的农活。

履行的职责与职业名称 7111-110 相似。购买和种植苗木；操作机器与使用手工工具耕耘、种植果树和给果树施肥；将良种果树接枝到砧木上；整枝和密植使果树增产；在果树行间间种适宜的地面作物，以保持湿度，改良土壤；灌溉土壤和保养灌溉系统；操纵喷雾机或手动喷雾器，给果树喷水和杀虫剂；采摘水果、分级和包装，洽谈出售水果。

GED: 4　SVP: 7　PA: H2348　EC: O　DPT: 133

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 4 4 4 3 4 3 4 4	107	4901

7115-114　**烟草种植场主**

(FARMER, TOBACCO)（农业）

指导、监督和操持种植果树的农活。

履行的职责与职业名称 7111-110 相似。温室育种，培育烟苗；用人工或使用机引插秧机，将烟苗移栽于大田；摘掉苗株顶端，或者用油质物喷洒、涂拭顶端，以防根出条生长；摘取烟叶，把烟叶捆扎或用机器缝在条板上，将条板悬挂于烘窑

内；操纵电力、燃油或者燃气设备，使窑加热；调节风扇的转速来控制穿过烟叶的热空气量；按照烟叶的温度和颜色来调整窑温和气流，控制烟叶的干燥和发黄程度，直到最后烤成；打开烘窑，让窑通风，使烟叶软化，便于捆包；分选烟叶，并按等级捆包烟叶，出售烟叶。

GED: 4 SVP: 8 PA: M348 EC: O DPT: 133

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 4 4 4 3 4 3 3 4 107 4901

7115-118 **蘑菇栽培场主**

(GROWER, MUSHROOM) (农业)

经营蘑菇房以及指导、监督和参与蘑菇培植工人的工作。

建立和维修蘑菇房；购买成熟蘑菇菌、设备和用品；操纵机器混合和发酵堆肥，形成适于蘑菇生长的培养基；在蘑菇培植周期前和周期内，用手动喷洒器给蘑菇房喷撒杀虫剂和化学药品；把堆肥倾卸在传送带上，输送到蘑菇房内的托架和台阶上；操纵蒸汽喷洒系统，给堆肥消毒；操纵机械设备或者使用手工工具，使蘑菇菌分布、混合于堆肥内；给蘑菇床加水；采收、分选蘑菇；装箱、出售蘑菇；采收后，操纵传送带，把堆肥运出蘑菇房，把用过的堆肥作为肥料出售；操纵机械设备，用蒸汽和化学药品喷洒蘑菇房，用以清洁和消毒蘑菇房，作为下次培植蘑菇用。

GED: 4 SVP: 7 PA: L4 EC: I7 DPT: 134

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 4 4 4 3 4 3 4 4 107 4901

7115-122 **粮油作物种子种植场主**

(FARMER, GRAIN / OILSEED) (农业)

指导、监督和操持种植粮食和油料作物的农活。

履行的职责与职业 7111-110 相似。选种子和购买种子；把种子进行杀菌处理，以提高抗病能力，或者购买已杀菌处理过的种子；操作农机栽培、种植作物和给作物施肥；操作农机收割作物，或者包给收割工人；把收获物送到仓库或市场；销售作物。

GED: 4 SVP: 7 PA: M48 EC: O DPT: 133

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 4 4 4 3 4 3 3 4 107 4901

7115-126 **苗圃种植场主**

(FARMER, NURSERY) (农业)

经营苗圃，栽培乔木、灌木和观赏装饰用树，指导、监督和操持苗圃工人工作。

履行的职责与职业 7111-110 相似。决定栽培乔木、灌木和观赏装饰用树的种类和数量；把营养物拨入土壤，以备种植；将球根、嫩枝栽入花盆内，将花种播入扁钵，把花盆和扁钵置于温室盆架上，调节温室的室温、光线和湿度；操纵农机进行耕耘和给大田、条畦施肥；栽培球根、乔木和灌木种子，种植树苗；操纵喷雾机或喷雾器喷洒乔木、灌木、花朵和苗木，驱虫防病；把长成的乔木、灌木移植到零售苗圃，或将这些苗木连根带泥用麻布或塑料纸捆好，以供运输或零售；出售盆栽花卉和植物、灌木和乔木；利用展览、广告等形式推销产品；为顾客提供园林美化及咨询服务；经营零售商店，出售产品和园艺用品。

GED: 4 SVP: 7 PA: H348 EC: B DPT: 133

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 4 4 4 3 4 3 4 4 107 4901

7115-130 **马铃薯种植场主**

(FARMER, POTATO) (农业)

指导、监督和操持种植马铃薯的农活。

履行的职责与职业 7111-110 相似。操作农机进行耕耘和施肥；用化学溶液或粉剂处理薯种，以防病害；将薯种、肥料和杀虫剂装入机引播种机的漏斗，进行播种、施肥，并且把杀虫剂撒布在薯种周围的土壤中；灌溉土壤并维修灌溉系统，操作机引喷雾机，给马铃薯喷洒化学药剂，杀死薯蔓和处理薯块表皮；操纵马铃薯收割机挖出马铃薯，装上运输车；用分选机和打包机将马铃薯分选、打包；建造和维修冷藏库贮存马铃薯，直到出售；监视冷藏库的温度。

GED: 4 SVP: 7 PA: M48 EC: O DPT: 133

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 4 4 4 3 4 3 3 4 107 4901

7115-134 **草皮种植场主**

(FARMER, SOD) (农业)

指导、监督和操持种植果树的农活。

履行的职责与职业 7111-110 相似。安排土壤试验以测定需施肥料的类型与数量；操作机引农机进行耕耘、施肥、种植和压实草皮；操作喷灌系统灌溉草皮；操作机引剪草机修剪草皮；操作草皮切割机切割草皮，卷好后放在草荐上；操作叉车把草荐装上卡车；指导顾客铺植草皮和照管草坪。

GED: 4 SVP: 7 PA: M48 EC: O DPT: 133

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 4 4 4 3 4 3 3 4 109 4901

7115-138 **蔬菜种植场主**

(FARMER, VEGETABLE) (农业)

经营农场或温室种植蔬菜。指导、监督和操持工人工作。

履行的职责与职业 7111-110 相似。操纵农机进行耕耘和施肥；把营养物掺入温室的土壤中，备作栽培用，使用农机具、园艺农具在温室或大田播种菜籽，栽培菜秧；调节温室的温度、光线和湿度；灌溉土壤并保养灌溉系统；用人工或使用农机间苗、锄草；操纵喷洒机或者使用手动喷洒器，给蔬菜喷洒药剂和药粉，以抗虫害、防病；用人工或使用收割机，摘、砍、拔蔬菜；用手工或用机具将蔬菜理好洗净，分等，包装；运输和销售蔬菜。

GED: 4 SVP: 7 PA: H348 EC: B DPT: 133

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 4 4 4 3 4 3 3 4 107 4901

7115-142 **花卉栽培场主**

(GROWER, FLOWER) (农业)

经营农场或温室，培植花卉和灌木、指导、监督和操持工人工作。

履行的职责与职业 7111-110 相似。操持农机或用手工工具耕耘、施肥和种植花卉；调节温室的温度、光线和湿度；芽接、枝接或插植苗木；操作喷洒机或手动喷雾器，给各种植物喷洒化学药剂、药粉，控制野草、害虫，以防病害；采摘花枝，插入有水容器，以保鲜艳；掘出灌木，将灌木连根带泥用麻布或塑料膜捆好；销售花卉与灌木；为顾客提供园艺、环境美化知识。

GED: 4 SVP: 7 PA: H348 EC: B67 DPT: 133

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	4	4	4	3	4	3	4	4	107	4901

7115-146 **啤酒花种植场主**

(GROWER, HOP) (农业)

指导、监督和操持种植啤酒花的农活。

履行的职责与职业 7111-110 相似。操纵农机耕耘、施肥；用手工工具将球茎（从成熟啤酒花的地茎上切下）种入地里；在支杆上拉绳，形成棚架，让啤酒花藤蔓沿着绳索自地面爬上棚架；用手动喷洒器喷洒化学药剂，杀伤部分藤蔓，以达到修剪藤蔓的目的；操作喷洒机喷洒药剂抑制害虫、真菌，以防病害；用喷灌系统浇灌啤酒花；收割啤酒花和洽谈销售。

GED: 4 SVP: 7 PA: M348 EC: O67 DPT: 133

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	4	4	4	3	4	3	3	4	107	4901

7115-150 **种子繁育场主**

(GROWER, SEED) (农业)

指导、监督和操持繁育种子的农活。

履行的职责与职业 7111-110 相似。挑选、购买良种；操作农机耕耙种床并施肥；操纵机引或畜引播种机进行播种；喷洒化学药剂或粉剂，抑制害虫，防止病害；操作联合收割机或人工收获种子；包装种子产品，运交种子商销售。

GED: 4 SVP: 7 PA: M348 EC: O67 DPT: 133

能向											兴趣	性洛
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	4	4	4	3	4	3	4	4	107	4901

7115-154 **人参种植场主**

(GROWER, GINSENG) (农业)

指导、监督和操持种植人参的农活。

履行的职责与职业 7111-110 相似。每年秋季精选适于留种的人参；摘去参种的荚，打开参荚，通过浮选，把人参种子从外壳中分离出来；把人参种子埋入寒冷、潮湿的沙子、沃土或者木屑中，进行发芽；操作农机耕耙土壤和施肥；用人工或者机引播种机播种已发芽的参种或参苗；冬天在人参和参苗上加覆盖物越冬，春天施肥；喷洒药剂以防枯萎病；用铁锹或耙把成熟的人参挖出，把人参置于通风温热的屋子里，使之干燥；将人参分等、包装和贮存或运往市场销售。

GED: 4 SVP: 7 PA: M348 EC: B67 DPT: 133

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	4	4	4	3	4	3	4	4	109	4901

7115-158 **甜菜种植场主**

(FARMER, SUGAR-BEET) (农业)

指导、监督和操持种植甜菜的农活。

履行的职责与职业 7111-110 相似。操纵农机耕耘和施肥；购买已经过杀虫剂处理的种子；把种子和肥料装入机引播种机的漏斗，操作播种机进行播种、施肥；灌溉土壤、保养灌溉系统；操作机引喷洒机，给甜菜喷洒除草剂；给甜菜间苗，以助生长；操作机引切割机切割甜菜叶子和顶部；操作机引收割机掘出甜菜，并装上卡车，运往甜菜加工厂。

GED: 4 SVP: 7 PA: M348 EC: O67 DPT: 133

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	4	4	4	3	4	3	3	4	107	4901

7115-160 **生产枫树糖浆农场主**

(MAPLE-SYRUP PRODUCER) (农业)

指导、监督和操持多种农活，用枫树液生产枫树糖浆。

购买设备与用品；根据气候条件，确定采集树液的时间；选择可供采液的树；用人工或机动钻子，在树上钻孔，把喷嘴锤入树内，把桶挂在喷嘴上，收集树液，将其倒入马车上的收集箱内，然后将桶挂回；驾驶拖拉机或者马车把树液运往糖房；将用真空法收集树液的塑料管系统安置于所有的枫树上、把输送管的一端与树上的管口相联，另一端与糖房的贮藏箱相联，调节压力泵或者利用重力原理、使树液通过输送管，由树流入糖房的贮藏箱；为糖房购买供炉子用的木材和其他燃料；搞干净蒸发器锅，把它装在炉子上，用软管把树液贮存箱与蒸发器锅联结起来；打开贮藏箱阀，使树液穿过蒸发锅的分隔室；调整炉温，使达到规定温度；当树液充分蒸发后，打开阀门，使糖浆全部流出蒸发锅；观察糖浆的颜色并用专用温度计测试糖浆，以保证糖浆质量符合标准；打开最后一个蒸发锅上末端的阀门，使糖浆通过过滤器，流入装糖浆的容器，把糖将装满容器，加盖，贴上标签；洽谈和出售糖浆。筹备展览，在报刊、电台登广告，以促进就地销售和经由批发、零售商销售枫树糖浆；收获季末将设备拆卸、清洗存好；记录生产、销售、收入和开支等数据。

GED: 4 SVP: 7 PA: M34 EC: B367 DPT: 134

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	4	4	4	3	4	3	4	4	107	4901

7115-162 **生产豆芽农场主**

(GROWER, BEAN-SPROUT) (农业)

指导、监督和操持生产豆芽工人的工作。

购买豆子、设备和用品；雇用工人；将豆子浸泡一夜，放人大瓦罐；给豆子盖上几层竹席，加入适当的温水浸泡豆子和竹席，用木盖盖上瓦罐；把豆芽放入洗涤槽，用冷水喷淋豆芽

以去皮，然后捞出，去掉多余的水；把豆芽放入柳容器，冷藏起来；出售豆芽或洽谈销售；记录生产、销售、收入、开支和其他数据。

GED: 3　SVP: 3　PA: L34　EC: I4　DPT: 137

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 3 4 3 4 4	13	490

7115-199　**其他种植场主，未归他类者**

(CROP　FARMERS, N.E.C.)

本残余类职业包括未归他类的，在自有、租赁或其他契约基础上经营的种植场。该种植场主仅从事一项或两项专业，如谷物、水果、蔬菜和其他经济作物、园艺植物的种植以及目前未归入细类 7115 的有关职业。

713 —— 农场管理职业

本子类职业包括以下业务：受聘于私人、集体或政府雇主，经营农场、管理农场财产或进行美化环境的业务。农场经理人员偶尔从事子类 718／719 中所述的农活。农场管理方面的职业可分为以下细类：

7131 —— 农场管理职业

本细类职业包括以下业务：受聘于私人，集体或政府雇主，从事规划、经营农场、管理农场财产或者进行美化环境的业务。其工作职责包括：与雇主商议经营计划或美化环境工作；雇用、培训和监督工人；订购设备和用品；生产一种或多种农产品，如农作物、园艺植物、家畜或家禽；整理好产品以供销售；编制并提交成本、产量及其他数据。

7131-110　**农场经理**

(MANAGER, FARM) (农业)

代表私人、集体或政府雇主，计划、组织、管理农场或农场财产的经营活动。

与雇主商议安排农事的计划。根据市场情况，确定农作物种类及种植面积的分配；购买用品、设备，种子、饲料、肥料以及农机；招聘和雇用工人；参考土壤分析数据和以往的耕作资料，以保证最高产量；指挥领班、监督工人进行生产，如种植、栽培、收割农作物，饲养菜牛、奶牛、猪、羊等家畜；记录经营开支，起草财务和其他报告；与各种代理商洽谈销售农场产品；需要时可计划、修建灌溉系统。

GED: 4　SVP: 8　PA: L5　EC: B　DPT: 118

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 3 3 4 4 4 4 4 4 4 4	2765	145

7131-114　**孵化场经理**

(MANAGER, HATCHERY) (农业)

经营、管理家禽孵化场。

依靠本场养禽所产蛋，或者依靠别的养禽场，解决孵蛋的来源；根据客户订货及本场养禽需要安排孵化生产；制订广告与推销计划；与下级人员一起讨论、制订工作计划，指挥和协调下级人员的工作；采购用品，如孵化器、饲料和药物等；向顾客提供饲料、卫生措施和其他饲养知识的咨询服务；如有需要，可负责人事管理、采购和其他任务；为别的养禽场主孵化雏禽。

GED: 4　SVP: 7　PA: L5　EC: I　DPT: 118

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 3 3 4 4 4 4 4 4 5 4	2567	415

7131-118　**环境美化行业经理**

(MANAGER, LANDSCAPING) (农业)

经营环境美化业务，为顾客提供环境美化服务和为企业、私人住宅场地的保养服务。

弄清楚顾客的要求，规划环境美化方案并设计草图；与顾客讨论规划方案，制订出最后方案和施工预算；根据方案进行场地的测量和划线；订购乔木、灌木、花卉、铺路扁石等材料和有关用品；指挥工人平整地面，铺上表土，施以肥料，播种草种，铺植草坪，种植乔木、灌木和花卉；推割草坪，修整庭木；给乔木、灌木、花卉喷洒药剂，以防病虫害；记录经营开支，编制财务表报及其他报告；需要时，参加工人的某些劳动。

GED: 4　SVP: 7　PA: M57　EC: B　DPT:118

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 3 3 2 3 4 4 4 4 5 4	652	415

7131-122　**禽蛋分级站经理**

(MANAGER, EGG-GRADING STATION) (农业)

经营禽蛋分级站。

从禽蛋生产者购买禽蛋，安排运送蛋禽、蛋箱给生产者；为生产者提供有关提高生产高质量禽蛋问题的咨询服务；征求订货、建立新往来户头，并将禽蛋交送到商店。订购蛋箱、蛋盒、机械和用品；招聘、雇用和解雇工人；指导禽蛋分级工人和其他工人的工作；记录开支，编制财务表报及其他报告。

GED: 4　SVP: 7　PA: S5　EC: I　DPT: 118

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 3 3 4 4 4 4 4 4 5 4	256	415

7131-199　**其他农场经理，未归他类者**

(FARM　MANAGEMENT　OCCUPTIONS, N.E.C.)

本残余类职业包括未归他类的以下业务，受聘于私人、集体或政府雇主，从事规划、组织、监督、管理农场业务、农场财产、美化环境或类似设施以及目前未归入细类 7131 的有关职业。

718／719 —— 其他农业、园艺和畜牧职业

本子类职业包括以下业务：与农业、园艺、畜牧有关的其他职业。其职责包括：种植农作物、园艺植物。饲养家禽、家畜。操作农机。喷洒药剂以抑制农作物和家畜、家禽病虫害。销售农产品，提供农业服务。保养公共建筑和私人住宅的场

地、公园、公墓、运动场。照料研究机构、动物园、养狗场、养鱼池、小动物商店、水族馆里的动物、鸟类和海洋生物。这些业务可分为以下各细类:

7180 其他农业、园艺及畜牧职业领班
7181 普通农场工人
7183 大田作物和蔬菜栽培工人
7185 果园、葡萄园及有关的乔木、灌木栽培工人
7187 家畜饲养场工人
7191 奶产品农场工人
7193 家禽饲养工和孵化工人
7195 苗圃及有关工作的工人
7197 农机操作手和包工
7198 农业、园艺和畜牧业壮工和其他简单工作职业
7199 其他农业、园艺和畜牧职业，未归他类者

7180——其他农业、园艺和畜牧职业领班

本细类包括职责名称01-250所述职责。监督和协调工人进行农作物的种植、栽培、喷药、灌溉及收获；繁育、饲养，照管家畜、家禽；销售农产品；保养公园、场地和运动场；领班偶尔也参加工人的劳动。

7180-110 **奶牛养殖工领班**
(FOREMAN, DAIRY-FARM WORKERS) (农业)

履行职责名称01-250所述职责。监督和协调工人饲养和照管奶牛的工作（细类7191）。

DPT: 138

7180-114 **大田作物与蔬菜种植工领班**
(FOREMAN, FIELD CROP AND VEGETABLE WORKERS) (农业)

履行职责名称01-250所述职责。监督和协调工人栽培、种植、收获和销售大田作物和蔬菜（细类7183）。

DPT: 138

7180-118 **牧畜业领班**
(FOREMAN, LIVESTOCK WORKER) (农业)

履行职责名称01-250所述职责。指导和协调饲养菜牛、羊以及毛皮兽（细类7187）等牲畜工人的活动。

DPT: 138

7180-122 **苗木培植工及有关工人领班**
(FOREMAN, NURSERY AND RELATED WORKERS) (农业)

履行职责名称01-250所述职责。监督和协调工人栽培、销售乔木、灌木与装饰植物的工作，以及提供环境美化与园艺服务的工作。

DPT: 138

7180-126 **果树种植工领班**
(FOREMAN／WOMAN, FRUIT-FARM WORKERS (农业)

监督和协调工人培植果树、收获和出售水果的工作（细类7185）。

履行职责名称01-250所述职责。

DPT: 138

7180-130 **家禽养殖工领班**
(FOREMAN／WOMAN, POULTRY-FARM WORKERS) (农业)

监督、协调工人养殖家禽及家畜、禽蛋的销售工作（细类7193）。

履行职责名称01-250所述职责。

DPT: 138

7180-134 **公园工人领班**
(FOREMAN, PARK) (农业：消遣与娱乐)

监督和协调工人保养国家、省、市级公园及游乐场所的工作（细类7195）。

履行职责名称01-250所述职责。

监督工人在苗圃和花坛种植、移植花卉；种植、修剪、修整乔木、灌木；检查野营地、盥洗室、供水系统等公园设施、提出改进和修缮建议；发放、登记签名借出的工具和其他器材；监督工人在公园游人淡季期间清扫地面、除雪、修建道路以及附属场所；监督出入公园的车辆、游客的登记工作，发放宿营和其他活动许可证。

GED: 4 SVP: 7 PA: L 5 EC: B DPT: 138

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	4	4	4	4	4	4	4	4	2	145

7180-138 **谷物收获包工**
(CUSTOM HARVESTER, GRAIN) (农业)

与农场主订立合同，为其提供谷物收获的机械与操作手。

与农场主接洽业务；检查作物，估算各种作物的亩产量和估计大田地形概况，测定收获谷物上路的远近、运输距离和装卸要求，以确定收割工作的成本；做好投标承包收割工作的准备、直接或委托招募收割工人，并为其安排膳宿；检查作物，确定收割日期；监督工人把机器运往农场、装配设备与机器；与当地货商洽谈燃料、润滑油及其他材料的供应，指挥收割工作，检查脱粒情况；指挥工人将粮食运往仓库或加工场所；记录生产数据和工资发放情况。

GED: 4 SVP: 7 PA: L5 EC: O DPT: 138

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	3	4	4	4	4	4	5	5	29	1459

7180-142 **喷药工领班**
(FOREMAN, SPRAYERS) (农业)

监督和协调工人用药剂喷洒道路两侧作物，以抑制杂草生长和杀死农作物的锈病孢子。

履行职责名称01-250所述职责。指导工人配制药剂，掌握喷洒技术，操作、清洗、保管、修理设备。

DPT: 137

7180-146　**剪羊毛包工**

(SHEEP-SHEARING CONTRACTOR)（农业）

与农场主订立合同，为其提供剪羊毛的设备和工人。

与农场主接洽业务；雇用、培训和监督工人剪羊毛以及其他有关工作；提供、安装、调试剪羊毛设备；记录工时、产量及其他数据；给雇工发放工资；必要时负责安排所雇工人的交通、食宿及其他生活问题；参加剪羊毛劳动。

GED: 4　SVP: 7　PA: L45　EC: O　DPT: 137

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	4	4	4	4	4	5	5		21	451

7180-150　**草坪主管人**

(SUPENINTENDENT GREENS)（农业；消遣与娱乐）

监督和协调工人保养场地、草坪和高尔夫球场的草皮，使其保持良好状态。

履行职责名称 01-250 所述职责。与俱乐部主管人商议规划，审查工作项目与施工顺序；进行土壤试验，用以确定土壤所需营养物；选购乔木、灌木及其他植物、肥料、设备和用品；指导工人配制喷洒用的药剂和药粉，监督工人给场地喷洒药剂和药粉；选择地点树立旗子；协助工人维修机械设备；编制年度预算，呈报给俱乐部主管人审批。

GED: 4　SVP: 7　PA: L 456　EC: B　DPT: 137

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	4	4	4	4	4	4	4	4	21	451

7180-154　**动物园工人领班**

(FOREMAN, ZOO)（农业；消遣与娱乐）

监督和协调动物园工人照管、展出动物的工作（细类 7199）。

履行职责名称 01-250 所述职责。监督展出场所和展出动物的布置；检查展出动物和工作区域，以保证符合动物保护标准；监督将动物从夏季住处转移到冬季住处的工作；起草有关动物健康状况，游客数量以及其他材料的报告。

GED: 5　SVP: 7　PA: L5　EC: B　DPT: 138

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	4	4	4	4	4	4	5	5	21	451

7180-158　**孵化工人领班**

(FORMAN, HATCHERY WORKERS)（农业）

履行职责名称 01-250 所述职责。监督和协助工人孵化家禽的工作（细类 7139）。

DPT: 138

7180-199　**其他农业、园艺及畜牧业工人领班，未归他类者**

(FOREMEN / WOMAN, OTHER FARMING, HORTICULTURAL AND ANIMAL-HUSBANDRY OCCUPATIONS, N.E.C.)

本残余类包括其职业未归他类的，从事其他农业、园艺业、畜牧业以及目前未归入细类 7180 的有关工作的工人领班。

7181 —— 普通农场工人

本细类职业是在一个牧场、奶牛场或一般农场进行以下工作：操作农机，进行种植、栽培、施肥、灌溉、喷药和收割农作物；饲养家畜、家禽、销售农产品；维修农机、设备和建筑物、以及为牧场主看管房子等。

7181-110　**普通农场工人**

(FARM WORKER, GENERAL)（农业）

从事有关种植农作物和饲养家畜、家禽的工作。

操作拖拉机、犁、联合收割机和其他农机，进行耕地、种植和收割农作物；保养机器和进行小修；使用手动、机动工具和借助于拖拉机为动力的机钻，修理农场建筑和栅栏；驾驶卡车或拖拉机牵引车辆拉运家畜饲料和把产品运往市场；观察家禽或家畜的健康，鉴别病伤情况；将疫苗掺水喂家禽，用皮下注射器给牛注射免疫血清，使家畜、家禽免疫；搬运、分配家畜、家禽的饲料；操作机械装置喂牛、猪、家禽；打扫畜厩和畜棚，打扫禽棚、禽舍和消毒，以防疾病；用耙、铲清理库房。

GED: 3　SVP: 5　PA: M234　EC: B56　DPT: 383

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	4	4	4	3	4	3	3	4	19	1

7181-114　**对偶农工**

(FARM COUPLE)（农业）

从事有关种植农作物，养殖家畜或家禽，并且为普通农场、牧场或奶牛场雇主看管房屋。

为自己家庭、雇主和农场工人准备饭菜、清扫房室、洗晒衣服以及其他管家业务；操作农机，进行种植、栽培和收割农作物；灌溉农田和维修灌溉系统；用人工或者机械辅助设备，给家畜喂食、喂水；清扫禽舍和消毒；收集禽蛋并装箱；放牧家畜；给家畜接产；帮助进行免疫、锯角、烙印挂标签等操作；用手工或挤奶机挤奶；清洁和消毒挤奶设备；用手工或使用机械设备清扫畜厩、栅栏和围场；给产品打包、装箱；把产品和家畜装上车辆，运往市场并卸车；修理场地和建筑物；保养和小修机器、设备。

7181-199　**其他普通农工，未归他类者**

(GENERAL-FARM WORKERS, N.E.C.)

本残余类包括其职业未归他类的，于牧场、奶牛场或一般农场工作的农业工人以及目前未归人细类 7181 的有关职业。

7183 —— 大田作物和蔬菜栽培工人

本细类（主要）包括以下业务：种植蔬菜、蘑菇和大田作物，如谷物、啤酒花、烟草和甜菜等。其职责包括：移植秧苗；操作农机，栽培、施肥、灌溉、喷洒农药和收割农作物和蔬菜；维修农机、设备、建筑物，以及销售农产品。

7183-110 **烤烟员**

(TOBACCO CURER) (专业)

控制烟草炉窑的加热设备烘烤烟草。

启动电热的烧油或气的装置使烟草炉窑加热；观察烟叶的色泽和湿度，调整温度控制和通风设备以调节烟叶的干燥和变黄程度；当使用大容量烟草炉窑时，启动风扇，调节风扇速度以控制热空气在烟叶间的流通。

GED: 3 SVP: 4 PA: M47 EC: B37 DPT: 682

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 4 4 4 5 4	19	209

7183-114 **粮油作物种植工**

(FARM WORKER, GRAIN / OILSEED) (农业)

种植、栽培和收获粮油作物。

操作农机，耕耙土壤和施肥；将种子装入播种机料斗，操纵机引播种机播种农作物；掺入化学药剂，操作机引喷洒机，喷洒农作物，以除草、防病。灌溉大田和维修灌溉系统；操作人拉或机引农机收割农作物；驾驶卡车，把农产品运往谷仓或存粮处；保养和维修农机和设备，维修农场建筑物。

GED: 2 SVP: 5 PA: M48 EC: O7 DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 3 4 5 4 4 3 3 4	91	13

7183-118 **蘑菇栽培工**

(FARM WORKER, MUSHROOM) (农业)

种植、培育和摘取蘑菇。

操作搅拌机，发酵堆肥，形成适合于蘑菇生长的培养基；操作手动喷洒器，在生长周期前和生长周期内，用杀虫剂和化学药剂喷洒蘑菇栽培室；把堆肥装上传送带，传送到蘑菇栽培室的托架和板架上；打开蒸汽喷射系统的阀门，给堆肥灭菌；使用机械设备或者手工工具，把蘑菇菌种撒入堆肥；给蘑菇床洒水；摘取蘑菇，按蘑菇大小，分级包装；收获后，把堆肥装上传送带，运出蘑菇栽培室；驾驶卡车运送用过的堆肥，作为肥料出售。

GED: 2 SVP: 4 PA: M4 EC: I47 DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 3 4 3 5 4	19	13

7183-122 **蔬菜种植工**

(FARM WORKER, VEGETABLE) (农业)

种植、栽培和收获蔬菜。

操作农机耕耙土壤和施肥；把营养物掺入温室的土壤，以供种植用；操作机器、使用园艺工具，播种种子和移植种苗于大田和温室；间苗、除草和松土；掺入化学药剂、操纵机引或手工喷洒机，给蔬菜喷洒药剂，杀虫防病；灌溉土壤和维修灌溉系统；树立支架，供藤本蔬菜爬藤并保护作物；间苗修剪作物，促其生长；操作农机和使用手工工具收获蔬菜；操作脱壳机给有壳的藤本作物脱壳；用手工或机器设备整理、清洗和挑选蔬菜供销售；保养和小修机器和设备，维修农场建筑。

GED: 2 SVP: 5 PA: M348 EC: O DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 3 4 5 3 4 3 3 4	19	13

7183-126 **烟草种植工**

(FARM WORKER, TOBACCO) (农业)

种植、栽培和收获烟草。

把营养物掺入温室的土壤，以供种植烟草和播种用；栽培烟草，给烟草浇水和控制温室的温度，操作农机耕耙土壤和施肥。使用手工或机引插秧机，把烟苗移植到大田；灌溉土壤和维修灌溉系统；掺和化学药剂。操作机引喷洒机，喷洒药剂，以除草防病；打掉烟草秧株顶和根出条，或用油质物喷洒、涂拭株顶，以抑制根出条的发育；采摘成熟烟叶和割掉细弱烟草植株；驾驶拖拉机，把已收获的烟草运往烘窑，把烟叶捆扎或用机器缝在条板上，再把条板挂在烘窑里；从条板上剥下烟叶；将卷好的烟叶打包，供销售。

GED: 2 SVP: 5 PA: H348 EC: O DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 3 4 5 3 4 3 3 4	19	13

7183-130 **甜菜种植工**

(FARM WORKER, SUGAR-BEET) (农业)

种植、栽培和收获甜菜。

操作农机耕耙土壤和施肥；把种子和肥料装入机引播种机的漏斗，操作播种机进行播种和施肥；灌溉土壤和维修灌溉系统；给甜菜间苗和除草；掺和化学药剂和操作机引喷洒机，喷洒甜菜，以除草防病；操作机引切割机切割甜菜叶子和顶部；操作机引收割机掘出甜菜，并装上卡车，运往加工厂；保养和小修机器和设备，维修农场建筑物。

GED: 2 SVP: 5 PA: M348 EC: O DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 3 4 5 3 4 3 3 4	19	13

7183-199 **其他大田作物和蔬菜种植工人，未归他类者**

(FIELD CROP AND VEGETABLE-GROWING WORKERS, N.E.C.)

本残余类包括未归他类的从事其他大田作物和蔬菜栽培的职业，以及目前未归入细类 7183 的有关工作的工人。

7185 —— 果园、葡萄园及有关的乔木、灌木栽培工人

本细类主要包括以下业务：如栽培苹果、葡萄、草莓等水果。其职责包括：操作农机，种植、栽培、喷药和修剪乔木、灌木、藤本果树和地面果树；收获水果和准备销售。

7185-110 **果树栽培工**

(FARM WORKER, FRUIT) (农业)

协助水果种植场主进行种植、栽培和收获水果的工作。

操作机动农业设备耕耙土壤，撒肥和拉运农产品和用品，操作用拖拉机带动的钻土机，钻坑植果树；使用园艺工具种植葡萄和浆果植物；用固定的或可移动的喷灌系统浇灌作物；摘

除部分不成熟果实，以防果实过重压断树枝，并且可用以提高果实的品质；使用梯子、锯子、钳子修剪果树和作物；用保护物敷涂在果树的截面上，以防树液流失和害虫的侵蚀；给乔木和藤本植物喷药，以抑制害虫、真菌的繁殖和病害的发生；清除果树周围的野草；支撑果树枝叉，以防被果实压断；收获水果和浆果，并分级、挑选、包装；驾驶卡车，将产品运往市场。

GED: 2 SVP: 5 PA: M2348 EC: B567 DPT: 683

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 4 4 3 5 3 4 3 3 4 19 19

7185-199 **其他的果园、葡萄园及其有关的乔木、灌木栽培工人，未归他类者**

(ORCHARD, VINEYARD AND RELATED TREE-AND SHRUB-CROP WORKERS, N.E.C.)

本残余类包括未归他类的从事种植水果职业，以及目前未归入细类 7185 有关工作的工人。

7187——家畜饲养场工人

本细类主要包括与照管家畜有关的职业，如照管牛、马、羊、猪以及毛皮动物。其职责包括：喂食、喂水、驯服、训练赛马和役马。打扫围栏、圈棚和畜厩。剪羊毛和修短羊尾，锯牛角，烙标记屠宰毛皮动物，剥皮制成有关产品供销售。

7187-110 **赛马训练师**

(HORSE TRAINER) (农业；消遣与娱乐)

指导、监督和操持训练赛马的工作。

购买设备和用品；雇用和培训工人；给坐骑赛马套上马龙头、戴上马鞍；给驾车赛马套上马具，拴上赛车，并使赛马习惯于这些装备；在赛马场上训练赛马，使赛马熟悉起跑装置、门和灯光；拟定训练计划，并监督执行；亲自或者监督工人喂马、刷马和遛马；检查、处理马的伤病；记录训练成本、赛马的成长情况和训练执行情况；提出饲养计划，供马主参考。

GED: 4 SVP: 7 PA: L245 EC: B6 DPT: 124

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3-3 4 4 4 4 4 4 3 4 5 620 94

7187-114 **驯马员**

(HORSE BREAKER) (农业；消遣与娱乐)

驯服役马与赛马。

喂养马，和马交流感情，取得马的信任；给赛马套上龙头、戴上马鞍，调整马衔、勒紧缰绳，使马习惯于这些装备和缰绳的控制；教会马听懂人的命令；给马套上车辆训练驾车马，使之与有经验的马为伍；给马套上车，操纵缰绳使之习惯于驱赶；在马厩或马栏里骑马，使马习惯于被人骑坐；把马套上单人双轮轻便赛车，训练驾车赛马拉赛车。

GED: 3 SVP: 7 PA: M24 EC: O6 DPT: 624

能向 趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 4 5 4 4 5 4 4 3 3 5 60 68

7187-118 **马蹄铁钉掌工**

(HORSE SHOER) (农业；消遣与娱乐)

制作、安装和固定马蹄铁。

征求马主人意见，确定蹄铁的式样；切去蹄铁上的销钉，卸下已磨损或者有毛病的蹄铁，检查马蹄是否正常；用刀、钳子和锉刀修整马蹄；测量和检查马掌，以确定马蹄铁的大小和形式、以及马掌与蹄铁间需要的垫片；剪裁皮革和海绵垫片；选择蹄铁的大小和上蹄铁的位置，以确定上蹄铁的要求；使用锻造炉或丙烷吹管或焊接设备，把蹄铁加热到锻打温度，用铁钳将蹄铁夹上铁砧，把蹄铁锻成所需的尺寸；把垫片和蹄铁放在马蹄上钉好，用锉刀修削马蹄，使马蹄与蹄铁平整；需要时，可以用钢锯、焊接设备、钻子和手工工具切削加工蹄铁。

GED: 3 SVP: 6 PA: M34 EC: I6 DPT: 674

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 4 5 4 4 5 3 3 3 4 5 13 Y2

7187-122 **养猪工**

(FARM WORKER, HOGS) (农业)

繁育、饲养和销售生猪。

将临产母猪赶进控温产圈，以保护新生仔猪；把仔猪过秤，并记下体重、性别以及胎产数目；按配方喂养小猪；阉割小公猪；按龄组分栏在室内或室外饲养；协助接种免疫苗；操作农机、种植、栽培、收割饲料作物；操作农机、碾磨、混合饲料，以及把饲料运往饲养站；使用自动饲料分配机、或者用人工方法喂猪；用特定配方的饲料喂猪，以抑制猪体内寄生虫的生长；给猪喷洒药剂或药粉，以抑制虫害；在猪鼻上箍上环，以防其拱土；清扫猪圈、猪栏，并加以消毒；铺上稻草或刨花供猪睡卧；给成猪过秤，装上卡车，运往牲畜场或市场。

GED: 3 SVP: 5 PA: H348 EC: B DPT: 684

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 4 4 4 4 3 4 3 3 5 19 1

7187-126 **牧场工人**

(RANCH WORKER) (农业)

在牧场或农场照管牛、羊和马。

骑马巡视畜群，检查围栏和供水系统；寻找走失的羊只，用牧狗警戒食肉野兽；操作农机种植、栽培、收获饲料作物；用人工或使用喂食机给家畜喂食；照管家畜产仔；给家畜皮下注射免疫血清进行免疫；协助给牛锯角、打烙印和阉割，以及给羊修剪羊毛；人工或用机械设备打扫畜棚、畜厩和围栏；训练和照管自己的放牧用马；维修牧场建筑物和围栏；装卸家畜，运往市场出售。

GED: 3 SVP: 5 PA: M2348 EC: O DPT: 684

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 4 4 4 5 3 4 3 3 5 19 1

7187-130 **毛皮动物养殖工**

(FUR-FARM WORKER) (农业)

在毛皮动物农场或有关机构里饲养毛皮动物。

调节温控器，为毛皮动物保持特定的室温；操作碾磨机碾磨饲料，并在饲料中添加维生素；操作传送带或驾驶车，把饲料运往饲养站；给动物喂食、喂水。打扫畜棚的围栏，并进行消毒；协助给毛皮动物免疫，处理轻伤，并报告病、伤情况；用电击装置和刀，屠宰动物；用刀剥下兽皮，并将皮上的肉刮净。把生皮存入冷藏库，或者将生皮放入干燥用旋转滚筒里，操作滚筒进行干燥处理；安排运输生皮至市场。

GED: 3　SVP: 4　PA: M34　EC: B　DPT: 684

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 4 4 4 5 3 3 3 4 5　19　1Y

7187-134　**赛马训练工**

(EXER CISER RACEHORSE)（农业；消遣与娱乐）

乘骑或驾驭赛马，训练赛马，并使其习惯于赛马比赛；按照赛马训练师的指示，给骑坐赛马戴上马鞍，进行乘骑训练，给驾车赛马套上赛车，进行驾驭训练；观察赛马的身体情况和任何怪癖，例如赛马惊逸或讨厌马鞭等，把观察到的情况汇报给赛马训练师，以便改变训练方案、更换马具或者其他装备；使用蒙眼罩、马鞭等用具；在有距离标记的跑道上，校核赛马奔跑的时间和步幅。

GED: 2　SVP: 4　PA: M24　EC: O6　DPT: 664

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 4 4 4 5 4 4 3 4 5　36　3

7187-136　**剪羊毛工**

(SHEARER, SHEEP)（农业）

剪羊毛。

指挥别的工人或者亲自把羊群赶到剪毛站；把羊放在剪毛台上，用手剪或电剪平贴着羊皮分块剪下羊毛。在剪羊毛时要绷紧羊皮，以防戳伤或剪伤羊；指挥工人把剪过毛的羊赶回圈棚；把剪下的羊毛竖着摊开在地板上，卷裹紧实后，用麻绳扎好。

GED: 2　SVP: 3　PA: M34　EC: I7　DPT: 684

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 5 4 3 5 3 3 3 4 5　31　2Y

7187-138　**向导马骑手**

(LEAD-PONYY RIDER)（农业；消遣与娱乐）

骑着向导马，将赛马和赛马骑手从候赛场引导至起跑门。

给向导马备鞍、骑上向导马，将赛马从马厩引到候赛场，让赛马骑手备鞍上马；将赛马和赛马骑手引导到起跑门，协助赛马骑手和其侍从控制赛马于起跑门处；按照赛马训练师的指示，带领赛马沿跑道遛马；梳刷、喂养、照管向导马。

GED: 2　SVP: 3　PA: M234　EC: O6　DPT: 677

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5　36　3

7187-142　**牲畜围场工人**

(YARD ATTENDANT, LIVESTOCK)（屠宰和肉类包装；批发业）

在运输途中、在牲畜围场或在肉类加工厂隔离、喂养、照管牲畜。

装卸牲畜；用棍子或帆布皮带，把畜群按类别或赶往屠宰、或赶往运载斜道、或赶进畜棚围栏；用标签与挂钩、或刺字器，给牲畜挂上或打上标记；清点运来的各类牲畜，并在验收单上签字；用台秤给牲畜过秤；给牲畜喂食、喂水；手工或使用机械设备打扫畜棚、畜栏、过道和食槽。

GED: 2　SVP: 2　PA: M4　EC: B67　DPT: 587

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 4 4 4 4 4 4 3 4 5　31　23

7187-146　**马夫**

(GROOM)（农业；消遣与娱乐）

在农场或赛马场给马喂食、遛马和照管马匹。

按规定的比例混合补充饲料和谷物；给马喂食，定时定量给马饮水；检查马匹的病伤，并把检查情况报告上司，按上司指示投药；用剪子修剪鬃毛和马毛；给马套上马具、牵马遛达，或者用机械装置使马运动；用人工或者机械装置清扫马厩、围栏和通道，在马厩和围栏铺上干净的稻草或刨花；从卡车上卸下用品，用传送带或者马车，把用品送往仓库；驾驶卡车或拖车，把马匹运往赛马场和运回养马场；在登记卡上记录马匹的饮食和其他情况；给孕马安置马尿收集器，用软管接通总收集器导管，把孕马尿收集起来，卖给制药厂；操作叉车，将尿桶装上卡车和保管空尿桶。

GED: 2　SVP: 2　PA: H4　EC: B　DPT: 674

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 4 4 4 5 3 4 3 4 5　31　3Y

7187-199　**其他家畜饲养场工人，未归他类者**

(LIVESTOCK WORKERS, N.E.C.)

本残余类包括其职业未被叙述于细类7187中的主要从事照管牲畜、准备好有关产品以供出售，和作其他有关工作的工人。

7191——奶产品农场工人

本细类职业（主要）包括以下业务：给奶牛喂食、喂水；挤奶、打扫牛棚、清洁挤奶设备和贮存牛奶的容器，并消毒；备妥供出售的初级奶制品，操作农机，种植、栽培、收获奶牛饲料作物；维修农机、设备和建筑。

7191-110　**奶牛饲养工**

(FARM WORKER, DAIRY)（农业）

在奶牛场照管奶牛和操作农机种植、栽培、收割饲料作物。

操作农机种植、栽培和收获饲料作物。

称出饲料和饲料补充物，混合搅拌均匀；给奶牛喂食、喂水；检查奶牛，以防疾病；给奶牛治疗肿伤；接产小牛；喂小

牛的角；操作喷洒机或用手动喷洒器，给牛棚奶牛喷洒杀虫剂；打扫牛棚，铺上干净垫草；操作自动传送设备或者用草耙、铁锹，把牛棚里的拉圾运走；挤奶前清洗奶牛的乳头，用手或用挤奶机挤奶，把奶灌入奶桶；清洗冷却器、奶桶和设备后，再用消毒剂进行冲洗；记录奶牛的饲料消耗和牛奶产量；维修农场建筑，保养和小修机器和设备。

GED: 3　SVP: 5　PA: H2348　EC: B7　DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 3 4 3 3 4	19	1Y

7191－114　**挤奶机操作工**

(TENDER, MILKING MACHINE) (农业)

照管、使用挤奶机。

用消毒剂清洗奶牛的乳房和乳头。收集作试验用的牛奶样品。检验奶样品的凝结和含血情况。启动挤奶机，将吸杯吸住奶牛的乳头。观察挤奶时机器的运行情况和奶牛的反应。挤完奶后立即卸下吸杯，以防伤害乳房。清洗设备并进行消毒。清扫牛棚，给牛喂食、喂水和铺新的垫草。

GED: 2　SVP: 2　PA: L34　EC: I7　DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	13	23

7191－199　**其他奶品农场工人，未归他类者**

(DAIRY-FARM WORKERS, N.E.C.)

本残余类包括其职业未被叙述于细类 7191 中的主要从事照管奶牛、生产初级奶制品以供出售，以及履行其他有关职责的工人。

7193 —— 家禽饲养工和孵化工人

本细类（主要）包括以下业务：给家禽喂食、喂水。照管孵化器。打扫禽舍、孵房、禽笼并进行消毒。生产供销售的禽产品。

7193－110　**家禽饲养工**

(FARM WORKER, POULTRY) (农业)

在与饲养蛋禽和肉禽有关的农场或企业单位里照管家禽。

打扫孵房，并进行消毒，以防疾病；将雏禽置于温控孵房内喂养；给家禽喂食、喂水，按规定在饮水中加入维生素；按家禽龄组和个头大小分开饲养；用修剪机修整禽嘴，以防家禽间相互斗殴，用剪刀修整禽翅，以防遁飞；从禽窝或传送带上收集禽蛋，用纸板箱或板条箱包装禽蛋；为火鸡、鸭子和鹅划分饲养区，把禽棚置于地势较高的场地，而且轮流更换设置禽棚的地点；清扫禽舍、禽棚、饲养场地，并进行消毒；向上司汇报禽病的情况。

GED: 3　SVP: 4　PA: M34　EC: B7　DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 3 4 3 4 4	19	1

7193－114　**雉鸡饲养工**

(FARM WORKER, PHEASANT) (农业)

照管、饲养野鸡，为猎园补充野鸡，或供出售雏雉、成雉或雉肉。

操作农机播种植物，为饲养良种野鸡创造天然环境；打扫、消毒和修理雉笼；在草地上悬挂雉笼，让良种野鸡在笼内栖息；收集野鸡蛋，放入孵化器，保持一定的孵化温度；按鸡龄配制饲料；给野鸡喂食、喂水；修剪野鸡的鸡翅，以防遁飞；使用修剪机或修剪工具修整鸡嘴，以防野鸡间相互斗殴；设置陷阱捕捉食肉野兽；把成雉装人板条箱，用车运往猎园释放；屠宰、煺光成雉，放入冰库或送交顾客；把雏雉和成雉装箱以供出售。

GED: 3　SVP: 4　PA: M34　EC: B7　DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 3 4 3 4 4	19	1

7193－118　**孵化工**

(HATCHERY WORKER) (农业)

在孵化过程中照管禽蛋与雏禽。

从冷藏库把已分等级的禽蛋装箱，载上卡车，驾车前往孵化场，卸下禽蛋；操作真空提升机，把禽蛋从蛋箱送到孵化盘里；把孵化盘放入初次孵化器，存放一定时间以后，再操作真空提升机，把禽蛋从初次孵化器送到孵出孵化盘里，把孵出孵化盘放入孵出孵化器，进行孵化一定时间以后，雏禽就出壳；如有未孵出者再放回孵出孵化盘，从孵出孵化器中取出装有雏禽的孵出孵化盘，并进行雏禽的挑选；用修剪机修整禽嘴，以防家禽间相互斗殴；给雏禽注射疫苗，以防疾病；把雏禽放入纸盒以供出售。

GED: 2　SVP: 3　PA: M4　EC: I7　DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 3 4 3 4 4	13	12

7193－199　**其他家禽饲养工与孵化工，未归他类者**

(POULTRY AND HATCHERY WORKERS, N.E.C.)

本残余包括其职业未被叙述于细类 7193 中的主要从事照管家禽、准备家禽产品以供出售和与其相关工作的工人。

7195 —— 苗圃及有关工作的工人

本细类职业包括以下业务：种植、出售乔木、灌木和装饰植物，提供环境美化、庭院保养及园艺服务。其职责包括：整地、播栽树种和球茎，移植树苗，种植、移植、修剪、整治乔木和灌木；喷药以抑制树木发生病虫害；采集常青树和其他植物，以供装饰用；美化、保养公共与私人的庭院、公园、墓地以及体育场。

7195－110　**树木剪修工**

(TREE SURGEON) (农业；政府服务)

剪修、处理公园、道路两旁和私人住宅的乔木和灌木。

检查乔木和灌木，确定处理要求和处理方法；爬上梯子或者登上用装在卡车上的液压升降台，以接近树木上部的树枝，用链锯、手锯和剪修工具，锯掉枯枝、病枝，整修树冠，促进树木的健康生长和改善外观；使用钻孔工具、滑车，把断裂的树枝用螺栓加以固定，并用绳索拴于支撑它的树上。使用斧头

和锉刀刮去树干空洞里的朽木，用柏油或其他防护物涂敷在被修理过的树面、或已断裂的截面上，以防树木的腐烂、虫蛀以及树液的流失；给树木撒药粉，用机动压力喷洒机或手动喷洒器，给树木喷洒药剂，以抑制病虫害和疾病；使用手提式或者动力驱动的喷洒、喷撒装置，在树的周围，通过插入地内的空心管子施用液体肥；使用机械设备和铁锹种植灌木；操作动力钻机和装在卡车上的吊车种植乔木；在病树上钻孔，用灌注器灌注药剂以治病；登记工作卡；指导工人工作。

GED: 4　SVP: 6　PA: H234　EC: O6　DPT: 264

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 3 4 3 3 4	190	9041

7195−112　**植物病虫害防治师**

(PLANT DOCTOR)（农业）

为单位或私人防治树木的病虫害。

把土壤、肥料、杀虫剂、杀真菌剂和园艺设备装上车辆；试验土壤、作物的叶和主茎，以确定环境对作物健康生长的影响；为委托人提供作物病虫害防治方面的咨询；掺混药剂、操作手动喷洒器喷洒作物，以防治病虫害；给作物浇水、施肥；关照委托人有关作物的日常注意事项；校核温度、湿度、亮度，保证对作物提供良好的生长环境；用剪子修剪作物，除去长势不好的作物；把长势好的作物迁往温室，由别的工人来加强管理，作为以后移植用；登记工作卡；在需要时，提出室内植物景观美化的计划和成本估计。

GED: 3　SVP: 6　PA: M3456　EC: I　DPT: 364

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 3 4 4 4 3 4 3	129	90

7195−114　**公园管理员**

(PARK CARETAKER)（政府服务）

在市公园里，指导工人保养场地、道路和建筑物的工作，以及向游客提供有关游览的信息。

指导公园工人进行保养、清扫公园场地、建筑物、道路和设施；建议树木的更换，购买花卉、种植物、用品和设备；通告游客有关公园的游览规则、游览设施和娱乐活动；登记野营者和分配野营场地；检查场地和建筑物，以确定维修要求；保证公园规则的执行。

GED: 3　SVP: 5　PL: L56　EC: B　DPT: 338

能力	兴趣	性格
G V N S P Q K F M F C		
3 3 4 4 3 4 4 4 4 5 5	2	19

7195−118　**墓地工人**

(CEMETERY WORKER)（农业）

挖掘墓穴，保养公墓。

按照墓地平面图上区、片、块的编号，确定墓位；操作铲雪机清扫道路、走道和墓地的积雪；操作去草皮机或用铲子铲去墓地上的野草；操作机器掘墓穴到规定深度，并且将挖出的泥土堆在胶木板上，或者堆在堆土区；在墓位上盖上土，铺上人造草毯；用夹板、木棍支撑穴沿，以防塌方；在墓穴上安装好落棺装置，操作机械设备，把棺木送入墓穴；在葬礼结束以后，再盖上草皮，或者在葬礼后把火葬的骨灰放入墓穴内、骨灰坛园里或陵墓内；清扫陵墓；使用园艺工具种植、整修灌木、乔木和花卉；安置、照管固定的或可移动的喷洒系统浇灌灌木、乔木、草地和花卉；推动手动或机动剪草机或者驾驶拖拉剪草机进行剪草；小修道路、小道、栅栏和建筑物。

GED: 3　SVP: 3　PA: H34　EC: O　DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 3 4 3 3 5	139	2Y

7195−122　**苗圃工人**

(NURSERY WORKER)（农业）

在温室、苗圃里种植、栽培、收获乔木、灌木、装饰植物和花卉苗木。

把泥土、腐殖质和肥料放入箱内混合均匀，作为育苗土用；用园艺工具或机械设备，将准备好的育苗土填入温室的浅木盒，再将花卉、灌木、乔木的种子播种在浅木盒里；将球茎栽入花盆里，在浅木盒和花盆上标以标签；将花卉、灌木和乔木的秧苗和根茎插入苗床、浅木盒和花盆里，并把每个容器都标上标签；安置并调节温室的喷洒系统；除去苗床、浅木盒、花盆中的杂草；掺和化学药剂，操作压力式手动喷洒器喷洒作物，以防病虫害；用手工或操作农机，将花卉作物、灌木和乔木移植到室外苗床和大田，并加以施肥、喷洒；嫁接树木、监视嫁接质量；修剪乔木和灌木；照管灌溉系统、浇灌室外苗床和大田；掘出灌木和乔木、把树根弯起来加以保护，以供销售；操作动力锯，锯下圣诞树，将产品装上卡车，驶往市场，卸下卡车；为顾客提供咨询，帮助顾客选货及购买。

GED: 3　SVP: 3　PA: H34　EC: B　DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 3 4 3 3 4	139	2Y

7195−126　**庭院保养工**

(GROUNDS KEEPER)（农业）

给公司、企业、私人住宅和公共建筑保养庭院。

操作机械设备培植、播种草坪；使用机械设备和园艺工具、种植、移植乔木、灌木和花卉；操作机械设备或者手推施肥机、给草坪、灌木和花卉施肥；驾驶机动剪草机或用手推剪草机修剪草坪；安置、照管固定式或移动式浇洒系统、给作物、树木和草坪浇水；使用园艺工具整修花坛、人行道和绿篱；用手剪或动力剪修剪灌木和绿篱、以改善外观，促进生长；装饰、维修栅栏、大门和建筑物；协助构造建筑物和其他结构；操作铲雪设备、清扫人行道、行车道和停车场；保养和小修机器、设备。

GED: 2　SVP: 3　PA: M34　EC: O　DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 3 4 5 3 4 3 3 4	139	2Y

7195−130　**运动场管理员**

(GROUNDS KEEPER, SPORTS FACILITY)
（农业；消遣与娱乐）

保养跑道、足球场、棒球场、高尔夫球场、网球场或其他运动设施的，单独工作或集体工作的工人。

驾驶或推动剪草机修剪草坪；用园艺工具种植草坪和铺草坪；操作机械设备和用园艺工具准备种植床和种植花卉、灌木和乔木；安置、照管固定式或移动式浇洒系统，给花卉、灌木、乔木和草坪浇水；操作机械设备整平、整光跑道和跑道圈内的运动场地，修复人工草皮；操作动力划线机画出棒球场、足球场和网球场；用吊车安装足球场球门，用手工工具将球门拧住在场地上；将防水油布遮盖比赛场地，并在用前揭开。清扫、维护网球场；操作机器，设置高尔夫球沙潭；驾驶拖拉铲雪车，开出滑雪跑道，需要时，操作机器给赛场冰面铺上一层木片；操作铲雪车清理人行道、车道、停车场和站台；清扫、油漆和修理站台、建筑物和栏杆；驾驶卡车，把垃圾装车运走。

GED: 2　SVP: 3　PA: M34　EC: B　DPT: 683

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	5	3	4	5	3	4	3	3	4	139	2Y

7195－134　**公园工人**

(PARK WORKER)（农业、消遣与娱乐）

在国家、省级或市级公园里保养场地和建筑物。

操作旋转式耕作机耕耙土壤，播种草皮，耙松草坪；驾驶或推动动力剪草机修剪草坪，使用剪棱工具修整草坪的边棱；挖坑种植乔木、灌木和花卉；操作机引或手推施肥机，给草坪施肥，给乔木、灌木、草坪和花卉床浇水；用剪子修剪乔木、灌木和树篱；在花床和树木周围地区除草；打扫建筑物和打扫厕所，并进行消毒；油漆桌子、椅子和栏杆，将桌子、椅子和公园的其他设备放置在适当的地方；修整或帮助修整建筑物、走道和道路；剔除场上的干草；驾驶垃圾车，捡垃圾并将垃圾运走；操作铲雪设备或用铲子，清除小道和车道上的积雪；操作动力锯，锯去危险的树木、大树枝，并把树木、树枝切成小段，以供野营烧柴用。

GED: 2　SVP: 2　PA: H34　EC: O　DPT: 683

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	5	4	4	5	3	4	3	3	4	139	2Y

7195－138　**树木剪修工助手**

(TREE-SURGEON HELPER)（农业）

协助树木剪修工剪修、处理公园、道路两旁和私人住宅的乔木和灌木。

取来工具、用品和设备，维护这些用具，以供树木修剪工使用；爬上梯子，或登上卡车装载的液压升降台，以接近树木上部的树枝，用链锯、手锯和剪修工具，锯掉枯枝、病枝，整修树冠，促进树木的健康生长和改善外观；使用钻孔工具、滑车，协助剪修工用螺栓和铁丝把断枝接起来。使用斧子、手锯或链锯，锯掉死树、病树或有危险的树木；将树木、树干、树枝、断枝、落叶装上卡车；用柏油或其他防护物涂敷在树的被修理过的或已断裂的截面上，以防树木的腐烂、虫蛀以及树液的流失；掺混化学药剂，协助剪修工给病树喷洒药剂、药粉；使用手工和动力工具，协助剪修工种植乔木和灌木；参见职务名称 02－160。

GED: 2　SVP: 2　PA: H234　EC: O　DPT: 664

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	5	4	4	5	3	4	3	3	4	13	23

7195－142　**常绿植物采集工**

(EVERGREENS PICKER)（农业；林业与采伐）

剪取、采集常绿植物的树枝和野生植物，供观赏陈列和制作节日装饰用。

挑选并使用剪或锯，截取松树、雪松、冷杉等常绿植物的树枝；挑选并使用钳或剪，采集蕨类植物，黄杨木、越桔和冬青属植物；把剪取到的常绿植物分类捆扎，送往装车地点装箱，载上卡车。

GED: 2　SVP: 2　PA: H34　EC: O　DPT: 687

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	5	4	4	3	4	4	13	23

7195－146　**环境美化工**

(LANDSCAPE WORKER)（农业）

协助美化工商企业和私人住宅周围场地的景观。

操作机器和用园艺式具，耙松表层土壤，作好铺草皮、植草坪的准备，使用园艺工具铺草皮；购买播撒器，播撒草种和肥料；操作机器挖掘树穴和壕沟，供种植灌木和树篱，将石板、花卉、泥炭沼和其他用品装上手推车，推往工作地点；按规划种植花卉、球茎、灌木和树篱；掺混化学药剂，使用手动压力喷洒器，喷洒药剂，用以除草和控制虫害；铺石板；给草坪、花卉和灌木浇水；驾驶或推动动力剪草机修剪草坪；使用园艺工具，给花床平整、修边；使用手动或动力工具，修整乔木、灌木和树篱；准备工作报告。

GED: 2　SVP: 2　PA: H34　EC: O　DPT: 687

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	5	4	4	5	3	4	3	4	4	319	23

7195－150　**喷药工**

(SPRAYER, HAND)（农业）

给乔木、灌木、花卉和其他苗圃作物喷洒药剂，以防治病虫害，抑制或促进植物生长。

在手提桶里按比例混合好杀虫剂、除莠剂、肥料、激素、抗菌素和杀真菌剂；打开手提桶的开关，把药剂灌入可移动的手动喷洒器，或者用软管把手提桶接上卡车或拖拉机上的喷洒箱，将药剂灌入其内；调整压力控制器或手动压力泵，使得喷洒箱内或者可移动的手动喷洒器内的空气压力达到所要求的压强；用软管接上特制的喷嘴，调整喷嘴，使药剂的喷洒达到一定的要求，驾驶卡车或拖拉机将喷洒箱拉到需要喷洒的地点，伸出喷洒大软管，用手操纵对作物的喷洒。提着或背着喷洒器，操纵喷洒管，使得药剂喷洒在所需要的地方；检查喷洒情况，保证作物得到足够的喷洒；使用机器、镐和铁铲、除去病树，挖出受虫害的矮树，将这些树堆在一起烧掉；用洗涤剂溶

液清洗喷洒设备。

GED: 2　SVP: 2　PA: H34　EC: O67　DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 3 4 4 4 5	319	23

7195-199　**其他苗圃及其有关工作的工人，未归他类者**
(NURSERY AND RELATED WORKERS, N.E.C.)

本残余类包括其职业未被叙述于细类 7195 中的从事种植、销售乔木、灌木、装饰性植物和提供美化环境、保养庭院场地、园艺服务和其有关工作的工人。

7197——农机操作手和包工

本细类包括以下业务:与操作采啤酒花机、拖拉机、中耕机、作物喷洒机、马铃薯采挖机、脱粒机和联合收割机等农业机械有关的职业。其工作职责包括：小修农机和设备，提供种植、栽培、施肥、喷洒、收获以及其他有关的包工性服务。

7197-110　**采啤酒花机操作手**
(HOP-PICKING-MACHINE OPERATOR)（农业）

操作固定式采啤酒花机，从啤酒花藤蔓上采摘啤酒花。

用手动工具将传送带、滑轮、帆布升降机、驱动链安装在机器上；指定工人从卡车上将啤酒花藤蔓卸下，喂入机器，操作手控装置，启动机器；根据啤酒花的重量和藤蔓、啤酒花的湿度调节鼓风机和升降机的速度，以得到最佳生产状态；维护机器和进行小修。

7197-112　**收割包工队员**
(CUSTOM HARVEST CREWSPERSON)（农业）

依据合同，按照 7183-138 谷物收割包工的安排，作为包工队的一员，操作自动推进式联合收割机和驾驶重型卡车，收获各种农作物：

驾驶挂有拖车的特大运输卡车，卸下联合收割机和附加设备；用手工工具，将附加设备如切割台和整理台装在联合收割机上；根据作物的品种、大田的和收割的条件，来调整联合收割机的切割刀具、风扇和传送带的速度，以及切割的高度；用手工工具，将平板卡车和拖车的两侧和前后挡板装好、扣紧，以形成装农产品的容器；在大田里，操纵联合收割机的手动、脚踩控制器和操纵盘，当收割条件改变时，要调整设备；跟随着联合收割机，在其旁边灵活地操纵重型卡车，并且及时用手势告诉联合收割机司机，将收割物从联合收割机卸到卡车上；驾驶重型卡车，将产品运往活动谷仓或贮存场。打开拖车车箱，卸下收割物；将卡车开往下次工作地点，停在联合收割机与附加设备旁边；保养、维修机器和设备，也可能在田野里修理机器，或者请求机械师来修理；也可能指导、监督其他工人的工作。

GED: 3　SVP: 5　PA: H23478　EC: B56　DPT: 663

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 4 3 4 3 3 5	19	2Y

7197-114　**农机操作手**
(FARM-MACHINERY OPERATOR)（农业）

操作机引或非机引的农机从事种植、栽培和收获。

将农机具钩挂在拖拉机上，操作农机具的控制部件，进行耕作、施肥、中耕、喷洒和收获作物；使用手工工具调节收割机的轧刀、鼓风机和传送带的速度、犁铧深度和切割高度；维护机器和进行小修。

GED: 3　SVP: 5　PA: H248　EC: O67　DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 4 3 4 3 3 5	19	2Y

7197-118　**作物喷药机操作手**
(CROPSPRAYER, MACHINE)（农业）

操作机引喷雾机和喷粉机，给树木和地面作物喷洒除莠剂、杀虫剂、激素和肥料，使作物抗虫害、除草和施肥。

配制药剂；将药剂灌入喷桶，安上喷嘴，或将药粉倒入喷粉机漏斗；调用拖拉机的输出功率，或者启动附属发动机，给药桶加压，驱动高速气流风扇和药桶里的搅拌浆，搅均匀药剂；驾驶机引喷雾机和喷粉机，使喷药机在要求速度下行驶；监视喷药过程，调整机器，使得喷洒均匀，喷洒量适当；将洗涤剂溶液加入喷桶，启动机泵，通过喷药机排出溶液以清洗设备；用压缩空气软管清理喷嘴和过滤片。

GED: 3　SVP: 4　PA: M48　EC: O67　DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 4 3 4 3 3 5	19	2Y

7197-199　**其他农机操作手与包工，未归他类者**
(FARM-MACHINERY OPERATORS AND CUSTOM OPERATORS, N.E.C.)

本残余类包括其职业未被叙述于细类 7197 中的从事操作和维护农机与设备和提供包工服务，以及进行有关工作的工人。

7198——农业、园艺和畜牧业壮工和其他简单工作职业

本细类包括职务名称 02-190 中的农业壮工和其他简单劳动工人，如采摘水果；禽蛋装箱；给作物间苗和除草；喂养菜牛、羊和毛皮动物等牲畜，打扫畜厩、禽舍和孵化器，并进行消毒；收集槭树液，挑选、包装蚯蚓和准备产品供销售。

7198-110　**蛋品分级站壮工**
(LABOURER, EGG-GRANDING STATION)（农业）

从事与蛋品的搬运、清洗、分级和包装等有关工作。

在蛋品板条箱上做上货主的标记，并按货主分开存放；将蛋箱从手推车上搬到工作站，打开蛋箱，将放蛋的托盘放在机器的传送带上，自动洗蛋，分级和将蛋装入纸盒；将打破了的或有裂缝的蛋从托盘上挑出，抛弃掉；每当自动机清洗、分级完一个货主的蛋以后，通知光照验蛋员，把蛋盒从输出传送带上搬下，并按蛋的等级，分别把蛋装入板条箱；将板条箱封

铅，贴上标签，放在传送带上输往仓库或者装货场；用手刷刷洗洗蛋机，并进行消毒；将掺有洗涤剂的水重新灌入洗蛋机；打扫收货场和包装场。

GED: 1　SVP: 2　PA: M34　EC: I　DPT: 686

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 3 4 4 5 5	31	23

7198-112　**普通农场壮工**

(FARM LABOURER, GENERAL) (农业)

协助种植、收获农作物，照管家畜、毛皮动物和家禽。

用手工或借助于机器，在大田或温室里播种和移植秧苗；协助喷洒药剂和进行灌溉；给作物除草、间苗、锄地以及收获作物；从树上采摘水果、坚果，从葡萄藤上摘取葡萄，从作物或灌木上采下浆果；修剪鸡嘴及翅膀，协助剪羊毛和剪短羊尾，给家畜烙印和阉割，修整马匹和放牧家畜；给家畜、毛皮动物和家禽喂食、喂水；用人工或者机器打扫畜厩、畜栏和围栏；装卸用品、产品和牲畜；协助修建建筑物和篱笆。

GED: 1　SVP: 2　PA: M34　EC: B　DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 5 5 4 4 5 4 4 3 4 5	31	23

7198-146　**采糖槭树液壮工**

(LABOURER, SUGAR-BUSH) (农业)

从事与生产槭树糖产品有关的职业。

操作机钻或用手钻，在槭树上钻孔，以引流槭树液；将喷管打入孔内，在喷管下方挂上接树液的提桶，把树液从提桶倒入载在大车或雪撬上的大桶内，将空桶重新挂好；驾驶拖拉机、雪车或赶马车，把树液运往制槭树糖工场；拧开大桶的阀门，拉出用真空法收集树液的管子，用手工工具把这管子和制糖场库罐的软管连接起来，让树液流进库罐。或者用手工工具把槭树上喷嘴的管子和通向制糖工场的地面管子直接接通，让树液流入库罐；操作动力锯，为制糖工场烧炉子用准备柴火；把木材装上车或雪撬，驾驶卡车、雪车或赶马车，把木材运往制糖工场，卸下木材，堆于制糖工场。

GED: 1　SVP: 2　PA: M4　EC: O6　DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 5 5 4 4 5 4 4 4 4 4	31	23

7198-150　**蚯蚓采集工**

(WORM PICKER) (农业)

在晚上到公园、花园、高尔夫球场等多草的地方采集蚯蚓，作为鱼饵出售。

用水喷灌草地，迫使蚯蚓爬出地面，用手电、灯笼或头戴照明灯照明，找出蚯蚓，把拇指和食指伸入挂在一条腿上的锯木屑桶里，蘸上木屑，捕捉蚯蚓，放入挂在另一条腿上的盛蚯蚓桶里。这样反复蘸木屑，反复抓蚯蚓；按蚯蚓的大小分级，装入罐内，外运或就地出售。

GED: 1　SVP: 2　PA: L347　EC: O　DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 5 5 4 4 5 4 3 3 4 5	31	23

7198-199　**其他农业、园艺与畜牧业壮工及简单劳动工人，未归他类者**

(LABOURERS AND OTHER ELEMENTAL WORKERS: FARMING, HORTICULTURAL AND ANIMAL-HUSBANDRY OCCUPATIONS, N.E.C.)

本残余类包括职务名称 02-190，而未被叙述于细类 7198 中的从事其他农业、园艺与畜牧业的壮工及简单劳动工人。

7199 —— 其他农业、园艺和畜牧职业，未归他类者

本细类包括其职业未被归入其他各类中的从事检查和分级工作（如职务名称 02-170 和 02-150），看管动物和其他农业、园艺业工人。其检查和分级工作包括：辨别雏禽的性别、光照验蛋、蛋品分级、管理自动蛋品分类处理机和农产品的分类、包装。动物看管工作包括：在科研机构、小动物商店、动物园、走失动物待领场、养狗场、水族馆里看管动物、小鸟和海生动物；豢养供玩赏的动物以及在蜂房做协助工作。其他农业、园艺业的工作包括：生产槭树糖浆、人工授粉、修剪乔木、灌木和灌溉农田。与鱼类和水生贝壳类动物养殖有关的职业则归入细类 7319 中。

农业、园艺及畜牧业检查、分级工作

7199-114 至 7199-122

7199-114　**小鸡性别鉴定员**

(CHICK SEXER) (农业)

检查、鉴定小鸡的性别。

翻开小鸡的翅膀羽毛，观察羽毛的长度与结构，或者检查小鸡的生殖器，以确定小鸡的性别。按性别把小鸡分开装盒，并装车。

GED: 3　SVP: 3　PA: L47　EC: I7　DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 3 5 3 3 4 5 4	13	2Y0

7199-116　**禽蛋处理机管理员**

(EGG-PROCESSING-MACHINE TENDER) (农业)

看管自动清洗、分级、包装禽蛋的禽蛋处理机。将蛋装入板条箱以供销售。

将洗涤剂和去泡沫剂放入洗涤器的漏斗里；安排从库房提取禽蛋、纸箱、板条箱和其他用品的工作；分配工人做装卸禽蛋于传送带的工作；在包装生产线上，将禽蛋保鲜日期标签插入编码机；在包装线上安置送蛋盒装置，将打开的蛋盒放入送蛋盒装置，启动禽蛋处理机，调整传送带的速度，以保证正确处理禽蛋；记录生产数据，并提供报告；检查机器故障，当机器需要修理时，通知维修部门。

GED: 2　SVP: 3　PA: L4　EC: I　DPT: 665

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 4 4 4 5 4	193	23

7199-118　光照验蛋员

(EGG CANDLER) (农业)

检查蛋品的质量判断是否适合人们食用。

在黑暗的检查台上，在光照下检查传送带上的蛋品，拣出破裂、混浊和不能出售的蛋；启动计数器，记录被抛弃的禽蛋数字；观察外壳和内部特征，如血疵斑点、蛋黄的大小、部位、气泡等，以确定蛋品的质量，拣出低质量的禽蛋，按等级分开装入纸盒；启动计数器，记录完成包装的蛋盒数目，需要时，启动开关，停止或放慢传送带的速度；通知其他工人蛋产品已被光照检验完。

GED: 2　SVP: 3　PA: L47　EC: I　DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 3 4 3 4 4 5 4	13	20Y

7199-122　农产品分级、包装工

(SORTER AND PACKER, AGRICULTURAL PRODUCE) (农业)

分级、包装水果、蔬菜等农产品。

在传送带或桌上，按等级、颜色和大小分级农产品，将分级后的农产品装入容器或放在传送带上；拣出次品和异物；整理、捆扎农产品；将农产品装入板条箱、盒子、篮子或纸板箱，以供贮藏或外运。

GED: 2　SVP: 2　PA: L4　EC: I　DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 3 4 3 5 3	31	23Y

动物看管工作

7199-142 至 7199-162

7199-142　动物待领场饲养员

(ANIMAL ATTENDANT, POUND) (农业)

在动物待领场照管动物，给动物喂食、喂水。

登记动物的种类、大小、颜色和性别等资料。在动物脖子上挂上附有登记资料的链圈。检查狗的执照标签，通知失主前来认领。检查动物的健康情况，发现动物的伤害和疾病，向主治兽医介绍病情。给动物喂食、喂水。打扫畜圈、围栏、并进行消毒。将超过规定认领期后，仍无人认领的动物出售给新主。杀死超过规定认领期后，无人认领的严重病伤的动物。

GED: 3　SVP: 6　PA: M34　EC: I6　DPT: 377

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 4 4 4 4 4 5 4	3	401

7199-144　玩赏动物豢养员

(PET GROOMER) (农业)

豢养狗、猫和其他玩赏动物。

登记玩赏动物的名字、性别、年龄、转让和病史，与畜主商讨豢养方式；对于发狂的动物，必要时加以禁闭保护，征得畜主同意，给动物喂镇静药，使狂畜镇静；使用推子、剪子、梳子和刷子，修剪玩赏动物；用棉花药签给动物洗耳朵、眼睛；修剪动物的脚爪；给动物洗涤，用毛巾擦干动物的毛皮，吹干动物的毛皮，使得到蓬松的效果；给动物喷洒药剂，以防虫害；医治动物的轻伤，需要时请兽医治病。

GED: 3　SVP: 5　PA: M34　EC: I467　DPT: 674

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 3 4 3 4 4 4 4	12	19

7199-145　养蜂场工人

(APIARY WORKER) (农业)

协助养蜂。

建立和修理蜂箱；驱车将装有蜜蜂的蜂箱和蜂窝运往放蜂场；操作压力式手动喷洒器，给蜂箱喷洒消毒剂；将蜂窝嵌入蜂箱；使用烟壶驱散蜜蜂飞离蜂窝，以便检查蜜蜂的疾病和察看窝的含蜜量。掺混药剂和操作压力式手动喷洒器，喷洒蜂群，以防蜂病；使用化学药剂或者压缩空气鼓风机，使蜜蜂远离蜂箱，以便搬移蜂窝；使用离心式提取机，将蜂蜜从蜂窝取出，旋开提取机的塞子，将蜂蜜灌入容器；小修喷洒器和其他设备。

GED: 3　SVP: 5　PA: M4　EC: B6　DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 3 5 3 4 4 4 4	19	1Y

7199-146　水族馆饲养员

(AQUARIST) (农业)

在水族馆照管鱼类及其他水生动物；为鱼类准备专用饲料，补充饲料、维生素以及特制饲料，定时喂鱼和水生动物；用手动虹吸管打扫水池底部，刷去、刮去水池窗口上的水藻。在水池底部沙堆上种植水生植物，并布置装饰品，以提高装饰效应；定期抽取水样，送实验室化验；调节水温，添加化学药，改变水质酸度和其他特性，为各种动物的不同特性要求，提供不同的生态环境；启动充气器，使水内含氧量保持规定的水准；按照上司的指示，进行对鱼类和水生动物的医疗服务；代替售票员在售票处售票并执行例行事务。

GED: 3　SVP: 4　PA: L4　EC: I　DPT: 677

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 43 4 4 4 4 5 4	31	02

7199-150　实验用动物饲养员

(ANIMAL ATTENDANT, LABORATORY) (农业)

照管医学实验、生物实验及其他科研用动物。

订购饲料和用品；称量、碾磨、搅拌饲料、配料；给动物喂食、喂水；调节动物饲养区的温度、湿度，使达到正规的生态环境；将动物从围栏和笼子迁移到其他场地。清扫围栏、笼

子和周围场地，并进行灭菌、消毒，然后再从其他场地，将动物迁回围栏和笼子；操作消毒设备，将垃圾消毒，运往垃圾处理场；检疫室、隔离室使用后，要进行清扫、消毒；给围栏、笼子和周围场地喷洒消毒液和消毒粉，以防虫害；检查动物以防疾病，并把病情报告上司；隔离断奶的幼畜和其母畜；登记动物的家谱、重量、饮食和其他资料；协助技术员收集动物尿和血的检验样品，以及测试、记录动物的体温，必要时，执行其他有关工作。

GED: 3　SVP: 4　PA: L34　EC: I6　DPT: 677

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 4 4 4 4 4 5 4	31	012

7199-154　**养狗场饲养员**

(KENNEL ATTENDANT) (农业)

在养狗场照管狗、猫和其他动物。

清扫畜棚、围栏，并消毒；铺置稻草、纸张、木屑和其他垫草；梳洗动物，修剪爪子；搅拌专用饲料，把饲料和饮水装入喂食器；把动物的病伤情况报告上司，或者请兽医医治，医治动物的轻伤、小病；给动物洗澡、喷洒药剂、药粉，进行消毒，以防虫害；调节室内饲养场的温度，使保持最佳状态；协助训练动物。

GED: 2　SVP: 3　PA: M34　EC: B6　DPT: 677

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 4	31	31

7199-158　**动物园饲养员**

(ANIMAL ATTENDANT, ZOO) (农业；消遣与娱乐)

在动物园或类似机构里照管鸟、兽。

观察鸟、兽，如闻哀叫，可发现鸟、兽的病、伤；协助兽医和其他工人，给鸟、兽打预防针和医治病、伤的鸟、兽；小修笼子和饲养场，以及协助其他工人进行大修；维修工具和设备；打扫笼子和饲养场，并进行消毒；从卡车上卸下鸟、兽饲料；按特定的比例配制饲料，将饮水灌入饮水器；向上司汇报鸟、兽的食谱；协助其他工人打开运来动物的板条箱，将运出的动物装箱；引导动物或者抓捕动物转移围栏；打开和关闭两笼间的闸门，让野兽从一笼转移到另一笼；在检疫期内照管好鸟、兽，保证严格遵守检疫规定；给鸟、兽洗药水浴或喷洒杀虫剂、药粉，以防虫害；梳饰动物，以保持动物的卫生、舒适和美观；回答游客的问题和告诫擅入险区的游客；登记鸟、兽的有关资料，并向上司汇报。

GED: 2　SVP: 3　PA: H34　EC: B67　DPT: 677

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 4 4 4 4 4 5	31	31

7199-162　**小动物商店饲养员**

(ATTENDANT, PET SHOP) (农业；零售业)

在小动物商店饲养、出售鱼、鸟和家畜。

给狗、仓鼠、豚鼠和其他动物喂食、喂水，给鱼喂食；并启动充气机给水族槽输送空气，使水中含氧达到规定的水准；给金丝雀、鹦鹉和其他鸟类喂食、喂水；将鸟、兽从一个笼子转移到另一个笼，打扫笼子，给笼子消毒，然后将鸟、兽再迁回原来的笼子；用网将鱼从水族槽捞出，转移到水箱里，放空水族槽，打扫干净，灌上新水，在水族槽底部种上水生植物和装饰品，再将鱼捞回水族槽；检查玩赏动物的病、伤情况，并把情况报告上司；出售玩赏动物、玩赏动物用品、用品附件和有关的图书资料给顾客，并向顾客提供照管知识；将顾客选中的动物放入便于携带的笼、箱里；在展览会上展出玩赏动物供玩赏和做广告用。

GED: 2　SVP: 3　PA: L45　EC: I　DPT: 677

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 4 4 4 4 5 4	3	31

其他农业、园艺业工作

7199-182 至 7199-199

7199-182　**槭树糖浆加工工人**

(MAPLE-SYRUP MAKER) (农业)

操作用糖槭树树液作原料生产槭树糖浆的机器设备。

为糖房用炉贮备木材，或洽购其他燃料；调节送树液用压力泵或者依靠重力原理，将树液通过导管，从槭树流入糖房的贮存箱里；清理、安置蒸发锅，把锅放在炉子上。用软管联接上树液贮存箱和蒸发锅。打开树液贮存箱的阀门，树液输入蒸发锅的分隔室。调节炉子的控制器，使达到规定的温度。当充分蒸发后，打开阀门，糖浆流入成品锅；观察糖浆的颜色，用专用温度计测试糖浆，以保证糖浆达到规定的标准；打开成品锅的阀门，糖浆通过过滤器流入糖浆箱。糖浆装满后，盖上盖子，贴上标签；当制糖季节过去以后，拆洗糖房设备，并保存好；根据顾主的定货，出售糖浆。

GED: 3　SVP: 6　PA: M34　EC: I36　DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4	91	0Y

7199-184　**精液采集工**

(ARTIFICIAL-BREEDING WORKER) (农业)

采集、包装公牛的精液，供母牛人工授精用。

将采精器的橡皮套套住被栓住的公牛生殖器，把母牛牵到公牛身边，刺激公牛生殖器，使公牛射精；用显微镜检查精液中精子的密度和活动能力；用规定的稀释溶剂，按比例稀释精液。用滴管按规定数量，将精液滴入小玻璃瓶内，在瓶上贴注有取精日期、亲源、品质、浓度的标签，并将这些数据记在档案卡片上；把玻璃瓶置于冰块中或液氮里冷藏或供外销；也可能给母牛人工授精。

GED: 3　SVP: 4　PA: L47　EC: I6　DPT: 384

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 3 3 4 4 3 4 4 4	91	Y0

7199-186　**树木剪修工**

(TREE PRUNER) (农业)

剪修乔木、灌木的病枝、断枝和多余的树枝。

爬上梯子，站在卡车液压升降台上，或者爬到树上去，接触到树木上部的枝叉，使用挂钩、剪子、钳子、电剪修剪树木，以美化树容或提高果树果实的品质；用柏油或其他保护物涂抹乔木、灌木的切割伤口，以防害虫侵袭、木质枯朽或树液流失；使用手工工具或机动设备砍去病树和不要的树木，装上卡车运走；使用手工工具和机动设备挖去树根。

GED: 3　SVP: 4　PA: H234　EC: O6　DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 3 5	691	Y0

7199-188　**人工授精工**

(ARTIFICIAL INSEMINATOR) (农业)

用采集到的公牛精液给母牛授精。

按照农场主的要求，并参考繁育图表，从冷藏精液的容器里选取适当的精液样品，用精液注射器抽取所需数量的精液；用肥皂、水和抗菌剂清洗母牛阴阜。将注射器喷嘴插入阴道，推动活塞注入精液；登记下所用精液和母牛代号。

GED: 3　SVP: 3　PA: L4　EC: I67　DPT: 387

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 5	139	2Y

7199-190　**灌溉工**

(IRRIGATION WORKER) (农业)

安置和保养灌溉渠、活动式喷灌设备或水车，灌溉条播或大田作物。

提起闸门或打开阀门，让水流入大田运动渠或埂渠；观察水流，清除障碍物，掘深沟壕，将挖出的泥土填在坡低凹处；监视流经木隧道和虹吸管的水流量，以保证从主要周边渠道流入畦田的灌水量；疏通被阻塞的隧道和虹吸管；沿田块铺设、安装输水管道。用手动工具将管道接在垂直旋转喷水机上，组成活动式喷灌系统。用手动工具安装水车轮叶，使管道通过轮毂打水。铺设输水管道，装上旋转式喷水机，接通供水系统。打开阀门，让水流入喷灌系统；监督操作过程；清除喷嘴里的阻塞物和更换新喷嘴。当田块已被浇透后，拆卸、搬运、重新装配活动式喷灌系统，或者启动汽油发动机带动水车。

GED: 2　SVP: 3　PA: M34　EC: O　DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 4 4 4 4 5	139	23Y

7199-199　**其他农业、园艺与畜牧业零杂工，未归他类者**

(MISCELLANEOUS FARMING, HORTICULTURAL AND ANIMAL-HUSBANDRY OCCUPATIONS)

本残余类包括未被叙述于细类 7199 中的从事农业、园艺与畜牧业的零杂工。

主类 73

渔业、捕捉及有关职业

本主类职业包括以下业务：在深海、近海和内河捕捞鱼类和其他水生动物。养殖、捕捉鱼类。养殖牡蛎。照管龙虾池。捕杀海豹和捕捉野兽。这些职业可分为以下子类：

713　渔业、捕捉及有关职业

731 —— 渔业、捕捉及有关职业

本子类职业包括以下业务：在近海、内河或深海用网和钓线捕鱼；在公海捕捞水生贝壳动物，或在浅海养殖、收获水生贝壳动物，捕杀海豹；采割海草；孵化鱼苗；照管龙虾池；养殖牡蛎；修捕鱼网和捕捉野兽。这些职业可分为以下细类：

7311　渔轮船长和其他高级船员
7313　用渔网、罶具和钓线捕鱼的职业
7315　捕捉及有关职业
7319　渔业、捕捉及有关职业，未归他类者

7311 —— 渔轮船长和其他高级船员

本细类职业包括以下业务：指挥渔轮船员，监督和协调工人捕捞鱼类和其他水生动物的工作。

7311-110　**渔轮船长**

(CAPTAIN, FISHING VESSEL)（渔业）

指挥渔轮搜索、捕捞鱼群和其他海洋动物。

招聘、推荐、雇用船员，分配船员的工作岗位；用罗盘、里程计、航海图，标绘航线和测定船位；驾驶渔船，操作无线电联络机、雷达、声纳、回声测深仪和其他航海和捕鱼的电子设备；根据有关鱼类、渔场、季节、渔船和船员的能力等方面的情况来确定、指挥捕鱼操作；记录航海日记；进行日常检查，以确保渔船及其装备处于良好的保养和配备状态；购买用品和设备；需要时，协助船员捕鱼。

GED: 4　SVP: 8　PA: M24567　EC: B46　DPT: 133
能向　兴趣　性格
G V N S P Q K F M E C
3 3 3 2 3 4 3 4 3 3 4　59　450Y

7311-114　**渔轮大副**

(MATE, FISHING VESSEL)（渔业）

监督和协调渔轮船员的工作。

指挥工人进行捕捞、清洗、腌制、堆装、冷藏鱼类及其他海洋动物的工作；检查渔具和船上设备，指挥船员修复损坏的机件；在规定时间内值班；应船长的要求，使用罗盘、雷达、劳兰、六分仪以及航海图表等辅航设备，计算渔船的地理位置及航线；操作绞车或其他设备，进行下网和拉网；监督装卸、贮存用品、设备和捕鱼；在替班时，担任7311-110渔轮船长的职责。

GED: 4　SVP: 8　PA:M24567　EC: B46　DPT: 133
能向　兴趣　性格
G V N S P Q K F M E C
3 3 3 3 3 4 3 4 3 3 4　59　450Y

7311-118　**渔船水手长**

(BOATSWAIN, FISHING VESSEL)（渔业）

监督和协调渔船船员在甲板上的工作。

指挥工人进行上饵、下网、准备渔具，起鱼、堆鱼等工作；检查渔具和船上其他设备，以保证操作安全有效；指挥船员保养、维修船只和渔具；有时操作绞车，与船员一起工作；在替班时，担任7311-114渔船大副中所述的职责。

GED: 3　SVP: 6　PA: H23456　EC: O46　DPT: 134
能向　兴趣　性格
G V N S P Q K F M E C
3 3 4 3 3 4 4 4 3 3 4　9　41Y

7311-199　**渔轮其他高级船员，未归他类者**

(OFFICERS, FISHING VESSELS, N.E.C.)

本残余类包括其职责未被叙述于细类7311中的从事指挥渔轮船员，以及监督、协调工人进行捕捉鱼类和其他水生动物工作的高级船员。

7313 —— 用渔网、　具和钓线捕鱼的职业

本细类职业包括以下业务：从事用渔网、罗网、钓线、篓筐或鱼叉捕鱼；用陷阱、篓筐、拖网或液压捕捉器捕捞水生贝壳动物的工作。

7313-110　**捕鱼领班**

(TRAP BOSS)（渔业）

监督、协调渔民捕鱼或亲自用罶具捕鱼（细类7313）。

履行职责名称01-250所述职责。运用关于气候、水生环境、鱼类习性的知识，选择适当的捕鱼罶具；运用有关气候、鱼类腐烂速度等知识，及时起鱼；需要时，也可能监督工人用打桩支撑罶具捕鱼；操持7313-134捕鱼工的职责。

GED: 4　SVP: 6　PA: M 56　EC: O46　DPT: 134
能向　兴趣　性格
G V N S P Q K F M E C
3 3 4 3 4 4 4 4 4 4 4　19　450

7313-114　**贝壳动物采捞机操作手**

(SHELLFISH-HARVESTER OPERATOR)（渔业）

在船上安装并操作液压采贝机，采捞海床上的水生贝壳动物。

用手动工具将软管、起吊缆绳、牵引缆绳接在采贝机上；根据采捞的贝壳动物种类和海床的地形条件，调节提升剪切机、捞网及水压软管的工作角度；用卷扬机吊杆和绞车将采贝机放下水。启动机泵，喷射水流冲击海床表面使其松动，以便采贝机工作；启动升降带或吊起捞网，将采到的贝壳动物起出海面，卸于船甲板上；定期检查采捞量，用以确定自动提升剪切机或捞铲的工作深度，然后根据海床的坚硬程度，调节水压阀门；清洗捞铲、自动提升剪切机和喷水软管；用手工或机动工具维修、保养采贝机与船只；也可能起草工作情况报告。

GED: 3　SVP: 5　PA: M 2348　EC: O4　DPT: 682
能向　兴趣　性格
G V N S P Q K F M E C
3 4 4 3 3 5 3 4 3 4 5　91　0Y

7313-116　**丹麦渔网渔民**

(FISHERMAN / WOMAN, DANISH SEINE)（渔业）

作为渔轮船员之一，用丹麦渔网（一种长型拖拉大围网，其结构是将网边的四周拖拉在一起，收缩成一个闭合的网口）捕鱼的渔民。

用钳子和挂钩将铅块和网的一端缚上浮标，需要时，再缚上附加网。在其他船员的协同下，用手将缚有重量的浮标掷出，撒开网；观察绞索（把网缚在船上的绳索）的角度，用以测定什么时候网已达到海底，然后用语言或手势指示停船；操作机动或人力绞车，将网口收紧，保证不让鱼逃走，把浮标和整个网拉上船；在其他船员的协同下，来回开、关绞车，使得网中的鱼倒入船板上的贮鱼仓；分开堆积渔网和分开卷起绳索；修捕渔网和协助其他船员操纵并维修渔船；挑选、剖洗、冷藏捕获的鱼。也可以将鱼卸在码头上。

GED: 2　SVP: 5　PA: H 234　EC: O46　DPT: 684
能向　兴趣　性格
G V N S P Q K F M E C
4 4 4 4 4 5 3 3 4 4 4　931　23

7313-118　**大型渔网渔民**

(FISHERMAN / WOMAN, PURSE SEINE)(渔业)

作为渔轮船员之一，用大型渔网（网底能象钱袋那样收紧）捕鱼。

驾驶轻艇，执住渔网的一端，固定于一定的位置；由主船带着渔网的另一端，绕鱼群一圈撒网，或者由两只轻艇带着渔网沿弧形对驶，围捕鱼群；两艇会合后，把网的两端钩合在一起封网。将拖网网口绳扣在主船绞车上，启动绞车，收紧网底，不让鱼群逃跑；将网拉上渔船，将抄网（捕鱼的网）或液压泵吸水管伸入渔网，把鱼打上船；挑选、剖洗、堆装、冷藏捕获的鱼；协同其他船员操纵并保养渔船；在主船收网、起鱼时，操纵轻艇使渔网与主船保持一定距离。

GED: 2　SVP: 4　PA: H234　EC: O46　DPT: 683
能向　兴趣　性格
G V N S P Q K F M E C
4 4 4 3 3 5 3 4 3 4 4　931　2

7313-122　**渔轮船面水手**

(DECKHAND, FISHING VESSEL)　(渔业)

作为渔轮船员之一，进行捕捞鱼类和其他海洋动物，以及操纵、保养渔船。

准备好渔网、钓线及其他渔具；用拖钩、锚钩或用拖网捕鱼；挑选、清理、腌制或冷藏鱼，或者堆装捕获的鱼，冲洗甲板；修捕渔网；更换缆绳和保养绞车，吊杆和其他设备；值班；操纵船只；停泊期间系好缆绳；用人力或者手推车，把渔具、用品装上船，堆在存放处；在出事故时，操纵救生设备和防火设备。

GED: 2　SVP: 4　PA: H234　EC: O46　DPT: 684
能向　兴趣　性格
G V N S P Q K F M E C
4 4 4 4 3 5 4 4 3 4 4　31　23

7313-126　**刺网渔民**

(FISHERMAN / WOMAN, GILL NET) (渔业)

单独或作为渔轮船员之一，用刺网捕鱼。

用金属线和手工工具将浮子、钓砣、杆子和缆索系在渔网上。拉紧各段渔网连成一排，在其两端系上浮标和锚；用人力或绞车将网沉入水里锚定；捕获后将网拉回船上，用手起出网里的鱼；将捕获的鱼分选、加冰包装置入船底仓或装箱储存。需要时，在包装前先将鱼清理干净；使用刀子、织网用针和麻绳修补渔网；驾驶或协同其他船员一起驾驶，往返于渔场；维修或协同其他船员一起维修渔船和渔具；需要时，使用声纳等电子设备侦测鱼群的位置和确定海底的自然状态；在冬季，砸开冰层，用特制装置在冰下用刺网捕鱼。

GED: 2　SVP: 4　PA: H234　EC: O46　DPT: 684
能向　兴趣　性格
G V N S P Q K F M E C
4 4 4 4 3 5 3 4 3 4 4　931　23

7313-130　**鱼叉渔民**

(FISHERMAN / WOMAN, SWORDFISH)（渔业）

单独或作为渔轮船员之一，用手掷鱼叉，或用系在绳上的钩子捕捉箭鱼。

从渔轮平台上，用带有浮标绳子的鱼叉，或者布置系有钩子、诱饵、坠子、拖钩的绳索捕鱼；用人力将鱼拖近船，然后用滑轮、多轮滑车或绞车，将其吊上船；单独或协同其他船员操纵、维修渔船和渔具；用专用设备如水温计和测深器来确定鱼群所在地点；剖洗，把鱼存入船仓，将捕获的鱼卸在码头上。

GED: 2　SVP: 4　PA: H234　EC: O46　DPT: 684
能向　兴趣　性格
G V N S P Q K F M E C
4 4 4 3 4 5 4 4 3 4 4　931　23

7313-134 **具渔民**

(FISHERMAN / WOMAN, TRAP) (渔业)

作为渔轮船员之一，用固定的或活动的罾具捕鱼。

把导网（长片的网，用于拦住鱼，让鱼进入罾具）的一端栓在岸上的岩石上，或者拴在系有重物的浮标上。拉紧罾具角上的锚绳。将网拴在锚和牵引索上，作成罾具的壁、顶和底。用桩、砧、牵引索、浮子、钓砣、浮标，把罾具设于水中，并固定住；用滑轮或绞车将罾具提升出水面。拉开罾具角上的收口绳，将罾具打开，用手或铲将鱼掏出，装上渔船；挑选、分等、剖洗、包装（加盐腌制或加水冷藏）；将鱼卸在码头上；制作、维修罾具，需要时，也可能制作鱼梁（用桩、网等做成的罾具）。

GED: 2 SVP: 4 PA: VH234 EC: O46 DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 3 4 5 3 3 3 4 5	931	23

7313-138 **拖网渔民**

(FISHERMAN / WOMAN, TRAWL NET) (渔业)

作为渔轮船员之一，用拖网（漏斗形拖网，在海上或内河的不同深度水层进行拖拉）捕鱼和水生动物。

将网口用绳拴在木质或金属船舷和滑道上，或者将木板拴在网口的两侧，使网口在水中拖行时呈张开状态。用绞车索（牵引用的钢丝绳）拉紧拖网把网撒入水里；操作绞车将网拖拉上船，将网里的鱼倒入鱼栏或鱼舱。挑选、清洗捕获的鱼，放入冰渣保存，堆放好；协同其他船员操纵和维修渔船；需要时，装卸用品和鱼。

GED: 2 SVP: 4 PA: VH234 EC: O46 DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 3 5 3 4 3 4 4	931	23

7313-142 **箍网渔民**

(FISHERMAN / WOMAN, HOOP NET) (渔业)

单独或作为双人小组中的一员，用箍网（圆筒形罗网，由麻绳或金属丝织成网，再用一组逐渐缩小的箍环固定成形）在冰下捕鱼。

将箍环支撑在罗网里，形成箍网，用以诱捕鱼；用钢钎、动力钻、动力链锯在冰层上打洞；把辘轳放入冰洞，引导绳索浮滚到另一个洞口，将罗网拴在绳索上，再拉回到第一个洞口，这样就把罗网置于冰下；用大锤将桩打牢在冰上，将重块和绳索拴在桩上，罗网上拴上锚，使罗网置于一定的地方；用人力将罗网拉出水面，将捕获的鱼用泵打入鱼箱或鱼舱；操纵渔轮和维修鱼具、设备和渔轮；需要时，剖洗捕获的鱼；需要时，操作回声测深器或其他寻找鱼群的设备。

GED: 2 SVP: 3 PA: H234 EC: O46 DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 3 4 3 4 4	931	23

7313-146 **钓鱼渔民**

(FISHERMAN / WOMAN, LINE) (渔业)

单独或作为渔轮船员之一，用钩、线钓鱼。

放开钓线，装上鱼钩、鱼饵、铅锤，根据鱼类选用不同的锚、浮子、转环；用手抓住钓线的一端，将它抛入水里。钓砣将钓线的末端沉入水底，线上的浮子使部分钓线露出水面；用手或卷盘、绞车将钓线拉上甲板，取下捕获的鱼；挑选、冰冻、包装捕获的鱼。把鱼存放入舱或箱；冲洗甲板；操纵渔船或协同其他船员一起操纵渔船；维修或协同其他船员一起维修渔船和渔具；有时也可能用网捕取鱼饵，用鱼叉捕鱼和用棍棒将鱼击昏捕鱼；需要时，在鱼品包装前先进行剖洗。

GED: 2 SVP: 3 PA: H234 EC: O46 DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 3 4 4 4 4	931	23

7313-150 **篓笼渔民**

(FISHERMAN / WOMAN, POT) (渔业)

单独或作为渔轮船员之一，用篓笼（漏斗形的开口笼子）捕捉黑鳕以及螃蟹、龙虾、对虾、河虾等贝壳动物。

在笼内装好鱼饵；把钓砣放入捕龙虾笼内，并将笼子拴上浮标绳，或者将捕龙虾的笼子拴在有许多钓砣的绳上，而绳的两端拴上浮标绳（绳上系有可充气的浮标）。将笼子和绳索放入水中；用钩杆钩住浮标，使用人力或绞车将笼子拉起。打开虾笼的绞链门，或者打开蟹笼底部的绳结，取出捕获的贝壳动物；检测捕获物是否达到法定允许捕捉的标准，将未达到标准的捕获物扔回水里；将捕获物包装入箱盖上冰或海藻，放在阴凉处或者盖上帆布；操纵或协同其他船员操纵渔轮，维修或协同其他船员维修渔轮和渔具，用人力或起货机将捕获物卸于码头上；把木钉插入虾钳的关节处不使互相伤害；如果在船上交货或者海滨有龙虾场，则将龙虾放入木箱内；修造篓笼；也可以在码头上出售捕获的贝壳动物。

GED: 2 SVP: 3 PA: VH234 EC: O46 DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 4 4 4 4 4	931	23

7313-154 **养殖贝壳动物渔民**

(SHELLFISH-BED ATTENDANT) (渔业)

养殖、收获贝壳动物。

用小船或驳船装载界桩，驶往养贝场；用大锤将养殖场海区的界桩打进水下泥里；用铁锹或机泵将幼蚝撒向养殖床圃上；把生石灰撒在海星上，以杀死海星，保护牡蛎；在落潮时，用手、铲子、叉子或耙子，沿海滨采集野生或家养的贝壳动物。先用脚踩水搜寻贝壳动物；操作机动船，牵引拖网打捞泥里的贝壳动物。从船上用耙钳夹起水中的贝壳动物；分选加碎冰冷藏贝壳动物。在加工场或碾轧场将互相纠缠的贝壳动物铲开；需要时，也可以在码头上出售捕获的贝壳动物。

GED: 2 SVP: 3 PA: M234 EC: O4 DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 4 4 3 4 4	931	23

7313-158 **捕捞贝壳动物渔轮水手**
(SHELLFISH-HARVESTER DECKHAND)
(渔业)

在配备有液压采贝机的木板船上剖洗、分选、包装贝壳动物。

从传送带或甲板上堆放捕获物的地方搬取贝壳动物，清除掉贝壳动物身上的无用之物，如外壳、石头、海藻，然后将贝肉放入甲板上容器里，把容器搬上工作台，按类分选。将贝肉放入容器，加进碎冰或海藻，包装好，以供销售；在容器上加盖船号和货主的标号，放入船舱；进行值班；需要时，也可以使用手工工具协助操作工人调整、修理捕捞贝壳动物和传送设备，或者操纵、维修渔轮。

GED: 2　SVP: 3　PA: H234　EC: O4　DPT: 686

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	5	3	4	4	4	5	931	23

7313-162 **曳绳捕鱼渔民**
(FISHERMAN TROLLER) (渔业)

单独或集体用拴在渔船上的曳绳捕鱼。

抛出曳绳，按照鱼类的不同，在曳绳上拴上各种鱼钩、鱼饵、铅锤、锚、浮标和转环。将曳绳紧拴在从渔船伸出去的杆子上。用动力绞车将曳绳放入水里。操作渔船拉曳绳。当听到杆端的铃响就表示鱼已被捕捉到，于是操纵绞车拉起曳绳；用鱼叉（末端有倒钩的长杆）将鱼从水中捞起。需要时，可用棍棒先将鱼打昏，然后再将鱼从曳绳上除下；也可以进行分选、剖洗、冰冻、将鱼堆起来或放入箱内，卸于码头上；驾驶渔船和值班；保养渔船和渔具。

GED: 2　SVP: 3　PA: H234　EC: O4　DPT: 684

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	5	3	4	4	4	4	931	23

7313-199 **其他用渔网、罾具和钓线捕鱼的渔民，未归他类者**
(NET TRAP AND LINE FISHING OCCUPATIONS,N.E.C.)

本残余类包括其职责未被叙述于细类 7313 中的从事捕鱼和采捞贝壳动物以及有关工作的渔民。

7315 —— 捕捉及有关职业

本细类职业包括以下业务：捕捉野兽以获取毛皮。

7315-110 **诱捕猎人**
(TRAPPER) (狩猎和捕捉)

诱捕野兽，以获取毛皮。

安置配有食饵、嗅饵及伪装的钢质陷阱或罗网；根据所要诱捕动物的大小、习性、生活环境，选择不同的安置方式；操作雪车或步行、以及穿着雪鞋、滑雪屐巡查陷阱；取出猎物，重新安置机关或者另选地点设陷阱、罗网；杀死被捕获的野兽。背着回家或者用雪车或卡车、或安排飞机将野兽运出捕猎区；用刀剥下兽皮，绷在加工框架上，用刀刮净生皮上的脂肪和肉，洗刷干净以增加美观；将毛皮包装好，卖给拍卖商人或雇客，也可能和雇客商讨毛皮价格；保养、维修陷阱、设备和机器。

GED: 3　SVP: 5　PA: H347　EC: O67　DPT: 684

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	4	3	5	4	4	3	4	4	19	69Y

7315-199 **其他诱捕野兽和其有关职业，未归他类者**
(TRAPPING AND RELATED OCCUPATIONS, N.E.C.)

本残余类包括其职责未被叙述于细类 7315 中的从事诱捕野兽和其有关职业的猎人。

7319 —— 渔业、捕捉及有关职业，未归他类者

本细类包括关于捕杀海豹、采集海带、养殖和捕捉鱼、补网、养殖牡蛎、照管龙虾池和其他捕鱼、捕兽及其有关职业，而未被归入他类的职业。

7319-110 **养殖牡蛎渔民**
(OYSTER GROWER) (渔业)

养殖、培育、收获牡蛎。

根据土质、水质、气候、天然食物的供应，以及不被其他动物所伤害等条件来选择牡蛎场，以播撒牡蛎卵和收获牡蛎；用手撒或者用船和播撒机，将收集的幼蚝播撒于养殖场；在牡蛎产卵期，用空贝壳或水泥环浸在海水里，以吸附牡蛎的卵；用尖锤、铁锥将幼蚝从空贝壳或水泥环上取下。用铲子或机泵将幼蚝撒入养殖床圃上；在牡蛎发育期，用生石灰粉杀死海星，以保护牡蛎生长，或者用装配有拖刷的船，将海星扫去；观察牡蛎生长发育情况，把正在成熟的牡蛎转移到别的养殖床；用捕捞船收获牡蛎。清洗、分级和包装牡蛎于容器内。将容器装车，运往商业部门；记录养殖情况。保养、维修船只和设备。

GED: 3　SVP: 5　PA: H34　EC: O4　DPT: 387

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	4	3	4	4	4	3	4	4	91	419

7319-114 **鱼苗孵化场技术员**
(FISH-HATCHERY TECHNICIAN) (渔业)

在鱼苗孵化场执行有关产卵、孵化、繁殖和养殖鱼类的技术职责和监督助手的工作。

协助工人在河、湖、池塘等水域，用渔网、钓饯和罾具捕捉成鱼。从中挑选品种好、体积大、发育好的成鱼供育种之用；从每条鱼上刮取鱼鳞样品，记录下鱼的重量、长度、性别、标号和病伤迹象等数据资料，为拟定选种方案用；拍击鱼的腹部，获取雌鱼的鱼卵和雄鱼的精液，供人工授精用。将鱼卵和精液放入授精盘，加上一部分水，用手搅动水，使鱼卵受精。将已受精的鱼卵转移到孵化桶内，使孵化成鱼苗。按鱼苗的品种和大小进行分选，分别转移到抚养池；孵化桶和抚养池内的水都要经过化学检验；调节阀门，以控制水质和水量；监督工人分选出小鱼，以免抚养池内的鱼苗过密；调整自动投食器，投撒饲料；检查鱼卵和鱼苗，观察鱼苗的行为动态，以发

现病兆。准备药物，将药物掺人水或饲料里，治疗病鱼；统计抚养池中鱼苗的死亡率，当发现有高死亡率或者鱼苗有不正常动态时，要提出报告；要对季节工人进行给放养前的幼鱼打标记、剪鱼鳍和麻醉等技术的示范教育，并监督其执行；列表登记幼鱼在放养前的生态记录；需要时，要分组进行饲养、试验鱼病治疗和管理的最佳方案，以及改进孵化设备。

GED: 4 SVP: 7 PA: M34567 EC: B4 DPT: 334

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 4 3 4 3 4 3 5 3	971	90Y1

7319-115 **水产养殖技术员**

(AQUACULTURE TECHNICIAN) (渔业)

养殖鱼类或贝壳类水生动物，作为野生动物资源的人工补充，或供销售用。

养殖 7319-114、7319-116、7317-117、7319-119 职业中所述的一种或多种鱼类、贝类水生动物。

GED: 4 SVP: 7 PA: M347 EC: B4 DPT: 184

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 3 4 4 4 3 5 4	9170	90Y1

7319-116 **鳗鱼养殖技术员**

(EEL-CULTURE TECHNICIAN) (渔业)

在鳗鱼养殖场养殖鳗鱼，供应市场销售。

选择河流的适当地点，在晚上用网捕捉幼鳗。将幼鳗用带水槽卡车运往养鳗场；将幼鳗放人幼鱼池饲养前，先要称重量，并在处理槽内进行灭菌处理；为鳗鱼发育各阶段的需要，碾磨和混合适当种类和质量的饲料；饲养和观察鳗鱼，注意鳗鱼不适或患病等正常情况和征兆；在喂食时见到小鳗鱼就用勺网将它捞出，按照鳗鱼的大小，分池饲养；监控水温和其他，如水的 pH 值、透明度和出现浮游生物等因素，以保持最佳的饲养环境和条件。调节阀门、启动水泵，以调整水流，以及饲养箱和池的水面的高低，清扫饲养箱、饲养池，更换过滤器，清除有机废物和伤亡鳗鱼；混合和撒化学药剂、抗菌素或维生素于水中或食物中，以治疗小鳗鱼和较大鳗鱼的疾病；在越冬前，饲料中要加入预防疾病的药物配料，并且要调整水池的水面高度，以防冬季鳗鱼的死亡；打开通向水槽的排水门，或者用网捕捞成熟的鳗鱼，挑选、称重、停止喂食，然后将活鳗鱼连同碎冰和水装入塑料袋、塑料罐中，以供销售；保养鳗鱼饲养场的场地、水池、建筑物、水箱和设备。

GED: 4 SVP: 7 PA: M347 EC: B4 DPT: 384

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 3 4 4 4 3 5 4	9710	90Y1

7319-117 **龙虾养殖技术员**

(LORSTER-CULTURE TECHNICIAN) (渔业)

饲养龙虾，以供销售。

从虾种繁殖场，购入成熟的雄、雌龙虾，将雄虾、带卵的雌虾和不带卵的雌虾分开，分别放入饲养槽中饲养；按照饲养进度表投食，并且调节阀门、开关，使深水的流速和温度达到规定的要求；观察饲养情况，并记录下龙虾的蜕壳周期和每蜕一次壳，龙虾生长的情况；选择雄虾，将其移入已蜕壳的雌虾槽内。当受精完成后，将雄虾迁回贮存槽；识别患病的龙虾和虾卵，并用化学药物或抗菌素，按常规进行治疗；用显微镜检查虾卵，并且调节水槽的水温，使虾卵按照规定的进度，正规地孵化成长；用篮子从繁殖槽里，将幼虾捞起，转移到饲养槽，按生长发育不同阶段分槽饲养。按日喂养幼虾，并且调节水流和水温，清理过滤器和取样分析水的质量，以保证各种良好的饲养条件；观察幼虾，并记录下龙虾的数量，幼虾生长发育各阶段的时间长短，幼虾的伤害情况，以及生长终期虾的大小等；幼虾从开始饲养到幼虾后期要经过五次转移饲养槽，然后再转移人发育中期的龙虾饲养槽。饲养发育中期的龙虾要按虾的发育情况，定量喂食；冲洗水槽，调节水流和水温。随着龙虾的逐渐长大，要移动水槽的隔板，以调整水槽的大小；挑选可供出售的成虾，先把它放人处理槽里，让其降温冷却，用橡皮圈将虾的大钳扎紧，再放入冷藏箱或板条箱的碎冰中，包装好，以供销售。

GED: 4 SVP: 7 PA: M347 EC: B4 DPT: 384

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 3 4 4 4 3 5 4	9710	90Y1

7319-119 **牡蛎养殖技术员**

(OYSTER-CULTURE TECHNICIAN) (渔业)

养殖和收获牡蛎，以供出售。

用扇贝壳和金属丝组成搜集牡蛎卵用具（牡蛎卵搜集器），让牡蛎卵附于其上，并编组支持的栅栏；从驳船和小船上，将栅栏和牡蛎卵搜集器投人水中，把搜集器安置在选好的搜集地点；循环检查各搜集点搜集器上牡蛎卵附着的情况，并估计幼牡蛎孵化生长的情况；在水中加人一定量的化学药剂，杀死海星，或捕捞海星等伤害牡蛎的水生动物；从扇贝壳上取下小牡蛎，将其分配到各饲养区或饲养床饲养；使用机器，或用手捞，或潜水捞取水底的牡蛎，作为检查牡蛎孵化的样品。将样品剥去外壳，评估幼牡蛎的养育情况；确定牡蛎养殖区的水流速度、水流方向和潮汐周期等水动力学资料；从水中筛取浮游生物样品，将样品送往实验室进行检查。根据以往的标准来估计幼牡蛎生长发育状况；记录天气情况，水温和咸度，并进行细菌培养，以检查水的质量；从培殖床上取下牡蛎的样品，依据有关牡蛎栖息的知识和公认的抽样方法，估计正在生长中牡蛎的产量、大小和等级；从可供出售的牡蛎饲养床，采集牡蛎，进行分级、包装，以供销售；保养、维修建筑物、船只、养殖设备和采集设备。

GED: 4 SVP: 7 PA: M347 EC: O4 DPT: 184

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 3 4 4 4 3 5 4	9710	90Y1

7319-122 **渔网修理工**

(NET REPAIRER) (渔业)

在海岸或渔船上安装、修理渔网、罗网和篓笼等。

装配、拉紧、编结和调整浮子、浮标、钓砣、钓环、绳索等各种编渔网的材料，使用小刀和网针（装有网丝或聚丙烯细

绳的筒形梭子）制作刺网、大型渔网、罗网、罾网和拖网；使用小刀和网针缝补渔网破漏之处。

GED: 2　SVP: 5　PA: H347　EC: B4　DPT: 684

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 5 3 4 5 3 3 3 5 5　31　23Y

7319-126　**海藻收割机操作工**

(SEAWEED-HARVESTING-MACHINE OPERATOR)（渔业）

单独或作为渔轮船员之一，在船上操作海藻收割机。

操作机动绞车，将海藻收割机放入水里，沉到海底。操作渔轮拖拉收割机，收割海藻；将收割机拉上船，用泵将获取物抽到甲板上。用手拣去沙子、石头、贝壳和异物；用草耙或绞车将海藻堆积起来，或者卸于码头上，也可能出售海藻给加工厂；需要时，可以用机动绞车，将海藻装上卡车、拖拉机或大车，运往加工厂。

GED: 2　SVP: 4　PA: M23478　EC: O46　DPT: 683

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 5 4 4 5 3 4 3 3 4　319　2Y

7319-132　**养鱼场工人**

(FISH-FARM WORKER)（渔业）

巡视商品鱼饲养场，检查饲养塘情况，报告异常现象，照管饲养的鱼。

巡视建筑物、饲养塘和场地，发现并报告诸如：鱼的死亡率偏高，鱼塘滤水网堵塞、火警、盗警等异常现象；使用刮刀和刷子清理滤水网，防止塘水溢出，使塘水恢复到规定高度。打开阀门和机泵，使塘水回流，冲掉滤水器上的渣物；将饲料按规定数量撒入鱼塘喂鱼；定期观察、记录鱼塘的水温，如发现温度超出规定的容许范围，则通知有关工人，进行调温；修理渔网和其他塘内捕鱼设备；射捕害鸟或赶跑其他食鱼动物；用焚化炉烧掉垃圾。

GED: 2　SVP: 4　PA: M34　EC: B4　DPT: 687

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4　31　23Y

7319-134　**猎捕海豹渔民**

(SEALER)（渔业）

猎捕海豹，获取海豹皮和海豹鳍肢。

步行于冰上或驾船搜捕海豹。用大功率步枪射击海豹，或用棍棒猛击海豹头部使其致命；用刀顺海豹腹部切开豹皮，切到头部和鳍肢部割断，切去海豹的鳍肢。用刀剥下海豹皮，在海豹皮上留下一层脂肪；用人力或绞车将海豹皮和海豹鳍肢装上船，需要时，将海豹皮卸于码头或加工厂，需要时，在码头就地出售海豹鳍肢。

GED: 2　SVP: 2　PA: M 347　EC: O467　DPT: 684

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 5 4 4 5 3 4 3 4 5　31　2Y

7319-138　**捞海藻渔民**

(SEAWEED GATHER)（渔业）

落潮时在海滩、岩石或浅水中捞取海藻。

沿海滩步行或驾船，用手或用耙采捞海藻、装入篮子或装上车、船；拣去砂子、石子、贝壳和异物。用耙将海藻装上拖车或马车，运往加工厂，需要时，将海藻摊开在海滩或路上晒干；也可以到水下去捞取海藻。

GED: 2　SVP: 2　PA: M34　EC: O4　DPT: 687

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5　31　2

7319-142　**渔业码头工人**

(WHARF WORKER, FISHING)（渔业）

从渔轮卸下捕获物。协助船员作好下次航行的准备工作。

协助船员使渔轮停靠码头；站在船舱里，将捕获物铲向风动软管口；用手或用铲子、鱼耙（有倒钩的耙）、鱼叉，将捕获物装入箱子、装货网、起重机铲斗或装上传送带上；按品种、大小，进行分选；将碎冰覆盖在捕获物上，或者把水、海藻作为暂用防热物，将捕获物藏在里面；将病鱼、烂鱼装上传送带，或者装上马车、卡车运走；清洗贮鱼箱；协同船员擦洗甲板，冲洗货舱，油漆渔船；将箱子、渔网、绳索和其他渔具装上渔船，为下次航行做好准备，使用风机将冷藏用碎冰送入船舱。

GED: 2　SVP: 2　PA: H34　EC: B47　DPT: 687

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 5 4 4 5 3 4 3 4 5　31　23

7319-146　**鱼类孵化场工人**

(FISH-HATCHERY WORKER)（渔业）

协助其他工人捕捉、孵化、养殖鱼类和维修孵化场的房屋和场地。

协同其他工人在河、湖和塘里捕捉成熟的种鱼，然后用箱式卡车，将鱼运往孵化场的选鱼池、源头水池或坝的水库。打开卡车水箱的闸门，将鱼释放到水里；做好孵化设备的消毒工作。将装有已受精鱼卵的托盘放入消毒剂溶液里，取出后再放入清水里冲洗；用长把的小镊将未受精鱼卵从孵化托盘中拣出，记录被拣出的鱼卵数目；称好定量的饲料，将饲料散撒在抚养池的水面，或者将饲料放入自动喂料机；用网将死鱼拣出抚养池，并计下数目；用网捞取样品鱼和将小鱼从抚养池里拣出。当鱼苗成熟后，将鱼转移到较大的饲养池或槽里；为其他工人示范表演剪鱼鳍和给鱼记标记的技术；打开养鱼池的闸门，将幼鱼放养到河里；将幼鱼转移到卡车或飞机的水箱里，将受精卵冷藏，运交池、河等养鱼站；将饲料和用品运到孵化场；排空饲养池或槽的旧水，铲去鱼粪和废渣，刷净鱼池并消毒；保养、修理孵化场的饲养池、建筑物、设备和场地。

GED: 2　SVP: 5　PA: M347　EC: B4　DPT: 684

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 4 4 4 4 4 3 4 4 4　31　2Y

7319—150　龙虾池渔民

(LOBSTER—POUND ATTENDANT)　(渔业)

照管龙虾池、贮藏龙虾以供出售。

协同将龙虾卸于海滨的潮汐围栏池里或海水槽里。启动水泵、打开阀门，保持定量的海水流经海水槽；在龙虾的虾钳关节处插上塞子或者给虾钳系上带子，以防龙虾相互伤害；驶船将饲料撒在潮汐池的水里；检查龙虾，拣出弱虾作罐头用；用拖在船后的漏斗形网，打捞潮汐围栏池中的成虾，或用手持网将龙虾捞出篓、槽。将龙虾称重、分级，以供销售；需要时，可用锤和钉来制作篓笼；协助其他工人包装龙虾，供运销；记录捞取的、过秤的、分级的和运销的龙虾数量；也可能指导其他工人进行工作；使用刷子和杀真菌剂，刷净海水槽，采购用品。

GED: 2　SVP: 3　PA: H34　EC: O4　DPT: 687

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4̲	4	4̲	4	4̲	4	5	13	2Y

7319—154　鱼类标记工

(FISH TAGGER)　(渔业)

给鱼打标记。

协同其他工人，用网从饲养池里捕鱼，并把鱼放入水桶或水箱里；将麻醉剂掺入水里，使鱼麻醉。把被麻醉了的鱼放在工作台上。测量并记录鱼的长度，称鱼并记录下鱼重量；使用剪子或者鳍钳剪去鱼鳍；在鱼的指定部位扎上标记；登记标记编号和被标记的鱼数，将标记后的鱼放入特设水桶。

GED: 2　SVP: 2　PA: L47　EC: I47　DPT: 587

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4̲	4	4	4	4̲	4	4̲	4	5	13	2

7319—199　其他渔业、捕捉业及其有关职业，未归他类者

(FISHING, TRAPPING AND RELATED OCCUPATIONS, N.E.C.)

本残余类包括其职责未被叙述于细类 7319 中的从事养殖、捕捉鱼类及其有关工作的渔民。

主类 75

林业和采伐职业

本主类职业包括以下业务：森林保护、木材采伐、原木和其他林产品的砍伐及其与运输有关的职业。这些职业可分为以下子类：

751 林业和采伐职业

751 —— 林业和采伐职业

本子类职业包括以下业务：森林保护；木材砍伐及估材；将原木从采伐点运至贮存或起运点；种树和在水中编扎排。这些职业可分为以下细类：

7510 林业和采伐职业领班
7511 森林保护职业
7513 木材采伐及有关职业
7516 原木检验、分级、过秤及有关职业
7517 原木起吊、分类、运输及有关职业
7518 林业和采伐的壮工及其他简单工作职业

7510 —— 林业和采伐职业领班

本细类职业包括职责名称 01–250 所述的职业。涉及监督和协调工人从事下列业务：森林保护；砍伐和估材；将原木从采伐点运往贮存点或起运地点；种树，在水中编扎木排，以及其他与林业和采伐有关的工作。

7510–110 **森林保护工领班**
(FOREMAN / WOMAN, FORESTRY–CONSERVATION OCCUPATIONS)（林业与采伐）

监督和协调护林工人的工作·保护森林不受火灾、病虫害及其他危害（见细类 7511）。

履行职责名称 01–250 所述的职责。

DPT: 138

7510–114 **壮工及其他简单劳动工人的领班**
(FOREMAN / WOMAN, LABOURERS AND OTHER ELEMENTAL WORKERS)（林业与采伐）

监督和协调从事森林和林地保护，装卸和堆放原木与其他林业与采伐基本工作的壮工及简单劳动工人的工作（见细类 7518）。

履行职责名称 01–250 所述的职责。

DPT: 138

7510–118 **原木起吊、分类、运输及其有关工人领班**
(FOREMAN / WOMAN, LOG–HOISTING, SORTING, MOVING AND RELATED OCCUPATIONS)（林业与采伐）

监督和协调从事安装，操作贮木场机械，起吊原木，将其从工作点运起，原木分类，在水上编扎木排工人的工作（见细类 7517）。

履行职责名称 01–250 所述的职责。

DPT: 138

7510–122 **原木检验、定级、计量及其有关工人领班**
(FOREMAN / WOMAN, LOG–INSPECTING, GRADING, SCALING AND RELATED OCCUPATIONS)（林业与采伐）

监督和协调从事原木检验、定级、估材及统计可销售木材工人的工作（见细类 7516）。

履行职责名称 01–250 所述的职责。

DPT: 138

7510–126 **木材采伐及其有关工人领班**
(FOREMAN / WOMAN, TIMBER–CUTTING AND RELATED OCCUPATIONS)（林业与采伐）

监督和协调从事在要砍伐的树上砍记号，准备采伐场地，以及砍伐树木、削枝、把树木裁为原木堆积工人的工作（见细类 7513）。

履行职责名称 01–250 所述的职责。

DPT: 138

7510–199 **其他林业、采伐业工人领班，未归他类者**
(FOREMEN / WOMAN, FORESTRY AND LOGGING OCCUPATIONS, N.E.C.)

本残余类包括其职业属于职责名称 01–250，从事监督、协调未被列入细类 7510 中的其他林业、采伐业工人的工作。

DPT: 138

7511 —— 森林保护职业

本细类职业包括以下业务：保护森林及林地，使其免受火灾、病虫害和其他危害。从事林业和采伐区的研究和开发工作的各种职业分别列入细类 2139 和细类 2135。从事执行国家森林规章制度和提出报告等工作的各种职业，则列入细类 1116。

7511–110 **森林管理员**
(FOREST OFFICER)（政府服务）

巡视规定的蓄材林区，确保森林规章制度的贯彻，报告险情。

步行、骑马或驾车巡视林区，检查森林情况。用无线电通话机报告所发现的情况，接受、转送紧急呼救；查看、测量、

记录和绘制下列森林数据，如树木品种、地貌、森林烧毁和砍伐面积，实验林场、树苗死亡率、蓄材量和树径等；根据雨量计、温度计、河流量计、土壤温度仪等仪器的测试记录，编制资料。监督、培训季节工人和下级人员；巡视森林工业运营状况和野营地，确保工人和野营者遵守安全和防火规章制度；回答有关野生动物垂钓及狩猎规则，并裁决争议；帮助寻找失踪游人和野营者，对受伤失踪者提供及时救护；参加诸如植树等季节性工作。

GED: 4 SVP: 6 PA: M4567 EC: O DPT: 7367

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 4 4 4 3 4	917	6901

7511-112 **森林消防队长**

(FOREST-FIRE OFFICER) (政府服务)

执行预防和扑灭森林火灾的各种任务，以及培训和领导森林消防人员。

指导消防队员操纵消防车和其他设备，领导消防演习；检查火警高发点和严格执行防火，领导烧毁病树等工作，防止火势的扩散以减少火灾；指导和协助消防人员，并协调消防工作；安排消防人员的饮食、帐蓬、衣服等的供应工作。需要时，提出增加消防人员、设备和用品的申请；根据指示安排疏散；检查消防设备，以保证随时处于可使用状态；指导、协助季节工人执行害虫控制计划；在鱼、兽、场地和公园、森林等管理人员工作繁忙的季节协助他们工作，准备工作报告，向上级汇报。

GED: 4 SVP: 6 PA: L3456 EC: O36 DPT: 337

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 3 4 3 4 3 3 4	91	891

7511-113 **森林保护工人**

(FORESTRY-CONSERVATION WORKER) (林业与采伐)

为了更新森林和增加林木出材率，进行种植树苗、间树、控制病虫害以及选择一定的林区烧掉残枝烂叶，注意森林防火。

阅读、分析地图和航空摄影图，确定森林保护区域；和其他成员一起清理老的伐木点以便栽培新的林木；焚烧废枝叶和多余的植物，清理出空地来栽培树苗；在焚烧残枝时用水喷洒，清理出一条火势隔离带，以防火势蔓延，烧着相邻林区的树木、附近的桥梁和建筑物；化验新林区的土壤，了解土壤成份，以确定宜栽的树木品种；将树苗连根带泥捆扎好，运到种植区，仔细选择每棵树的种植地点；用鹤嘴锄掘树穴，将树苗插入穴内一定的深度，把土铲回并踩实。给树苗、幼树清理土壤，清除杂草，用大砍刀、动力锯或除锈剂清除不要的植物，以利树木的生长；在未长成的树木间进行间树，砍去病树、受虫害的树和形态不好的树，留出空间，以利树木的生长壮大和提高树质；收集球果，进行分类，加上标签，以作树种；当发生火灾时，领导队员，选用适当的设备和技术，及时有效地扑灭火灾；保养工具、动力锯、水泵、救火用软管、喷射器和其他设备；检查幼树的种植，评估生长情况和生长条件，以及汇报所发现的情况，以便采取措施补救，视察采伐点，保证所有伐倒可用的树木都被回收；填写工作记录表，并撰写报告。

GED: 4 SVP: 5 PA: H2348 EC: O456 DPT: 367

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 4 4 3 4 3 4 4	130	18

7511-114 **防火瞭望员**

(FIRE LOOKOUT) (政府服务)

从防火瞭望台观察、确定失火地点并报告森林火灾。

用望远镜在了望站监视林区，以发现火情。查看林区地面，确定火情位置，用报话器或电话报告总部。用报话器或电话接受和传递火情、紧急事件、意外事故以及职工和人员所在位置等；每天观察气象仪器，并登记气候、温度、相对湿度、风向、风速和其他有关资料。

GED: 3 SVP: 4 PA: L4567 EC: I DPT: 367

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 3 3 4 4 4 4 4	91	609

7511-116 **造林工人**

(SILVICULTURE WORKER) (林业与采伐)

栽培树木以支持旨在更新树木，增加林木产量，改善野生动物的栖息条件以及改善森林环境的长远育林计划。

参照地图和航空摄影，确定入林通道、森林地界和进行砍伐或育林等工作的林区位置；用人力清除废物和无用的植物，或者用拖拉机拖拉的松土机，将有机土壤翻下去，而曝露出无机土壤，做好重新植树的准备。在新植林区播上计划种植的树种；使用铁锹、鹤嘴锄等种植工具，或者用拖拉机拖拉的种植设备，从苗圃运来树苗，根据批准的规划和技术要求，进行种植；巡视重新开垦地区或荒地新种树苗的生长情况，并砍除无用的植物；向上级汇报树木病虫害的情况，并接受指示，掺混杀虫剂和肥料，进行喷洒。使用手提动力链锯，锯掉无用的、有病的、毁坏了的或多余的树木，促使优良的树和树苗迅速成长；砍去小树的枝叉，以提高树质和树形；扑灭林火，铲除废物，清理出隔离带，以防森林火灾。使用机动水泵、防火水管和喷嘴及其他灭火设备；为苗圃选择树种和采集松子。

GED: 3 SVP: 4 PA: H3478 EC: O56 DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 5 4 4 4 3 4 3 3 5	139	13

7511-118 **树木剪修工**

(TREE PRUNER) (林业与采伐)

修剪和间疏森林中的树木，以改善木材质量及林木的生长条件。

使用锯子、剪子修剪小树下部的树枝，以增加其成材后的无节木材量；使用动力钻或刀砍去病树和品种不好的树、小树，使其不与需培植的树木争阳光和养料，促进后者的较好生长；在不需要的树木上切割槽子，在树槽里灌入化学毒剂，或者用化学毒剂喷洒树叶，使其毒死；需要时，可进行栽树，给树喷洒杀虫剂。

GED: 2　SVP: 2　PA: M34　EC: O6　DPT: 687

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	5	5	4	4	5	3	4	3	4	5	13	23

7511-122　**森林消防员**

(FOREST-FIRE FIGHTER) (林业与采伐)

与消防队其他成员一起，扑灭森木火灾。

用斧、链锯、铲、手动或机动泵等工具，砍倒树木，挖掘沟堑，扑灭火苗及余火，以熄灭林火，建起防火带；砍除灌木，清理地面，点火反烧，使林火在被控制的范围内加速烧尽，并防止火势蔓延到防火带外。林火扑灭后，巡视被烧毁的地区，注意可能死灰复燃的地方；清理、保养、检验和保存好消防设备。

GED: 2　SVP: 2　PA: H34　EC: O367　DPT: 687

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	5	5	4	4	5	3	4	3	4	4	13	823

7511-199　**其他森林保护职业，未归他类者**

(FORESTRY CONSERVATION OCCUPATIONS, N.E.C.)

本残余类包括其职业未被叙述于细类 7511 中的从事保护森林及林地，使其免受火灾、病虫害及其他危害的工作。

7513 —— 木材采伐及有关职业

本细类职业包括以下业务：在要砍伐的树木上砍记号，准备采伐场地以及砍伐截锯树木。

7513-110　**林木联合采集机操作工**

(TREE-HARVESTER OPERATOR) (林业与采伐)

操作林木联合采集机，砍倒树木，砍去树枝。锯断、堆积、装载和运输树木或原木。

操作操纵杆及脚踏操纵器，驾驶林木联合采集机至采伐点；扳动操纵杆，操纵装有钩爪的吊杆，使其抓住树干，操作剪或锯，将树从底部截断；扳动操纵杆操纵吊杆和钩爪，将树吊起，并送入加工机械，或者将树放在机器的支架上，以便截枝或运送。操作控制器，调节截枝、切段的速度；操作控制器，堆积树木或原木在林中的场地上、或者路边、或者装上卡车；保养机器并进行小修。

GED: 3　SVP: 5　PA: L478　EC: O56　DPT: 683

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	5	3	4	5	3	4	3	3	5	139	2Y

7513-112　伐木集材机操作工

(FELLER-BUNCHER OPERATOR) (林业与采伐)

操作移动式伐木集材机砍伐并堆积树木；驾驶机器至伐木点，移动控制杆操纵带有抓机的吊杆，把树木抓住，操纵剪或锯把树木在底部截断；移动控制杆使吊杆、抓机把树木举起、定位、降下放到积木堆上。撰写工作报告呈交监理人员，保养机器并进行小修。

GED: 3　SVP: 4　PA: L478　EC: O56　DPT: 683

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	5	3	4	4	3	4	3	3	5	139	2Y

7513-113　**木材加工工人**

(TREE-PROCESSOR OPERATOR) (林业与采伐)

操作木材加工机，将树木截枝，切成段或将砍倒的树木堆积在路旁或伐木场。

驾驶机器到伐木点；操纵液压吊杆和钩爪的控制器，将树木或树干吊起，送至加工部位上。操纵控制器截去树枝。操纵控制器把树木切成段。操作机器将木材分类，将作纸浆用材及建筑用材等分开堆放或放入料仓；由两人操作的机器，各自分开操纵机器的不同功能，如一人操纵液压吊杆和钩爪，进行装卸，另一人操纵截枝和锯断木材；使用抓钩、斧或钩将塞住的木材松开，从机器上铲去土壤、木屑和其他废物，保养机器和进行小修。

GED: 3　SVP: 4　PA: M478　EC: O56　DPT: 683

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	5	3	4	5	3	4	3	3	5	139	2Y

7513-114　**木材标记工**

(TIMBER MARKER) (林业和采伐)

根据树木的大小，状态及森林保护政策，选择要砍伐的树木，并标上记号。

走在伐木队前面通过森林，使用卡规测量树的直径，并估计树的高度。参照树径——蓄材量表，选择可采伐的树木；记录下用作砍伐的树木数量和留作种子的树木数量，并提出报告；用压力枪将已选定要砍伐的树木喷漆上标记，需要时也可以做以下的工作：用斧子在树上砍上路径、防火通道和砍伐区边界的记号。

GED: 3　SVP: 5　PA: L4　EC: O　DPT: 387

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	3	4	4	4	4	4	4	4	913	269

7513-115　**移动式削木机操作手**

(MOBILE-CHIPPER OPERATOR) (林业与采伐)

操作移动式削木机，将采伐后剩下的树木和残余木料切削成碎木，作纸浆原料或燃料用。

将机器驶往采伐区工作点。启动削木机，操作液压手扳和脚踩控制器，操纵吊杆和抓钩，从邻近的木堆中，按树木的种类和质量，选出适当的树木，将其挖出，吊起；将整个树木或者砍伐的残余物如树枝、树顶或砍伐下来的小树段等装上传送带或者削木机的进料滚。根据削木机的切削速度来调整进料速度，扳动操纵杆，放好滑动槽，使得被凿后的碎木，从削木机出来通过滑动槽，装上卡车或拖车的车箱；用手势指挥集材机

工人或卡车司机，卸下树木，将削木机旁的木屑铲去；使用链锯将大树或畸形的树木锯成可供送入机器那样大小的段木，然后送入机器进行加工；清理废物；给机器加油，检查机器的工作情况，用手工工具调整机器；根据机器的维护要求，给削木机更换刀片，加油和清理过滤器；记录操作时间和保养、维修机器。

GED: 3 SVP: 4 PA: H478 EC: O56 DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 3 4 4 3 4 3 3 4	139	2Y

7513-118 **伐木、截材工**

(FALLER AND BUCKER) (林业与采伐)

用链锯锯倒树木，并将锯倒的树木锯成原木。

按照作业安全、损失最小、容易砍伐等要求来确定树木倒下的方向；使用斧子或链锯，清除树根周围的灌木、树枝和残根，伐去幼树和死树，以保采伐作业的安全；在要树木倒下一侧的树干上锯一个∨形缺口，在树的另一侧对着∨形缺口进行锯割，然后在锯口处打进一个楔子，或者用手或棒推树，使树倒下。砍去已伐倒成标准长度的原木；在树桩及其树干的截面上标记号，用以统计生产数据；用锉刀修锐链锯。给链锯加润滑油和燃料，并进行小修；用吊车或用肩扛，将短的原木堆放在一起，而把较长的原木垫在下面作为垫木，单独工作或在另一采伐工协助下完成。需要时，也可能做以下的工作：砍掉树木及灌木，以便运原木的卡车通过。

GED: 2 SVP: 3 PA: H34 EC: O5 DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 3 4 5 3 4 3 4 5	913	2Y

7513-122 **采伐杂工**

(LOGGER ALL-ROUND) (林业与采伐)

在小规模采伐工作中，进行伐树，锯切和堆放原木的工作。

用砍刀、斧子和链锯，在采伐场地清除灌木丛以利采伐；使用斧子、手锯或链锯砍伐树木和砍去树枝。用截锯或链锯将伐倒的树木，按规定的长度锯成原木；将原木堆放整齐或装上卡车、集材机，或给原木套上钢丝绳索，用拖拉机拉到装运地点。

GED: 2 SVP: 3 PA: H34 EC: O5 DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 3 4 5 3 4 3 3 5	139	2Y

7513-126 **森林清理工**

(SWAMPER) (林业与采伐)

清除林区的灌木丛及其他障碍物，以利采伐。

用动力锯、斧子、钩及其他手工工具砍掉灌木，清理地面其他障碍物，准备修建采伐路径、滑木道、贮木场或装卸场地；在沼泽地或低洼地上铺盖小树枝和废木，为承载重设备提供坚实的基座；将废木堆积起来烧掉，或者在木堆的周围挖掘壕沟，以防火灾；在树桩周围挖掘壕沟，用以搬走树桩；需要时，可以做以下工作：操作履带式拖压机压碎或移去木桩，击倒和移去较大的树木。给原木套上钢丝绳索，准备将其拉出采伐地点；给链锯加油和润滑剂，锉锐锯齿以及维修其他设备。

GED: 2 SVP: 2 PA: H34 EC: O56 DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 3 4 5 3 4 3 4 5	31	23

7513-130 **伐木工**

(FALLER) (林业与采伐)

用链锯采伐树木。

按照作业安全、损失最小、容易砍伐等要求来确定树木倒下的方向；使用斧子或链锯，清除树根周围的灌木、树枝和残根，伐去幼树和死树，以保采伐作业的安全；在要树木倒下的一侧树干上锯一个∨形缺口，在树的另一侧对着∨形缺口进行锯割，然后在锯口处打进一个楔子，或者用手或棒推树，使树倒下，从伐倒的树上砍去树枝，截去树顶；用锉刀修锐链锯，保养并小修链锯；协助集材机操作堆积伐倒的树。

GED: 2 SVP: 3 PA: H34 EC: O56 DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 3 4 5 3 4 3 4 5	13	2Y3

7513-134 **截材工**

(BUCKER) (林业与采伐)

将伐倒的树锯成标准长度的原木，并码齐原木。

使用链锯和尺子，把树干锯成标准长度的原木；协同别的截材工，用手钩爪，吊、扛原木，将其集中在一起，并码齐；用锉刀锉锐链锯，保养和小修链锯。

GED: 1 SVP: 2 PA: H34 EC: O56 DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 3 4 3 4 5	13	23

7513-199 **其他伐木及其有关职业，未归他类者**

(TIMBER CUTTING AND RELATED OCCUPATIONS, N.E.C.)

本残余类包括其职业未被叙述于细类 7513 中的从事伐木及其有关的职业。

7516 —— 原木检验、分级、过秤及有关职业

本细类职业包括以下业务：评估蓄材量及出材量，为制订管理计划，进行资料统计和绘制地貌图之用。检验原木，进行定级，估计木材量和可供销售量。

7516-110 **森林巡视员**

(TIMBER CRUISER) (林业与采伐)

调查林区情况，取得蓄材量的估计，绘制地形图，记录砍伐条件，了解林地情况，以便于采伐作业，土地利用以及森林管理规划。

按巡视路线巡视林区，用罗盘、测量尺、测高水平仪，取

得实际数据；用皮尺和测角器测量样木区内树木的直径和高度，用换算表估计出可供销售的蓄材量；用手钻钻取木材样品，计算年轮以确定树的年龄；记录木材的种类、大小、距离、高度、地貌特点以及现有的运输及通讯条件，绘制地图，撰写报告，说明树种、数量、质量、估计产量以及巡视地区的地貌；需要时也可以用斧子在树上砍上巡视路径记号及巡视边界记号。

GED: 5　SVP: 7　PA: M47　EC: O　DPT: 284

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	3	3	2	3	4	4	4	4	4	4	17	061

7516-118　原木计量员

(LOG SCALER)（林业与采伐）

估算可供出售的木材及纸浆用材的原木数量。

用计算尺、带尺、卡规等测量原木，并按换算表估算可供销售的原木数量；估算因锯伐、树病和树形所造成的木材损失，并除去不合格原木；在原木的端面上标上物主的记号和出材率提高的最佳用途的记号；登记已被检尺原木的品种、数量和等级等。

GED: 3　SVP: 5　PA: L34　EC: O　DPT: 487

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	3	4	4	4	4	4	4	4	4	13	20

7516-122　原木分级员

(LOG GRADER)（林业与采伐；锯木）

在扎排场地、锯木地点或林中为原木定级。

用斧子在原木上砍出槽口，以判明木材的质量。根据原木的质量、大小、树种及客户，用油漆或用砍标记的斧子，在原木的顶端做记号，标明该原木作胶合板、作纸浆或作木材用。用计量尺、换算表估算原木做成板材的尺寸。

GED: 3　SVP: 5　PA: L234　EC: O　DPT: 687

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	4	3	4	4	4	4	4	4	31	20

7516-199　其他原木检验、分级、过秤及其有关职业，未归他类者

(LOG INSPECTING, GRADING, SCALING AND RELATED OCCUPATIONS, N.E.C.)

本残余类包括其职业未被列入细类7516中的从事原木检验、分级、过秤及其有关的职业。

7517 —— 原木起吊、分类、运输及有关职业

本细类职业包括以下业务：装配贮木场设备。起吊原木。从采伐点运走原木。原木分类，编扎木排。打捞原木及其他有关业务。其他起吊、装运职业划归子类931。

7517-110　桅杆式牵引机操作工

(STEEL-SPAR OPERATOR)（林业与采伐）

操纵机动桅杆式牵引机，将原木从林区拖拉到集运点。

驾驶牵引机至集运点。扳动手动操纵杆和脚踏控制器将机器放平、摆稳，抬起钢桅杆，拉紧牵索。将牵索上的钩子钩住捆原木的钢绳，扳动操纵杆拖拉原木；按照哨子的声音或者无线电对话机的声音和手势的引导来堆放原木；保养和小修机器、设备。

GED: 3　SVP: 6　PA: L4678　EC: 15　DPT: 683

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	5	3	4	5	3	4	3	3	5	913	2Y

7517-114　绳索吊车工

(RIGGING SLINGER)（林业与采伐）

将吊车的缆绳安放于地面。指挥工人把原木挂在缆绳上，将原木从林区拖拉到集运点。

用斧子及动力锯在选好的树桩四周砍出凹槽；用钢钎、缆绳、U形螺栓、铁锤及板手，把滑车及钢绳捆住树桩，将索引缆绳穿过滑车，调整其松紧度；选好要拖走的原木，指挥工人将其挂上缆绳。用无线电对话机或用无线电控制的汽笛，告诉操作工人将原木拖往集运点；作业完毕后，拆除缆绳。

GED: 3　SVP: 6　PA: H234　EC: O6　DPT: 664

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	5	3	4	5	3	3	3	4	5	913	2Y

7517-115　抓式集材机操作工

(GRAPPLE-YARDER OPERATOR)（林业与采伐）

操作可移动的抓式集材机，将原木从砍伐点拖拉到装载点，以便运出林区。

移动手扳或脚踩的控制器，驾驶集材机到砍伐区的集材点；在敷设集材机牵引钢丝绳时，按照集材工的手势或无线电对话机信号，操纵集材机的控制器拉紧或放松牵引钢丝绳和放置控制抓钩的钢丝绳。挖出原木，用抓钩将原木钩住挂在牵引绳上，将原木拖出伐木点，堆放在集材点；需要时，改变集材机的方向，或者将集材机转移到新工作点；擦洗集材机并加润滑油。在每一班作业开始前先要检查一下机器运转是否正常；用手工工具小修机器，协助机械师进行抢修和拆卸、更换部件等大修工作。

GED: 3　SVP: 6　PA: L45678　EC: 156　DPT: 663

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	5	3	4	5	3	4	3	3	5	139	2Y

7517-116　抓式集材机操作工工长

(GRAPPLE-YARDER HOOKTENDER)（林业与采伐）

领导集材工将原木从伐木点拖拉到装车点，以便运出林区。

选择回收原木最方便的地点作为拖拉原木的主路线和集材机的工作点；协助集材工人，使用链锯、斧子、钢绳联结器，以及切割和钉锤等工具，安装集材机和索具；在每次转移工作点前，都要检查一下钢丝绳和索具是否完好，要把旧的或已损

坏的部件换去；用手势或无线电对话机指挥集材机操作工和集材工的工作。监督将远离抓钩的原木拉往抓钩，并检查伐木区，保证把所有的原木都拉出伐木点；需要时，要重新改变拖拉原木的主路线、用以扩展工作区域；在转移工作地点时，协助拆装机器；也可能操作推土机和反铲机。

GED: 3　SVP: 6　PA: H23467　EC: O456　DPT: 664

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	5	3	4	5	3	4	3	4	5	913	4Y

7517-118　**采伐拖拉机操作工**

(LOGGING-TRACTOR OPERATOR)（林业与采伐）

在采伐点驾驶履带式或轮式采伐拖拉机，清理灌木，平路、拖拉原木以及执行其他有关的工作。

驾驶拖拉机，扳动操纵杆和脚踏控制器，操纵推土机推板，清理灌木和树桩，修平道路、滑道和堆放场；驱动拖拉机和操作绞车的控制器，将原木从森林中拉出，疏通被阻塞的车道；需要时，可以将拖拉机装配上一件或几件附加设备如：树剪、铲斗、松土机等；操作拖拉机及附加设备，砍伐堆积树木，堆放或装载原木，将废料拖拉出砍伐区，以及做其他有关的工作。

GED: 3　SVP: 5　PA: L478　EC: B56　DPT: 683

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	5	3	4	5	3	4	3	3	5	913	2Y

7517-122　**采伐起重机操作工**

(LOG-LOADING-MACHINE OPERATOR)（林业与采伐）

操作履带式或轮式起重机，或者移动式装载机，堆放原木，或者将原木吊起，装上森林卡车。

扳动操纵杆和脚踏控制器，操纵起重机吊杆和抓钩的旋转、伸出和降落，或操作装载机，把抓钩伸到原木下方。操纵控制器，使抓钩闭合，并吊起原木；在装载前根据原木的大小、品种，操纵起重机进行分类吊装。将起重机吊杆移到原木堆或森林卡车的上方，或者将移动式装载机开到原木堆或卡车旁。扳动操纵杆，将抓钩松开，让原木落在原木堆，或者森林卡车上；操作装有推板的移动式装载机，将原木从卡车上推入水中，以便运走，或者推落在地上，以便加工；保养和小修机器。

GED: 3　SVP: 5　PA: L478　EC: 15　DPT: 683

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	5	3	4	5	3	4	3	3	4	913	2Y

7517-124　**集材机操作工**

(SKIDDER OPERATOR)（林业与采伐）

操作手动和脚踏操纵器，将集材机驶往砍伐点。操作操纵杆，将钢推板插入原木下。驾驶集材机，用推板将原木或树木扒成一堆。牵引钢绳或者通知别的工人用后座上的绞车牵引钢绳。用手将钢绳绕紧原木，或者将集材机倒回来，操作操纵杆，将抓钩闭合，抓住原木。操纵绞车，或者操纵抓钩，抬起原木的一端，将它拉向集材机。驾驶集材机，将原木拉往路边的装载点。操纵操纵杆放松钢绳。用手拉走拴住原木的钢绳，或者操纵操纵杆松开抓钩，释放原木；保养集材机，并进行小修。

GED: 3　SVP: 3　PA: M3478　EC: O56　DPT: 683

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	5	3	4	5	3	4	3	3	5	139	2Y

7517-125　**短材集材机操作工**

(FORWARDER / BUNK SKIDDER OPERATOR)（林业与采伐）

操作具有液压吊杆和抓钩的履带式或轮式短材集材机，将树木或原木从采伐点运往路边。

操纵手动、脚踏操纵器，驾驶集材机到伐木区，将液压吊杆、抓钩悬空在树木或原木的上方。操作操纵杆，闭合抓钩和吊起、旋转和释放树木或原木于机器的托架或液压爪上。当装满后，闭合液压爪，固定住树木或原木；驾驶集材机，将树木或原木载往路边。操作液压吊杆和抓钩装卸树木、原木，或者将树木、原木堆放好；保养机器，并进行小修。

GED: 3　SVP: 3　PA: L478　EC: O56　DPT: 683

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	5	3	4	5	3	4	3	3	5	139	2Y

7517-126　**木排工**

(BOOMBOAT OPERATOR)（林业与采伐）

驾驶装备有绞车、锯齿状撞杆等设备的摩托艇，进行分选，或把原木推至扎排区。将木排在贮存池内拆散。

操纵摩托艇推动原木。根据原木的种类、等级及记号进行分类；将原木推至扎排区，或用缆绳将原木扎住，并将其拖至扎排区，以待编扎成木排或木筏；在贮存池驾驶摩托艇顶住木排，以助拆散。将原木推往贮存池地面，堆放好以便加工；保养和维修摩托艇。

GED: 2　SVP: 4　PA: L247　EC: B456　DPT: 683

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	5	3	4	5	3	4	3	4	4	913	2Y

7517-130　**编木排工**

(BOOM WORKER)（林业与采伐）

与他人合作，将漂浮的原木编扎成木排，拖至加工厂。

站在漂浮的原木上，用举钩的木杆将原木拉到指定的编排框（浮木栅栏）内。用链或绳封闭栅栏，夹住原木，以待编成木排；用电钻在排缘（两边的原木）及排梁（横放的原木）上钻孔。将链或绳穿过钻孔，以结成拖排框架。打开栅栏，用钩杆将原木推入拖排框架内。将拖排框架用链子扎紧，使得木排互相捆在一起；将绞车缆绳拴在排梁上，用信号通知绞车工牵引排梁，将其横放在木排上，并用链子将排梁与木排捆紧，固定住。需要时，可能做以下的工作：按原木大小，在编排框内，进行分选。需要时，用信号通知摩托艇驾驶员，将已捆好

的原木推入拖排框架内。

GED: 2 SVP: 4 PA: H234 EC: 046 DPT: 664
能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C
4 4 5 3 4 5 3 4 3 2 5 13 23

7517-134 **贮木池拆木排工**
(BOOM WORKER, MILL-POND)（林业与采伐）

在漂浮的原木或船上作业，将木排拆散。将原木拉上传送带，运去锯木或剥树皮。

解开排缘（木排两边的原木）上的链子，推开排缘，用绞车拉走排梁（横放的原木），拆散木排。用斧或锯弄断捆扎木排的钢绳，用钩杆将原木通过槽子，拉至传送带上，运去锯木或剥树皮；将排缘及排梁重新装好，以待再次使用。

GED: 2 SVP: 4 PA: H234 EC: 046 DPT: 684
能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C
4 4 5 3 4 5 3 4 3 2 5 13 23

7517-138 **原木流放工**
(LOG DRIVER)（林业与采伐）

将原木从采伐点顺流流放至加工厂。

使用斜钩或钩梃拉动原木，使其从河岸或卡车上滚入河里；设置和调整漂浮的鳍状木排（被锚住的形状类似于鱼及其鳍的木排）位置，使原木绕过障碍物而流放；在河岸、小船或漂浮的原木上作业，用钩杆引导原木绕过障碍物，进入水流。用钩挺或钩杆将搅在一起的原木推开，安放炸药，炸开搅成一团的原木，或炸掉河中的障碍物；将原木聚集在一起编成木排，使其停留在加工厂；需要时，沿河岸进行巡视，并将搁浅的原木推入河中。

GED: 2 SVP: 4 PA: H234 EC: 046 DPT: 684
能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C
4 4 5 3 4 5 3 4 3 2 5 13 23

7517-142 **原木堆放工**
(CHASER)（林业与采伐）

指挥堆放被拖到集运点的原木，从原木上解开捆扎原木的钢丝圈的钩。

用手势指挥集材机操作工，通知他原木在集运点的堆放地点，便于以后装上森林卡车；用手解开捆扎原木的钢丝圈钩，指挥操作工将钢丝圈从原木上拉走，并将索具拉回采伐点；根据采伐点的哨音信号，将钢丝圈、绳索、滑车及消防用具附着在要拉回的索具上，在吊车转移作业点时，协助联接或拆开索具；需要时，可以做以下的工作：用记号锤在原木上打上辨认记号；将牵引钢丝圈的钢缆集材机脱钩；从原木上砍去树枝和进行类似的工作。

GED: 2 SVP: 4 PA: H234 EC: 06 DPT: 667
能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C
4 4 5 3 4 5 3 4 3 4 5 13 23

7517-146 **原木装卸工**
(LOADER, LOGGING TRUCK)（林业与采伐）

协助将原木装上森林卡车。

将吊车的吊钩钩住原木拖车，并打手势给吊车工，将拖车从森林卡车上吊起，放落在地上，并联接在卡车后面。打信号给卡车司机，将卡车开到装载地点；爬上原木堆，按原木的种类、大小和长度选择装车的原木；用斧或锯砍去原木上残留的树枝和结节；将吊车夹钳钳住原木，打信号给吊车司机吊起原木。指挥司机将原木装上拖车，务使载重均衡。打开原木上的夹钳，在原木的端面上打上或漆上货主的记号；用钢丝绳、带捆住原木，拉紧，以保安全，必要时协助将原木装上铁路平板车。

GED: 2 SVP: 4 PA: H234 EC: 056 DPT: 667
能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C
4 4 5 4 4 5 3 4 3 4 4 13 23

7517-150 **原木捆扎工**
(CHOKER HOOKER)（林业与采伐）

用缆索捆住原木，将其溜放出森林。

在捆扎前，用斧子和铲子清理原木下面的灌木和泥土；把缆索拖到原木旁边，将其一端穿过原木下方绕住原木，并钩住缆索上的滑动扣，形成套索，套住原木。将缆绳的另一端钩在机动绞车的钢绳上。

GED: 2 SVP: 2 PA: H234 EC: 06 DPT: 887
能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C
4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5 13 23

7517-154 **液压钻操作工**
(HYDRAULIC-AUGER OPERATOR)（林业与采伐）

操作装备有液压钻的卡车，在木排排缘上钻孔；用以扎成木排。

操作操纵杆，将液压吊杆和钻悬放在要钻孔的原木上方；检查原木是否大致等长，有无裂缝或腐朽。操作操纵杆，在原木的两端钻圆孔和锥孔，以作木排的两侧排缘和头部排缘用。将钢链穿过每根两侧排缘的一个孔，和每根头部排缘的两个孔，然后将链的两端钳夹在一起；清点两侧排缘和头部排缘的数目，以保证这些排缘的数量足够作成木排；更换和用手工工具及锉刀磨锐钻头和锥孔钻头。

GED: 2 SVP: 2 PA: H34 EC: 05 DPT: 684
能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C
4 4 4 4 4 5 3 4 4 4 5 139 23

7517-158 **原木打捞工**
(LOG SALVAGER)（林业与采伐）

驾驶小船，在水道或河滨寻找和打捞流失的原木。

驾船沿水道两岸寻找木排散失的原木。用绳索拴住岸上的原木，驾船将其拖滚下水，在漂浮的原木上打入钉子，用牵引绳套住钉子拉紧。驾船将原木拖拉到隐蔽安全场所，或者拉到

接收站出售；保养船只和设备，并进行小修。

GED: 2 SVP: 2 PA: M234 EC: O46 DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 5 5 3 4 5 3 4 3 4 5	13	23

7517-199 **其他原木起吊、分类、运输及其有关职业，未归他类者**

(LOG HOISTING, SORTING, MOVING AND RELATED OCCUPATIONS, N.E.C.)

本残余类职业包括未被叙述于细类 7517 中的从事原木起吊、分类、运输及其有关职业。

7518——林业和采伐的壮工，及其他简单工作职业

本细类所包括的壮工和其他简单工作职业的性质如职务名称 02-190 所述，从事下述业务：森林和小林地的保护；装载和堆积原木；收集松子以及完成森林和伐木业其他简单工作。

7518-110 **原木装载工**

(LOG LOADER)（森林与采伐）

把原木装到车辆上去。

把垫木圆杆的一端置于地面，另一端搭在车上形成一滚动斜面，使用转杆器或钩棍，把原木沿斜面向上翻滚到车床上；装车时注意使载重分布均匀以防倾翻；用链条或钢丝索把载重系牢定位。

GED: 1 SVP: 2 PA: VH24 EC: O6 DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 5 5 4 4 5 4 4 3 4 5	13	23

7518-114 **松子采集工**

(SEED-CONE PICKER)（森林与采伐）

从针叶树上采集松子以备造林之用。

在地面上或从树上选择和采集形状匀称无病松子，使用钩杆把长有松子的树枝拉下来摘掉松子；利用攀登者的系带和穿带钉鞋爬上树摘取松子；把采集的松子放入肩背的袋子或其他容器里；把松子装入麻袋准备运输或存入干燥棚中。

GED: 1 SVP: 2 PA: M234 EC: O DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 5 5 4 4 5 4 4 4 3 5	13	23

7518-118 **喷药工**

(SPRAYER)（森林与伐木）

单独或作为喷药队的一员在林区喷撒杀虫剂。

手提或背上喷药设备和杀虫剂到施药林区。手压唧筒横杆对配有杀虫剂的药液施加压力，推动软管喷嘴上的控制杆或按按钮在林区喷药，驾驶拖拉机牵引的药液车，操纵车内控制器启动药液车的喷药器。

GED: 1 SVP: 2 PA: VH478 EC: O67 DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 5 5 4 4 5 3 4 4 4 5	13	23

7518-122 **植树工**

(TREE PLANTER)（森林与伐木）

在事先确定的地区栽种树苗造林。

携带裹好的苗木和栽树设备到指定林区；用铁锹或掘孔器按规定尺寸掘好孔洞；把苗木栽入孔洞，把苗木周围的土踩实；或把苗木放在便携式栽苗木机中，启动弹簧机构把苗木压入地内，按规定的苗木间距用步测法走到次一栽树点，重复以上作业。

GED: 1 SVP: 2 PA: H34 EC: O DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 5 4 4 4 5 4 4 3 4 5	13	23

7518-126 **纸浆原材堆集工**

(PULPWOOD PILER)（森林与伐木）

把纸浆原木堆放在采伐区道路边上或运输河道的岸上。

用手堆放原木；在机械作业中当原木吊起后用转杆器或钩棍导引原木就位。

GED: 1 SVP: 1 PA: H34 EC: O6 DPT: 887

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 5 5 4 4 5 4 4 3 4 5	13	23

7518-199 **森林和采伐业的壮工和其他简单工作工人，未归他类者**

(LABOURERS AND OTHER ELEMENTAL WORKERS, FORESTRV AND LOGGING, OCCUPATIONS, N.E.C.)

本残余类包括森林和采伐业中执行职务名称 02-190 所述职责不能列入细类 7518 的职业。

采矿和采石(包括油气田开采)职业

本主类职业包括以下业务：从地下矿井或露天矿坑、采石场以及油和天然气田中开采矿石、原油、天然气、水、煤、钾碱和其他矿产。本主类也包括与从泥炭沼地开采泥炭有关的职业。这些职业分为以下子类：

771　采矿和采石(包括油气田开采)职业

771 —— 采矿和采石(包括油气田开采)职业

本子类职业包括以下业务：钻孔以勘探或开采石油或天然气；钻凿各类钻孔，以便进行爆破，清除岩石和采取岩芯样品；准备、安置和引爆炸药；在矿井和采石场采掘、装载和运输矿石、废石或其他材料；以及为矿井、采石场和油、气田的生产或勘探提供各种后勤保障工作。这些职业可分为以下细类：

7710　采矿和采石(包括油气田开采)职业领班
7711　旋转钻井及有关职业
7713　其他岩石和土壤钻进职业
7715　爆破职业
7717　采矿和采石：采掘、运输和装载职业
7718　采矿和采石：(包括油气田开采)的壮工和其他简单工作职业
7719　采矿和采石(包括油气田开采)职业。未归他类者

7710 —— 采矿和采石(包括油气田开采)职业领班

本细类包括职责名称 01–250 所述职责，即监督和协调从事下述工作的工人的活动：在露天矿坑和地下矿井采矿和采石；油井、天然气井和水井的钻设和维修，土建钻探；辅助工人；包括油、气田的采矿和采石中的壮工和其他简单工作工人。

7710–110　**爆破职业领班**
(FOREMAN / WOMAN, BLASTING OCCUPATIONS)（土建；采矿和采石；石油与天然气）

监督和协调工人的下述活动：从事准备、安置和引爆炸药，以便在矿井中炸碎松动矿石；在土建施工地区中炸碎松动岩石或树桩；拆除结构物；钻设油井和气井；或勘探矿床和油、气田(细类 7715)。

履行职责名称 01–250 所述职责。

DPT: 138

7710–114　**采掘、装载和运输职业领班**
(FOREMAN / WOMAN, CUTTING, LOADING AND HANDLING OCCUPATIONS)（采矿和采石）

监督和协调主要从事下述活动的工人的工作：在地下矿井和露天矿坑中或采石场上，操纵动力采掘机械和装载机械来装运矿石、煤、沥青砂、废石或类似材料，并将这些材料装到运输机械上，以及操纵输送带将材料运往加工场、贮存场或废石堆积场(细类 7717)。

履行职责名称 01–250 所述职责。

DPT: 138

7710–118　**壮工和其他简单工作职业领班**
(FOREMAN / WOMAN, LABOURERS AND OTHER ELEMENTAL WORKERS)（采矿和采石）

监督和协调下述壮工和做简单工作的工人的活动：从事辅助采集泥炭或从地下矿井、露天矿坑和采石场中开采矿石的工人工作的壮工及其他简单工作工人(细类 7718)。

履行职责名称 01–250 所述职责。

DPT: 138

7710–122　**其他岩石和土壤钻进职业领班**
(FOREMAN / WOMAN, OTHER ROCK AND SOIL DRILLING OCCUPATIONS)（土建；采矿和采石）

监督和协调工人的下述活动：在采矿和土建工程中，操纵或协助操纵各种钻机，以便在矿井和土建工程中使用炸药；开采地下水；采取岩芯样品以及在地下矿井中钻孔或钻基础用钻孔(细类 7713)。

履行职责名称 01–250 所述职责。

DPT: 138

7710–126　**油井和天然气井维护作业领班**
(FOREMAN / WOMAN, OIL AND NATURAL GAS WELL SERVICES)（石油与天然气）

监督和协调工人的下述活动：试验和处理油井和天然气井使之开始生产或提高产量；维修钻井，以清洁或活化钻井（细类 7711）。

履行职责名称 01–250 所述职责。

DPT: 138

7710–128　**海上石油钻井队长**
(OFFSHORE-DRILLING-RIG SUPERINTENDENT)（石油与天然气）

计划、协调和指导全队人员，在海上钻井平台或钻探船上进行钻井操作。

确定工作优先顺序，安排工作班次，制定培训进度计划。检查已定的钻井计划，确定操作参数，并据此指导钻井队的工

作。协调钻井的职能和后勤工作，如控制稳定性、海下作业和钻井作业、以及下套和灌浆队等部门的工作。在钻井工作进行中组织测井。检查防喷装置及其有关设备的使用及操作情况，保证防喷装置正常运转。指导专门的操作，如取岩芯，打捞或清除井下卡住的工具。读取检测仪表读数。进行油井控制计算，解释数据并根据井下情况作出决策。保证公司的钻井方针和油井控制程序的执行。监控钻机稳定性数据，钻机在井上的位置和天气预测，并对即将进行的操作的稳定性和材料的流动提出建议。监督钻机设备和系统的测试和检查，以保证结构和操作整体协调，不会造成故障。指导维修计划和正在进行的修理工作。审批材料申请，检查库存，以保证设备和材料合理而经济的利用。保管人员、设备和钻井装置的最新证明书和专门文件。编制并提出操作报告和技术建议。

GED: 5 SVP: 8 PA: L2567 EC: B56 DPT: 138

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 2 4 3 4 4 4 4 4 4 4	91	4908

7710-130 钻具推进工领班

(TOOL PUSHER) (石油与天然气)

监督和协调并参加从事石油和天然气钻井作业工人的各种工作(细类 7711)。

履行职责名称 01-250 所述职责。指挥和参加钻塔及其设备的分解、装车、运送、卸车、安装和调整。检查钻塔的零部件并指导修理和维护。

GED: 4 SVP: 8 PA: M23456 EC: B567 DPT: 137

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 4 4 3 4 4 3 4	95	4501Y

7710-134 海上石油钻井队长助理

(ASSISTANT OFFSHORE-DRILLING-RIG SUPERINTENDENT) (石油与天然气)

监督和协调全队人员，在海上钻井平台或钻井船上进行钻井操作。

完成与职业 7710-128 类似的职责并代替队长顶班。安排具体工作并为换班队员制定培训计划。协调钻井队当班队员和后勤职工的工作。检查队员的工作，控制钻井进度，以保证遵守正确的工作程序，适当的油井控制措施和钻井操作技术。监督下套管、灌注水泥浆及其他操作如试井、防喷装置及其相应设备的使用等。监控稳定性数据、钻机的负荷及天气预报并采取适当的行动来保持稳定性安全度。搜集资料，进行油井控制计算并根据井下情况做出反应，报告事故，并就交班时出现的不正常情况与队长进行磋商。帮助队长指导钻机的检查，系统的测试等工作，执行安全措施，纠正设备的错误使用，制定维修计划，保证按照公司的方针进行钻井操作。协助队长搞好其他职能，如队员的考核，安排器材供应，提出设备维修申请，就钻机操作情况准备资料和报告并提出建议。

GED: 4 SVP: 7 PA: M2567 EC: B56 DPT: 138

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 4 4 4 4 4 4 4	91	4908

7710-199 采矿和采石（包括油气田开采）职业领班，未归他类者

(FOREMEN／WOMEN, MINING AND QUARRYING INCLUDING OIL AND GAS FIELD OCCUPATIONS, N.E.C.)

本残余类包括职责名称 01-250 所述的未归他类的职业中，监督和协调从事采矿和采石并包括油田和气田职业，以及目前未归类于细类 7710 的有关职业的工人的活动。

7711 —— 旋转钻井及有关职业

本细类职业包括与用旋转钻井开采石油及天然气有关的业务。工作内容包括：组装、架立和操纵钻机；升降钻杆和钻头，套管和测量仪器；处理钻井，使其开始生产或提高产量；固井；维修钻井，进行清洁或活化钻井，或克服这些设备在运转中遇到的困难问题；以及维修钻机和有关设备。通常需要接受专门训练的与石油勘探和生产有关的职业归入细类 2165、2153、2154。与油井和天然气井运行有关的检查和测试职业归入细类 7719。

7711-111 定向钻探工

(DIRECTIONAL DRILLER) (石油与天然气)

计划并指挥使用专用的钻探设备和方法来校正油井和天然气气井的偏差，以便围绕钻孔中障碍物周围钻孔，或指挥向指定的目标地域钻孔。

和其他人员商量并研究井的数据，制订定向钻探计划。计算为达到目标地域或避开障碍的方向修正量。按比例绘制计划打井的平面布置图。选择合用的地质勘探仪器和定向钻探的设备并将其运送到井的位置。使用手工具，组装测井仪器，并指导仪器下井。冲洗勘测胶片并观察研究胶片或勘测曲线以确定钻孔的位置和方位。指导钻井队人员下放、定向和操作斜向器(钢楔)和导向钻头，井下钻进马达和钻具或其他定向设备。指导钻井队人员控制泵压和施用于井下钻进马达和钻头的压重。编写有关勘测结果、计算和井的最终布置等方面的工作报告。

GED: 4 SVP: 8 PA: L456 EC: O56 DPT: 231

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 4 3 4 4	917	0Y

7711-112 酸处理和地层断裂操作工

(ACIDIZING AND FOREMATION-FRACTURING OPERATOR) (石油与天然气)

指导、监督和参加压送酸液和破碎用流体及固体颗粒进入油井或天然气气井，以促进生产的混合泵送以及其他设备的操作。

泵送以及其他设备的操作与其他钻探队员商量并检查钻井记录和岩芯样品，或把岩芯样品送往实验室分析，以确定所拟采用的酸处理或碎裂用物料和方法。给设备操作工分配任务，指挥钻井现场上泵类、混料机、补给卡车和其他设备的安置。监督检查由泵、混料机和卡车通往井口的管道的连接情况。在井口安装压力传感器，放出电缆，并将其由传感器接到记录仪上。在泵、混料机和卡车之间装接通讯电缆，以保证泵送和混

料操作的协调。指导设备操作工检验设备，试验阀门，并保证管道的清洁。检查井口安装情况、管道和阀门情况，保证酸、碎裂用流体、化学药品和加强剂按所需的比例进行混和。下达泵的起动和混料作业开始的命令，并监控压力记录仪和其他仪表。指导设备操作工在所要求的处理周期期间内调节或保持泵送的压力。下命令降压和把过剩的处理流体从井中冲除。准备操作报告。维护设备和进行小修。

GED: 4 SVP:7 PA: L 456 EC: O56 DPT: 134

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 4 4 4 3 4 4 4 4	91	40Y

7711-113 井下钻进设备操作工

(DOWN-HOLE TOOL OPERATOR) (石油与天然气)

选择、修理和指导井下钻进设备的使用，以便从油井或天然气井中移除破损的或造成阻塞的钻探设备，或克服其他钻探或维修问题。

与其他人员商量，检查工作任务单以确定问题的性质以及打捞工具、压实器或其他所需的井下钻进设备的类型。把设备运送到钻井现场并组装设备。指导工具和钻机的连接。在打捞和维修期间，指导钻孔的操作或塔机和井下钻探工具的维修。使用手工具和动力工具，拆卸、清洗和修理设备。编写操作报告。

GED: 4 SVP: 7 PA: L3456 EC: O56 DPT: 231

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 2 4 4 3 4 4 4 4	91	0Y

7711-114 油井固井工

(CEMENTER, OIL WELL) (石油与天然气)

操纵移动式水泥搅拌机和泵送设备来封固油井或天然气井中的套管,封固渗透性岩层以及封井。

用手工工具连接运送水、水泥和泥浆到搅拌和泵送装置去的软管、管子和管件。指挥其他工人将加载头联接在井头上，并将井堵头插放到井头内。启动泵和开启阀门，检验管子、套管或护壁有无泄漏处。观察仪表、压力、记录装置和指示计，操纵手动控制装置搅拌水泥泥浆，使达到稠度要求，并以规定流量将泥浆泵送到井中。停泵并指挥工人将顶端堵头插入套管内。观察压力计并操纵泵，向井内强行注水，以推动堵头向下方移动而将水泥泥浆挤压到井内适当的区域内。报告所用水泥的数量和类型、泵送压力和时间，以及其他水泥封井的数据。维护设备并进行小修。

GED: 4 SVP: 6 PA: H348 EC: O456 DPT: 362

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 4 4 4 4 4 5 5	19	0Y

7711-116 海上钻井机司钻

(DRILLER, OFFSHORE DRILLING RIG) (石油与天然气)

在海上钻井平台或钻井船上，操纵钻机打石油井及天然气井。

确保及时得到适当的工具、材料和零件，并指导钻井队把设备组装起来。指导队员正确和安全地使用机器设备，进行油井控制，防止油喷并有切实可行的应付海上钻井事故的措施。从控制室操纵锚头（绞车）为钻具和套管柱的连接提供足够的扭矩。操纵绞车控制机构，为钻具下入油井或从油井中提升。观察压力表和其他仪表盘上仪表，并根据对数据资料的分析，移动控制杆和开关，以调节转盘的速度及井底钻头所受压力。开动泥浆泵，调节油井内泥浆（钻井液）的循环流量、稠度和压力。检查从油井中取出的岩样以确定所钻岩层的性质，并根据所遇到的岩层及钻头的情况确定是否更换钻头。用装在钻杆和钢缆上的专用工具，捞出落入井内或在井内损坏了的钻具。将测试仪器放入井内以校正井偏或进行其他测试任务。指导定期检查和维修井架结构，绞车，管路、钻井液系统，动作补偿器及钻机有关设备以保证安全和可靠性。申请修理或更换有缺陷的零件。编写有关钻井进尺、钻井设备操作数据、使用时间的日报以及维修记录。

GED: 4 SVP: 7 PA: M24578 EC: O456 DPT: 362

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 4 3 3 4 3 3 5	91	0Y4

7711-118 钻机司钻

(DRILLER) (石油与天然气)

操纵钻机的转盘、提钻装置和绞盘来钻进石油井或天然气井。

观察压力表，操纵节流阀和手柄来控制转盘的转速和施加在井底钻头的压力，以及调节井底钻具的压力。操纵绞盘(卷扬机)为各段钻杆连接或拆卸提供扭矩。推动手柄来控制提钻装置，将钻杆和套管放入井中或从井中提出。检查泥浆泵的运行状况并监测仪表，以保证井中泥浆(井液)的循环和具有一定的稠度和压力。检查取自井底的岩屑或岩芯样品，以确定地层的性质。根据钻头情况和地层的性质选择和更换钻头。利用附加在钻杆或钢丝绳尾端的专用工具，从井中打捞遗落或断裂的钻头、套管和钻杆。指挥将试验仪器放下或提起，以保证钻井偏差不超过规定的极限。记录钻井进尺，被钻穿地层的位置和性质，以及所使用的材料。检查和试验送风设备。使用手工工具修理或更换机械上有缺陷的零部件。如有需要在钻探驳船，船或钻井平台上钻设近海钻井。

GED: P4 SVP: 7 PA: M23478 EC: O56 DPT: 362

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 4 4 3 4 3 4 5	91	0Y

7711-119 海上钻井机助理司钻

(ASSISTANT DRILLER, OFFSHORE DRILLING RIG) (石油与天然气)

在海上钻井平台或钻井船上，帮助组装、操纵和维护用于打石油井和天然气井的钻井设备。

协助 7711-116 海上钻井机司钻(石油与天然气)监督和培训钻井队员，使他们掌握安全和有效的钻井技术，控制油井实务，和应付海上钻井事故的能力。检查设备、工具和供应品，并在开钻以前向钻井队进行简短的任务交底。指导设备的安装、校正和连接，以供使用。领导钻井队开动和回收钻杆、套管和海底设备。短时间地在控制室代替钻工，或在井架上代替

钻井工。监控泥浆(钻进液)的混合、循环和处理，以及监控泥浆泵的运行、阀门和控制装置。监督绞盘转盘和钻台上其他装置的检查、维护和修理工作。记录控制板上各种仪器的读数并进行钻井计算，采集数据并帮助保存与设备有关的钻井日志、器材消耗，钻井进度的记录。

GED: 4 SVP: 7 PA: M234578 EC: O456 DPT: 362

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	3	4	3	4	4	3	4	5	91	40Y

7711-120 **海上钻井机海底设备工程师**

(SUBSEA EQUIPMENT ENGINEER, OFFSHORE DRILLING RIG) (石油与天然气)

在钻井平台上或钻井船上监督和指导海底设备和井口装置的操作和维修。

在把防喷机组沉入海底并装在井口之前，监督其准备和组装工作。检查防喷设备的密封，内衬、垫片和连接件及螺栓的扭矩并进行液压和静水压力试验。协调防喷器的操作和测试工作，在钻井操作中查找故障，并帮助司钻回收有缺陷的部件，在地面上进行检修或大修。检查提升管系统的零部件并进行压力试验，检查管路的堵塞和断裂。检查转换系统的机械零件，气动和液压控制系统的功能，进行修理并鉴定系统的运行情况。检查提升管和导管张紧装置，油位指示器，空气压力调定装置工作是否正常，检查滑轮、钢丝绳、活塞杆和密封等零件的情况。计算张力并调整张紧装置中的空气压力使之达到要求。准备好海底井口装置，以供使用，指导队员掌握操纵工具的安全程序，协助钻工把井口装置放到海底，安装到井口上并进行测试。测试和维修海下防喷器的控制系统，包括按照技术手册中的规定维修和更换如蓄水器、阀门、压力调节器、水泵、电动机、软管、管路和接头等零部件。保存设备运转日志和预防性维修记录，并提出设备状况和故障的报告。

GED: 4 SVP: 7 PA: M4578 EC: O56 DPT: 234

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	4	4	4	3	4	3	4	5	190	40Y

7711-122 **发动机男司机／女司机**

(MOTORMAN／WOMAN) (石油与天然气)

操纵和维护固定式发动机，为旋转式石油钻机提供动力，并协助井场上的其他工人。

启动汽油发动机、天然气发动机、柴油机或柴油-电力式发动机，并操纵制动器与操纵杆给钻井运行提供动力。当天气寒冷时，操作低压蒸汽锅炉给发动机和采暖系统供热。照管发电机向照明系统供电。使用手动工具和机动工具安装和拆卸水泵和其他钻井设备。使用管钳协助其他工人连接或拆卸钻杆和套管节段。维护和修理设备。编写发动机维护报告和工作记录。

GED: 3 SVP: 6 PA: H2348 EC: O4567 DPT: 362

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	3	4	4	3	4	3	4	5	91	0Y

7711-131 **加压设备操作工**

(SNUBBING-UNIT OPERATOR) (石油与天然气)

操作用钻机辅助的加压设备，将钻管、套管顶着高的井压强行送进或拉出油井或天然气气井。

指导和帮助钻机机组或维修钻机人员起吊加压设备，在井口就位。组装加压设备，将其装于井口。用手工工具把液压管道由液压泵接到加压设备和控制开关上。把钢丝绳穿在加压设备的滑轮和钻机的动滑轮组上。用信号通知钻机操作工，协调钻机的吸取作业和加压设备的操作。操作手工控制开关，交替开、关随行式和固定式钢缆制动器，以卡紧被插入井中或由井中拔出的管道。维护设备并进行小修。如有需要，还要操作机内自备的液压式加压设备，以便在诸如海上平台等空间有限处进行标准的修井工作。

GED: 3 SVP: 6 PA: H348 EC: O56 DPT: 362

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	3	4	5	3	4	3	4	5	91	0Y

7711-133 **钢丝绳操作工**

(WIRE-LINE OPERATOR) (石油与天然气)

操作装于卡车或滑动底板上的绞盘，下放并操纵各种装在导电钢缆上的钢丝绳控制的工具和仪器，来维修油井和天然气气井或协助将井完工。

把卡车开到各井所在的位置，指导并帮助助手把钢丝绳滑轮固定到钻塔的起重滑轮组上，或是在井口上方架设起重把杆和滑轮。用手工工具安装井口压力控制装置。用手工工具把钢丝绳控制的工具和仪器上的扣绳装好，并将其系附在钢丝绳上。操作控制开关将工具在井口上方吊起找正，或使这些工具下降到井口上方。监视深度指示器、井口套管探测器或其他仪器，操作控制开关，把这些工具的扣绳下放到指定的深度或是障碍物的位置。操作控制开关，启动位于所需高度的测井和勘探仪器或工具，诸如压紧器、堵头、补偿爆炸装置或是打孔枪。操作控制开关，上下移动割蜡刀、拖把或其他工具，从套管、滤网或钻孔内侧清除沉积物或阻塞物。操作控制开关，定位和操纵打捞工具，探测并拉出损坏或失落的套管、钢缆或工具。维护并修理设备和工具。

GED: 3 SVP: 6 PA: H348 EC: O456 DPT: 362

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	3	4	5	3	4	3	4	5	91	0Y

7711-134 **钻塔工**

(DERRICK WORKER) (石油与天然气)

当将钻杆从油井或天然气气井中吊起或下放到井内时将钻杆段靠放在钻塔的存放架上，或从其上吊起，操纵或维修钻液搅拌泵系统。

站在钻塔塔顶的平台上，推拉吊具(夹具)就位，将吊具装在钻杆段的顶部，以放下该段钻杆并与其他钻杆相连接。在进行连接时用手扶稳悬空的钻杆段。引导各段钻杆使之搁放在存放架上。在将钻杆从井中取出时取下夹具。操作搅伴设备的控制装置将钻液(泥浆)搅拌配制到所要求的浓度。操作泵的控制装置使泥浆通过钻杆和钻孔循环流动，以冷却钻头并将碎屑从钻孔中冲出。取钻下的碎屑和泥浆的试样品。称量泥浆试样，完成粘度、pH值和其他试验，并记录结果。用手工和电动工具，协助装配、架立和拆卸钻塔和搅拌泵送系统。

GED: 3　SVP: 6　PA: VH2348　EC: O456　DPT: 362
能向　兴趣　性格
G V N S P Q K F M E C
3 4 4 4 4 5 3 4 3 4 5　19　Y0

7711－136　**海上钻井井架工**

(DERRICKHAND, OFFSHORE DRILLING RIG)（石油与天然气）

在海上钻井平台或钻进船上，把井架上部料架上的钻杆节送到钻井台面，以将钻杆装在钻杆柱上，或从钻杆柱上取下，操纵钻井液的搅拌和泵送设备。

开始工作之前在井架上部平台上检查安全绳索和设备。当向井内下钻杆时用吊钳夹住钻杆节工上端以便在钻杆柱上装上钻杆。当从井下提起钻杆时，引导钻杆进入料架，松开吊钳，把卸下的钻杆节放在料架上。操纵搅拌设备的控制机构制备钻井液(泥浆)和化学剂，使之具有一定化学成分，一定的稠度和数量。按照指示操纵泥浆泵的控制机构和阀门使泥浆通过泥浆调制设备循环流动。对钻井液系统的泵、阀、管路、连接件和其他零件进行润滑、清洗、检查和修理。对井架和整个设备进行例行的修理。保存有关钻井液的特性、化学成分和使用情况的记录，保存井架和钻井液系统的维修记录。可能对钻井液取样，称其重量，计算钻井液的储量及耗用量，进行粘度和其他试验。

GED: 3　SVP: 6　PA: VH2348　EC: O456　DPT: 364
能向　兴趣　性格
G V N S P Q K F M E C
4 4 4 4 4 4 4 5 3 4 5　13　2Y

7711－138　**维修钻塔操作工**

(SERVICE－RIG OPERATOR)（石油与天然气）

操作卡车起重机和牵引机构履行同石油或天然气井的峻工、返工或报废有关的职责。

将钻塔开往井址。操纵控制装置升起起重机并调平钻塔。指挥和协助助手用手工工具将缆绳穿过起重机上滚筒和移动式滑轮组并接好液压管线。用手工工具将压力控制装置安装在井口上。在出油管或泵轴杆顶部装上夹具，然后操纵控制装置将出油管或泵轴杆从井中拉出回收或修理。用扳手和电动夹钳卸开井管或泵轴杆。操纵控制装置吊起和降下管段或将管子钻入井中，然后用扳手和电动夹钳将管段连接到井管组或钻索上。监视深度和重量指示器，然后操纵牵引机构和电动旋转控制装置钻通井中水泥、灌浆塞或其他障碍物等。操纵钻塔控制装置清理，或用系在钻索上的拖布或刮蜡刀刮套管。操纵控制装置把压实器、压力记录仪或其他装置降到要求的深度并使其启动。操纵控制装置把特殊的工具降到井中以回收折断的井管或泵轴杆。搅拌水泥浆并将其泵入井中密封井眼。必要时降下自由点式爆炸装置并使其起爆炸断套管。必要时安放和操纵液压千斤顶设备协助钻塔将套管从井中抽出准备将井报废。保养设备并完成小修工作。

GED: 4　SVP: 7　PA: H348　EC: O456　DPT: 363
能向　兴趣　性格
G V N S P Q K F M E C
3 4 4 4 4 5 3 4 3 4 5　19　0Y

7711－140　**动力吊钳操作工**

(POWER－TONG OPERATOR)（石油与天然气）

在石油和天然气气井下套管时，安装和操作动力钳来帮助进行井套管管段的连接。

把卡车开到各井的地点。指导并协助钻井队人员起吊动力吊钳，并将其装到钻塔的吊钳装置架上。利用扳手把液压管线接到卡车上的泵和动力吊钳的控制开关上。启动泵马达，操作控制开关，保持必要的压力。用手引导动力吊钳卡住一段井套管。推、拉动力钳的控制装置，使井套管段转动，并连接到井套管柱上。要保证螺纹连接啮合正确。观察压力表，保证有正确的扭矩施加于每个套管的接头上。维修设备并进行小修。

GED: 3　SVP: 5　PA: H348　EC: O56　DPT: 362
能向　兴趣　性格
G V N S P Q K F M E C
3 4 4 3 4 5 3 4 3 4 5　913　20Y

7711－148　**卷绕轴式下管装置操作工**

(REELED－TUBING OPERATOR)（石油与天然气）

操作移动式或装在滑动底板上的卷绕套管设备，维修油井或天然气气井。

指导并帮助助手定位钻塔，用手工具把井口设备、管道和灌浆装置装在井口上。操作控制开关，通过灌浆装置从卷轴上放管使其进入井中。把深度记录仪调节到零。操作控制开关强行把管送入井中所需的深度处，操作控制装置和阀门，以调节通过管的压缩空气或其他流体和化学药品的流量，来搅动泥砂和沉积物，对井进行清洗。操作下管装置，用井下钻机或其他工具在盖塞中钻贯通孔。钻出浅井，收回损坏或掉下的设备，并完成有关的维修。操作下管装置，把酸或水泥堆积在井中指定的地点，或对钻杆进行压力检漏试验。填写维修单，维修设备并进行小修。

GED: 3　SVP: 5　PA: H348　EC: O456　DPT: 362
能向　兴趣　性格
G V N S P Q K F M E C
3 4 4 3 4 4 3 4 3 4 5　91　0Y

7711－152　**井处理混料机操作工**

(WELL－TREATMENT BLENDER OPERATOR)（石油与天然气）

在对石油井和天然气气井进行地层断裂和酸化激励处理期间，操作混料和泵送设备来混和按比例定量配制的碎裂流体、粒状加强剂、酸类、抑制剂和其他化学药品。

把混料机卡车开到规定的位置，指导并协助其他工人用手工工具把钢管和软管接到泵和其他设备上。操作泵的控制开关，打开阀门，增加管道的压力并进检漏试验。把干化学药品袋中的药品倒入或指导助手倒入混料机。操作控制器，把干的化学药品和流体进行混和。监控压力表，操作混料机的控制装置，把按规定比例配制的酸、加强剂或其他化学药品或流体，以合适的时间喷入管道。向其他工人报告压力读数，以帮助协调操作。完成工作报告。维护设备并进行小修。

GED: 3　SVP: 5　PA: H34　EC: O456　DPT: 362
能向　兴趣　性格
G V N S P Q K F M E C
3 4 4 4 4 4 3 4 4 4 5　91　0Y

7711-154 **油井固井工助手**

(CEMENTER HELPER, OIL WELL) (石油与天然气)

协助安装和控制水泥搅拌和泵送设备，以密封油井或天然气井中的套管，封堵渗透性岩层以及封井。

驾驶卡车到各井场。用手工工具连接泵、搅拌机和水箱、水泥罐之间的软管和金属管。按照指示，将堵塞插入井口中，在设备上喷油，以防止水泥凝粘于其上。按照指示开启和关闭阀门，并推动杠杆控制干水泥卸入搅拌机料斗中的流量，采集水泥浆样品，并称量其重量。在水泥灌浆操作过程中观测压力计，并报告观测结果。用手工工具拆卸钢管和软管，用喷水软管冲洗掉设备上的水泥。维修设备并进行小修。可参阅职责名称02-160的定义。

GED: 3 SVP: 4 PA: H34 EC: O456 DPT: 683

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 4 4 4 4 4 4 3 4 5 913 23

7711-158 **钻台工助手**

(FLOORMAN/WOMAN) (石油与天然气)

协助安装和操纵机械钻进石油井或天然气气井。

使用手工和动力扳手、管钳来安装和拆卸套管和钻杆段。在井口处的钻杆柱周围安置曲线状金属卡楔，以防止在更换和接长钻杆段时组装好的钻杆掉入井中。用管钳和链扳子拧紧和松开各管段间的螺纹接头。引导管段的底端进入或离开井口。协助钻井工使用动力搅拌机混合钻井用泥浆。挖掘排水沟、码放整齐工具和清扫干净钻井机周围的钻台。协助修理钻进机具、泥浆泵的钻塔。协助竖立安装和拆卸钻塔设备。

GED: 3 SVP: 4 PA: H34 EC: O456 DPT: 664

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 4 4 4 5 3 4 3 4 5 913 23

7711-159 **海上钻井机杜工**

(ROUGHNECK, OFFSHORE DRILLING RIG)

(石油与天然气)

在海上钻井平台或钻井船上组装用来钻设油井和天然气井的钻井设备，并协助操纵这些设备。

用水龙带冲洗钻井台面，在油井中下降或提起钻杆柱之前，润滑钻井设备并检查有无破损的零件。用手工工具或动力工具组装或拆卸套管或钻杆节。引导悬吊着的钻杆节的下端到钻杆柱的端部，用夹钳和链条管钳松开或拧紧节与节之间的螺纹接头。在井口，围绕钻杆按装楔块以防止更换钻具时整个装置落入井内。巡视检查井架上零件是否松动和失落。为设备加油并检查磨损或损坏情况。帮助其他组员拆卸和维修钻井机，泥浆搅拌机和泵送设备。帮助钻井工搅拌和调配钻井泥浆。

GED: 3 SVP: 4 PA: H234 EC: O456 DPT: 664

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 5 4 5 5 3 4 3 4 5 31 23

7711-160 **维修钻车操作工助手**

(SERVICE-RIG-OPERATOR HELPER) (石油与天然气)

协助操作石油井或天然气气井的维修钻车。

把维修钻车开到各个井场。把钢缆穿过钻塔上的各个滑轮。把厚木板铺好，用手工工具旋转千斤顶稳定器，将钻车找平。把起重钢索捆扎到钻杆段和其他需要吊装的设备上。发信号通知钻塔操作工。用手引导设备就位。操作动力吊钳，并利用扳手和卡瓦来连接或拆卸钻头、钻杆段、油管、泵送管或套管。帮助安装的操作电动机、泵和水泥搅拌机。把装有钻探用泥料的袋卸车和倒入贮槽中。维护设备并进行小修。如有需要，帮助安装液压式套管或油管拔出设备。还可参阅职务名称02-160的定义。

GED: 3 SVP: 4 PA: H34 EC: O456 DPT: 684

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 4 4 4 5 3 4 3 4 5 931 23

7711-163 **海上钻井机半熟练工**

(ROUSTABOUT, OFFSHORE DRILLING RIG)

(石油与天然气)

在海上钻井平台和钻井船上，帮助把物资从供应船上卸下、搬运和贮存，搅拌钻井液，维护保养设备，及其他一般性工作。

从供应船向钻机安装管路和输送软管。在起重机司机的指导下安装吊环、吊钩和其他装置以便起吊运送物资。引导物料将其安放在甲板上的指定地点。用人力或叉车在甲板上或贮料场上搬运物资和设备。为直升飞机装卸货物。在进架工指导下把成袋或成桶的钻井液专用化学药品倾倒入泥浆搅拌机的料斗内。用手工工具协助进行钻机维护保养，如油漆，设备和泵的润滑，机器修理，拆卸和重新连接管路。完成甲板和钻机平台上的各项服务工作。

GED: 2 SVP: 4 PA: H234 EC: O567 DPT: 687

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 5 4 5 5 4 5 3 4 5 13 23

7711-164 **井处理泵操作工**

(WELL-TREATMENT PUMP OPERATOR)(石油和天然气)

在油井和天然气气井酸处理和地层断裂激励处理期间，操作移动式或装在滑动底板上的高压泵送设备。

使用手工工具连接泵、混料机和化学药品、二氧化碳或氮气罐车之间的管道。启动泵马达，打开阀门，对管道进行检漏试验。操作泵控制开关，观测仪表，按指示把酸、地层断裂用流体、二氧化碳或氮击混料机或罐车正确压入井中。编写工作报告。维护设备并进行小修。

GED: 3 SVP: 4 PA: H34 EC: O456 DPT: 684

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 4 4 4 5 3 4 3 4 5 913 23

7711-165 **井用钢丝绳操作工助手**

(WIRE-LINE-OPERATOR HELPER) (石油与

天然气)

协助安装和操作设备，用以下放装在电动钢丝绳上的钢丝绳控制式工具和仪器，使其进入油井或天然气气井。

协助卸车，并在井口安装滑轮，起重把杆和钢丝绳。用手工工具协助组装工具和仪器，并将其固系在钢丝绳上。推拉这些工具使其和井口对正。在工具被正确对正后，用信号通知钢丝绳操作工。在操作完成后，把工具放置在钻架平台上。维护设备并进行小修。还可参看职务名称 02-160 的定义。

GED: 2 SVP: 3 PA: H34 EC: O456 DPT: 664

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	5	3	4	3	4	5	913	23

7711-167 **卷轴下管操作工助手**

(REELED-TUBING-OPERATOR HELPER)(石油与天然气)

帮助操作移动式或装在滑动底板上的卷轴下管设备，对油井或天然气气井进行维修。

把卡车开到各个井场。协助卸车，并把井口设备、管道和注入设备用手工工具装到井口上。用手引导管子进入注入设备。启动压缩机马达并操作控制开关，启动压缩机。向放在卷轴下管设备上的容器装水和化学药品。做好运行记录。维护设备并进行小修。还可参阅职务名称 02-160 的定义。

GED: 2 SVP: 3 PA: H34 EC: O456 DPT: 684

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	5	3	4	3	4	5	913	23

7711-168 **井处理工助手**

(WELL-TREATMENT HELPER)(石油与天然气)

协助组装和拆卸高压泵送和混料设备，用于油井和天然气气井的地层碎裂和酸化激励处理。

把管道、附件和袋装化学药品装车。打开阀门向罐车上的装料罐和容器充装碎裂流体或酸类。把卡车或罐车开到井位。操作起重机控制开关，缚扎索具和链，卸下管道、阀门和附件。用手工工具协助安放和连接卡车、混料机和泵之间的管道、阀门和其他设备。把袋装化学药品倒入混料机搅拌器。接上胶皮软管，操作泵控制开关，把碎裂流体、酸和添加剂按规定加入混料机。记好运行记录。维护设备并进行小修。还可参阅职务名称 02-160 的定义。

GED: 2 SVP: 3 PA: H34 EC: O456 DPT: 684

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	5	3	4	3	4	5	913	23

7711-170 **杂工**

(ROUSTABOUT)(石油与天然气)

履行涉及油田和石油管道中及与其有关的壮工职责。

为建筑物的地基或油井、贮油罐和其他设施附近的排水而挖掘沟渠。使用铲子用土填平挖出坑槽。用手工或手推车装卸卡车，并将车装物品运往工作区。搅拌并捣实混凝土，使之成为建筑构件。使用手工工具协助组装、拆除和润滑锅炉、水泵和其他生产机械，连接罐和管线，在井上安装架设维修钻架。用手工或动力扳手及吊钳拧松或拧紧钻杆、套管、油管和泵送管段。在贮料场料架上滚动和分选管段，以供试验或贮存。连接油箱与液流管线。在建筑物和其他设施上涂刷油漆并进行小修。使用动力挖坑机和手工工具、钳子在建筑物和设施周围建造围栏。用铲锹或用气动扫雪机清除道路上、建筑物上和设备的积雪。

GED: 2 SVP: 3 PA: H234 EC: O6 DPT: 687

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	5	4	4	3	5	4	13	23

7711-174 **海上钻井队钻井液搅拌工**

(SHAKERHAND,OFFSHORE DRILLING RIG)(石油与天然气)

在海上钻井平台和钻井船上，帮助操纵和维护用于搅拌和调整钻井液的机器。

检查用来使钻井液循环的泵送设备和用以清洗、过滤和清除泥浆中钻屑，以防其返回钻井的除砂，清淤和脱气装置。在井架工指导下将化学原料倒入搅拌机的料斗中以补充或调整钻井液的成分。清理摇动机的端箱，修理或更换泥浆调整设备的筛子，锥形漏斗和过滤器。放出或更换泵中的润滑油，用黄油枪为机器设备加润滑油，完成其他日常维护工作，如清理、冲洗和油漆设备，也可能取泥浆样品并记录每一样品的重量，粘度和比重。

GED: 2 SVP: 3 PA: H34 EC: O567 DPT: 687

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	5	4	4	5	4	5	3	5	5	31	23

7711-199 **旋转钻井及其他有关职业，未归他类者**

(ROTARY WELL-DRILLING AND RELATED OCCUPATIONS, N.E.C.)

本残余类包括未归他类的旋转钻井机有关活动，以及目前未归入细类 7711 的有关职业。

7713——其他岩石和土壤钻进职业

本细类职业包括以下业务：操纵各种钻机进行钻进，以便在采石场、地下矿井以及土建工程项目中使用炸药；开采地下水；采取岩芯样品来对矿石、土壤或地基土质进行分析以及破碎和分离岩石。

7713-110 **天井钻机钻工**

(RAISE-BORING-MACHINE OPERATOR)(采矿和采石)

操纵天井钻机钻导向孔并将其修整扩大以造成在地下矿井中各平巷之间的竖直或倾斜的天井。

建造底座木框并浇注混凝土而形成天井钻机的基础。移动或驾驶天井钻机至工作现场，在其他工人协助下将钻机安装在底座木框上。使用手工工具将供水软管和供气软管或电缆连接到钻机上。搬动手柄和阀门，开动液压活塞和千斤顶将钻机安装到指定的角度。钻进导孔，监视指示压力和扭矩的仪表，保证钻头沿指定路径钻进以及不超过安全操作限度。在打通到水

平巷道后，拆下打导孔钻头，在钻杆柱上连接扩孔钻头。调节控制装置将钻杆柱拉向上方，迫使扩孔钻头钻入岩石内。监控仪表，调节压力和速度，使扩孔钻头处于最佳运行状态。用扳手接长或缩短钻杆。记录钻井和扩孔的深度，维护天井钻机并进行小修。

GED: 4　SVP: 7　PA: H348　EC: I4567　DPT: 382

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 3 4 4 3 4 3 4 4　91　Y08

7713-114　**深孔钻钻工**

(DRILLER, LONG HOLE)　(采矿和采石)

操纵架装杆式钻机或移动式钻机在地下矿井中钻维护用深孔或爆破深孔。

阅读蓝图和设计草图，以确定需钻进的钻孔的位置、方向、数量和深度。从井壁上清除松动岩石，操纵空气软管清除灰尘，安设坑顶锚栓或坑木，并清除钻孔作业区内碎的石块，作为安全措施。使用手工工具在工作现场组装和安设钻机和支架，或将移动式钻机就位；操纵控制装置找平钻机，使之稳定。将供水和供气软管或电缆连接到钻机上。用酒精气泡水准定角规找正钻机使对准所测好的方向，并装钻机锁紧固定。操纵控制装置开动钻机，调节钻机速度。用扳手增加钻杆，更换钻头。达到规定深度后用压缩空气吹净钻孔，并按放堵头以防止泥浆进入积聚。协助向孔内装填炸药，架设屏障，并看守爆破区。编写钻孔作业报告。维护钻孔设备和进行小修。

GED: 4　SVP: 7　PA: H348　EC: I4567　DPT: 382

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 3 4 4 3 4 3 4 4　91　Y08

7713-118　**水井钻工**

(DRILLER, WATER WELL)(采矿和采石)

操纵汽车式旋转钻机钻凿水井。

驾驶钻机到工作现场，开动汽油机和柴油发动机。操纵控制装置，伸出稳定支承螺杆，将伸缩套筒式钻架撑起并使其伸展架好。观测液体水准器或吊锤线，调节控制装置将钻机找平。将底架用螺栓连接在钻架和框架上，或插入锁紧销保证钻架处于铅垂位置。将软管连接到泵上，使冷却钻头和将切屑从钻孔中冲出的钻液循环流动，或向压缩空气中加水，将切屑从钻孔中吹出。聆听钻机声音，观察仪表，调整杠杆，以在钻头上建立最佳的回转速度和向下压力。指挥助手更换钻头或连接附加钻杆，或调节控制装置自动接长钻杆。操纵卷扬机将井的套管下入孔内。将套管切割或焊接到要求的长度。用泵抽出、戽出或用压缩空气吹，将水和沉积物从井中清除。并测定井的贮水量。操纵卷扬机将滤水网下到井内，如有需要则施加机械压力或加化学剂使砂和砾石在滤水网四周重新分布。维护设备并进行小修。使用特殊工具和卷扬机从钻孔中取出断裂或遗失的工具。操纵电动或风动砂轮机修整钻头。

GED: 3　SVP: 6　PA: H3468　EC: O4567　DPT: 662

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

3 4 3 3 4 4 3 4 3 3 5　91　0Y

7713-119　**水井钻井工学徒**

(DRILLER, WATER-WELL APPRENTICE)(采矿和采石)

按照培训进度计划循序渐进地履行职业 7713-118 的职责。也可参阅职务名称 02-010 的定义。

7713-122　**冲击钻机操作工**

(DRILLING-MACHINE　OPERATOR)　(土建；采矿和采石)

操纵各种一个或多个冲击钻的自行式钻机，在岩石或矿体中钻凿爆破孔。

驾驶或协助驾驶钻机到工作现场就位。清除坑顶和侧壁上松动的岩石，除去残渣，安设坑顶锚杆或坑木作为地下矿井的安全措施。用粉笔或喷涂油漆标明钻孔位置。将供水和供气软管或电线连接到钻机上。搬动手柄使机器支稳并使钻机动臂就位对准。调整控制装置，开动钻机并控制回转速度、冲击次数、给进压力和空气压力，视所钻凿的矿体的岩石而定。用手安设加长钻杆，并操纵钻机将钻杆连接到钻杆柱上。使用扳手和钻机控制装置更换钻头。维护机器并进行小修。有需要时给钻孔装填炸药并进行引爆。

GED: 3　SVP: 6　PA: H48　EC: B4567　DPT: 662

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

3 4 4 3 4 4 3 4 3 3 5　91　Y08

7713-124　**旋转钻机操作工**

(ROTARY　DRILLING-MACHINE　OPERATOR)　(采矿和采石)

操作轨道式或车载式旋转钻机用于露天采矿或露天采石场钻大的爆炸用钻孔。

操作手控装置或手脚并控装置驾驶柴油机驱动的或电动的钻机到标桩上方就位。操作控制装置，同时观察液位指示器液面，把钻机调稳和找平。指导助手安放钻头，操作控制装置，把钻头接到钻管上。操作手控装置，观察仪表，启动钻机，并根据被钻岩石的类型，调节空气压力、转速和压在钻头上的下压压力。钻孔到规定的深度，操作控制装置，自动增装或卸下钻管。指导助手盖好钻孔，在移动时放好拖曳的动力电缆。帮助更换钻头，并执行其他有关的责职。维护钻机并进行小修。如有需要，还要测量所钻钻机的位置和钉桩标出钻孔形状。

GED: 3　SVP: 6　PA: M48　EC: I4567　DPT: 662

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

3 4 4 3 4 4 3 4 3 3 5　91　Y0

7713-126　**岩芯钻操作工**

(CORE-DRILL OPERATOR)　(土建；采矿和采石；石油与天然气)

操纵钻孔设备以获取岩芯样品，用以分析地基的地质特征、矿石性质和范围或地基材料的强度。

阅读标明所需钻孔的位置、角度和深度的平面图或指示说明。使用手工工具在工作现场组装钻机。使用扳手将金刚石钻头、岩芯取样装置和钻杆紧固装在钻机上。操纵手控装

置，观察仪表沿指定方向钻孔。指挥和协助助手随着钻头钻进情况安装连接增长钻杆。用扳手抽出或拆下钻杆，或者操纵起重设备的控制装置从规定深处收回岩芯取样装置。从岩芯取样装置中取出岩芯，根据深度在岩芯上贴上标签，并按规定顺序将样品放置在岩芯箱中。将岩芯箱运到收集地点。如有需要，将用以测定孔的角度偏差的检验仪器放入孔内和将其取出。用油漆标明孔口护套。如有需要，操纵水泥搅拌机及泵，封堵孔口或给孔灌浆。维护钻孔设备和进行小修。如有需要在地下矿井中安装支承坑木，清除松动岩石，和修设工作台。

GED: 3　SVP: 6　PA: H48　EC: B4567　DPT: 662

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	3	4	4	3	4	3	4	5	91	0Y

7713-134　**地震勘探钻孔工**

(DRILLER, SEISMIC PROSPECTING) (石油与天然气)

在地震勘探作业中，操纵移动式旋转式钻机钻凿钻孔，用以放置炸药。

驾驶钻机到工作区域，将钻停置在所测定的标记上。操纵手控装置将钻机桅杆升起，并将泥槽和其他设备吊装就位。使用扳手将水和钻液用软管连接到钻孔设备上。指挥助手搅拌钻液到所需稠度。用起重机控制装置和扳手连接或取下钻头和钻杆。操纵手控装置，调节回转运动和加于钻头上的下压压力，将孔钻到规定深度。如有需要，取下钻头，装上取芯钻头取岩芯样品。记录每天钻工作业情况。组装炸药包，将药包放入钻孔内，用旗标志已装药的孔。用砂、水泥或其他材料封堵已爆的孔，以作为安全措施。维护钻机和设备，并进行小修。

GED: 3　SVP: 5　PA: H478　EC: O5　DPT: 682

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	3	4	4	3	4	3	3	5	91	Y0

7713-138　**地基钻进操作工**

(FOUNDATION-DRILL OPERATOR) (土建)

操纵轨式或汽车式钻机，为建筑物的地基钻孔。

驾驶钻机到工作现场，操纵手柄使液压稳定千斤顶支脚伸出，将钻架升起并使机械水平。转动其上装有钻架的转盘，并将钻头置于欲钻孔的点上。操纵手柄和踏板迫使钻头钻入土内，定期将钻头提出钻孔外，借离心力抛除所钻挖的土料。用手接触和观察钻出物以确定是否需用套管防止钻孔坍塌，操纵控制装置吊起套管和加固钢管并将其下放到孔内。指挥助手连接或调整钻头或钟形扩孔器。操纵装有扩孔器的钻头，将钻孔底部扩大，以形成混凝土桩的基脚或扩大端。维护钻机和对其进行小修。

GED: 3　SVP: 5　PA: L478　EC: O56　DPT: 662

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	3	4	4	3	4	3	3	5	91	Y0

7713-142　**冲击钻机操作工**

(CHURN-DRILL OPERATOR) (采矿和采石)

操纵移动式冲击钻机(钢绳冲击钻头)钻设水井。

驾驶汽车式钻机到工作现场。操作手柄伸出稳定用螺杆式支腿来支撑并调平钻机。开动动力装置。操纵钻机后面的卷扬机控制手柄，将钻架和滑轮系统升起，将支架用螺栓固定在卡车上以支撑钻架。扳动手柄，将钻杆和钻头提起和落下，使之在土和岩石中凿出钻孔，倒水或泵水入井，以利钻进。用手扶稳悬吊着的桶，操纵卷扬机控制装置将泥浆舀出井外。在井套管底部焊上导靴，以防止套管卷边。操纵卷扬机将井套管吊起，使之位于井的上方。在钻杆上用螺栓栓设金属块夯击套管进入钻孔内。听钻机声音，摸触钢缆，观察凿屑，以确定钻孔情况和所遇到的岩石的性质。在钢缆上钩挂专用工具，以从井中捞起破碎或遗失的工具。搅拌水泥并倒人套管和钻孔之间以形成密封。焊接磨损钢钻头并再淬火，或用研磨工具恢复磨损的硬质合金钻头的形状。对钻机进行维护和小修。

GED: 3　SVP: 5　PA: H46　EC: O456　DPT: 682

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	3	4	4	3	4	3	3	5	91	Y0

7713-150　**地基钻进操作工助手**

(FOUNDATION-DRILL-OPERATOR HELPER) (土建)

用螺栓、夹紧或插入销钉的方法将套环和钻头或钟形扩孔器连接到钻杆上。在开钻之前及钻进操作期间观测钻架或标桩板上的吊锤线和参考标记以验证钻杆是否对正。用直尺和粉笔在钻杆上量出所要求的钻孔深度并做出标记。当钻孔偏斜及当孔深到达规定深度时发信号给操作工。将卷扬机的钢丝绳钩挂到套管、加强钢筋、钻头或钟形扩孔器上，并引导所悬吊的设备进入孔内或放在地面上。维修钻机并进行小修。也可参看职务名称 02-160 的定义。

GED: 2　SVP: 3　PA: H45　EC: O5　DPT: 664

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	5	4	4	3	4	5	31	Y2

7713-154　**水井钻工助手**

(DRILLER HELPER, WATER WELL) (采矿和采石)

协助安装和操作回转式或冲击式水井钻机。

在软土上安装钻机时，在钻机稳定支腿下面铺放木板。使用手动或动力扳手的管钳等连接或拆卸钻头、钻杆段和各种附件。用手引导悬吊的钻杆进入转盘或贮存架，将钢缆式工具或水井套管送入钻孔中。挖掘泥浆槽和钻杆导坑。铲挖所欲钻的孔四周的钻出土屑或从泥槽中铲土。搅拌泥槽中的钻液，向井套管中倒水或泵送水，以利钻孔。将燃油从卡车泵送到钻机。协助进行钻机的维护和小修。切割和焊接套管，焊接钢缆式工具。在工具锻炉中加热钢缆式工具的钻头，并在水中速冷钻头给钢淬火。搅拌水泥并倒入钻孔中，将井套管密封。也可参看职务名称 02-160 的定义。

GED: 2 SVP: 3 PA: H34 EC: O456 DPT: 683

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5 193 Y2

7713-156 **天井钻机操作工助手**

(RAISE-BORING-MACHINE-OPERATOR HELPER) (采矿和采石)

在地下矿井中协助操作天井钻孔机。

协助建造底座框架，并浇灌混凝土以建筑天井钻机基础。作为安全措施，从工作区岩壁和顶板上剥除松动的岩石。安装顶板锚杆和木支撑，并清理碎石区。用手工工具协助安放和组装机器设备。在打孔和扩孔操作期间，利用扳手和电动起重装置装接、卸下和堆码钻杆。请扫钻杆的连接螺丝，并涂润滑脂。在完成扩孔操作后，用有千斤顶支腿的凿岩机取出扩孔头。还可参看职务名称 02-160 的定义。

GED: 2 SVP: 3 PA: H34 EC: I4567 DPT: 664

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 4 4 4 5 4 4 3 4 5 913 23

7713-158 **岩芯钻操作工助手**

(CORE-DRILL-OPERATOR HELPER) (土建；采矿和采石；石油与天然气)

协助操作岩芯钻设备以取得岩芯样品。

协助运送钻孔设备，并在规定的地点装配钻机。把岩芯钻钻杆夹紧到钻机上，把岩芯管或带纵向槽口的取样勺插入到钻杆末端。用管钳等把水管旋转接头连接到钻杆的上端。当钻头不断钻入岩石时，将附加的钻杆接到钻杆柱上。亦可参阅职务名称 02-160 的定义。

GED: 2 SVP: 2 PA: H34 EC: B567 DPT: 684

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5 319 23

7713-162 **手持式凿岩机操作工**

(JACKHAMMER OPERATOR HELPER) (采矿和采石)

操纵手持式风钻(凿岩机)在矿体或岩石中，或在采石场中钻凿孔眼，以利爆破。

架立凿岩机支柱。把风管和水管连接到凿岩机上，把钎杆插入卡盘，松开扳机，启动凿岩机，并将身体靠在凿岩机上迫使钎头凿入被钻凿的物体中。当钻眼逐渐加深时，更换钎头和钻杆。用压缩空气管吹出孔中的碎屑和污物。给孔眼装填炸药，并守卫爆破区。如有需要时，操纵用钻柱或千斤顶支腿的轻型冲击式钻，钻凿斜孔或水平孔。润滑凿岩机。

GED: 2 SVP: 2 PA: H34 EC: B567 DPT: 684

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 5 4 4 5 4 4 3 3 5 139 23

7713-166 **钻机操作工助手**

(DRILLING-MACHINE-OPERATOR) (土建；采矿和采石)

协助钻进采矿、采石或土建施工作业用的爆破孔。

给钻工发出信号，以协助安置钻机就位并找正钻机动臂或把杆。更换钻杆、钻头、软管或钢丝绳以协助钻进操作。牵引水管、电缆或风管，以避开压在机器滑板或车轮下。观察附近的岩石表面和机械的运行状况，以发现不安全的作业条件。协助向钻孔中装填炸药。搅拌钻液供地震勘查钻孔之用。对钻机和设备进行维护和小修。亦可参阅职务名称 02-160 的定义。

GED: 2 SVP: 2 PA: H4 EC: B567 DPT: 667

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5 319 23

7713-199 **岩石和土壤钻孔其他职业，未归他类者**

(ROCK AND SOIL DRILLING OCCUPATIONS)

本残余类包括未归他类的与岩石和土壤钻孔有关的职业以及目前未归入细类 7713 的有关职业。

7715 —— 爆破职业

本细类职业包括以下业务：准备、装填和引爆炸药、以在矿井和采石场中松动矿石、煤和其他矿产；勘探矿产、石油和天然气；以及在土建施工现场上松动岩石或树根，或拆除构筑物。

7715-110 **爆破工**

(BLASTER) (采矿和采石)

组装、布设和引爆炸药，以从矿山和采石场的工作面上开采煤，矿石、岩石。

观察爆破区以确保遵守安全规程。读指示书或图表、确定所需要的炸药和雷管的类型和数量。检查孔眼深度，用棍、压缩空气软管或供水软管清洁钻孔。用适当的雷管和炸药筒、电导线、引信或导火索来组装或指导其他工人组装引爆炸药包。将引爆炸药包插放在孔内，再放或倒附加的炸药于孔中。用填药杆夯实所填炸药。将手提式风动装药机或炸药散装汽车上的软管放好，操纵手控装置向孔内装填粒状炸药或液态炸药。用粘土、砂或其他材料将钻孔口封堵，并夯压坚实，以提高爆炸效果和限制爆破区。将导线、引信或导火索串联连接，用电流表检查电路是否连通。指示其他工人离开爆破区，布置守卫人员以防止有人进入现场。点燃引信导火索或将导线连接在电动起爆器上，按下手柄或按钮引爆。承担对地下煤炭矿井指定区的总的安全所负责任。在露天矿坑中指导和监督爆炸用孔眼的钻凿。

GED: 4 SVP: 7 PA: H34567 EC: B567 DPT: 261

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 4 4 3 3 4 3 3 3 3 4 19 8Y

7715-114 **爆破工**

(BLASTER) (土建)

组装、布设和引爆炸药药包来松动土壤、岩石或树根，以及拆除建筑物。

检查所欲爆破的对象的组成，结构和位置。确定所需用的

炸药量和类型。标明孔眼的位置以便钻眼。选用和布置雷以控制爆破范围和方向。组装引爆药包，并将其与主药包放置在钻孔中或靠近所欲爆破的对象近处。用土、砂或粘土将钻孔口封堵，并夯压坚实，以提高爆破效果。将导线、导爆索或导火索串联连接。指挥助手在装药处上方铺放席子以抑止爆炸时岩石碎块飞扬。从炸药包引出导线，并用便携式电流表检查电路是否连通。确保已遵守执行了安全规程，吹号、哨或发出其他信号使工人和设备离开爆破区。连接导线到引爆机上，扳动手柄或按下按钮或点燃导火索将炸药引爆。

GED: 4 SVP: 6 PA: M34567 EC: O567 DPT: 261

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 4 4 3 3 4 3 3 3 4 4 19 8Y

7715-118 **油井射孔工**

(PERFORATOR, OIL WELL) (石油与天然气)

操纵汽车式吊车和测井设备，在油气井内放置并引爆射孔用炸药，以便使油或气能进入井内。

读工作任务单，检查井的资料，确定所需射孔的性质。指导并协助助手将炸药包装入射孔枪内。驾驶卡车开到井场就位，指挥和协助升起钻架，组装射孔枪和测井设备。操作开关，检验电路情况。在枪中插放雷管，做好开枪准备。操纵卷扬机控制装置将枪吊起，使位于井口上方，并将套管口定位器与井口套管顶部对正。将测井机安设在卡车上，在记录仪内装好胶卷，启动记录仪检验传感器。操纵控制装置将射孔枪下放到井内预先规定的深度。观察深度和重量指示计，并使记录仪中胶片与已前完成的测井记录相关连，以确保射孔枪精确地放置在所要求的深度。操纵控制装置刹住起重机制动器，按动点火开关，引爆枪中的炸药。观查控制板上仪器或接到助手关于炸药已爆炸的信号。将枪提出拆卸或指导助手将枪拆卸。从记录仪中取出胶卷，复印胶卷，以提供射孔位置的报告。编写射孔操作的报告。如有需要，用爆炸式岩芯采集器从井壁上采取岩芯。使用手工工具维护设备和修理仪器。

GED: 4 SVP: 6 PA: M47 EC: B67 DPT: 331

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 3 3 4 3 3 3 3 4 19 Y8

7715-122 **挑顶工**

(PIT SCALER)(土建；采矿和采石)

从矿井或采石场壁上或地建工程工地上，用炸药炸掉危险的突出物并剥除松浮的岩石。

用目测检查岩壁，以确定作业程序。将锚杆或有端孔的螺栓用锤打入挑顶区上方的表面上，将救生绳末端系到锚杆或有端孔的螺栓和安全带上，或指挥助手来履行这些职责。用风动凿岩机在工作面上钻凿炮眼。用炸药装填炮眼。将导线由药包连接到起爆器上，或将导火索连接到药包。发出信号，要求撤走区内的人员和设备。推动电起爆器手柄或点燃导火索来引爆药包。从工作面上清除掉松动的石块。

GED: 4 SVP: M PA: H23456 EC: O6 DPT: 361

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 4 2 4 4 3 4 3 2 4 91 8

7715-126 **地震勘探爆炸工**

(SHOOTER, SEISMOGRAPH)(石油与天然气)

在陆地上组装和引爆炸药。或在船上工作时将炸药装于枪中，以产生地震波，查明石油和天然气贮藏的位置。

驾驶卡车将炸药和爆破设备运至工作区域，指挥和协助助手装炸药，将导线接到炸药包上，把炸药包下到钻孔内。用电流表检验电引爆电路的各接头和连通性。用双向无线电通话器协调与勘查队其他成员的工作。指挥工人守卫爆破区，并检查确保遵守安全规程。将引爆导线连接到卡车上起爆器的开关触点上。合上开关，引爆炸药，或监测接收由记录车发出引爆信号的无线电信号。指挥助手检查全部炸药是否均已爆炸，并堵塞已爆破的孔眼。监测仪表，调节海洋勘探船上的阀门，向金属筒(枪膛)内装填丙烷和氧。操纵船上控制装置，从卷轴上将枪和钢缆放出，在爆破引爆期间内监测电子仪器。编写操作报告，清点供应物品。对电气和其他设备进行维护和小修。

GED: 3 SVP: 6 PA: L4567 EC: B56 DPT: 363

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 4 3 3 4 4 4 4 3 4 91 8Y

7715-128 **岩块爆破工**

(BLOCKHOLER) (采矿和采石)

起爆炸药，操作钻机，破碎无法装运或通过溜槽的过大岩块和矿石块。

检查尺寸过大的矿石块或岩块，找出未起爆的炸药。操作手持风钻，或是开动牵引车式钻机在过大的岩块上打出爆破孔。组装爆破炸药，并将其装入爆破孔中。用导爆索或电线把各装药点串联连接。用电流计检查电路有无断路。守卫警戒爆破区，把电线接到电起爆机上进行起爆和爆破。把炸药放入溜槽或矿石通道，起爆炸药，清除堵塞。指导翻斗车操作工，把大块岩石倒入岩块爆破区，并清除爆破后的碎石。

GED: 3 SVP: 5 PA: H23456 EC: B567 DPT: 31

APT. 能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 4 4 3 3 5 4 4 3 3 4 19 8Y

7715-130 **射孔枪操作工助手**

(PERFORATOR HELPER) (石油与天然气)

协助装填、放置和引爆射孔枪用炸药包，以能使石油或气进入井内。

用钢丝刷、布和手工工具清拭、校准和润滑射孔枪。将导爆索穿过炸药包，使用夹钳将药包装于枪内。使用电动工具将引爆雷管沿枪膛拧装到枪孔处。驾驶卡车到井场。操纵控制装置将钻架升起，对准井孔上方并找平，开动发动机和发电机。从车上取下卸下的射孔枪和其他设备。组装射孔枪和电气测井设备，用电流表检验电路。操纵起重机控制装置，放松钢丝绳，穿好滑轮组的钢丝绳，并将钢丝绳连接到射孔总成上。当射孔总成下入井孔内或由井孔内提出时，用手引导其方向。拉动钢丝绳，给操作工发出射孔药包已引爆的信号。也可参看职务名称 02-160 的定义。

GED: 3 SVP: 4 PA: H34 EC: B6 DPT: 664

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 3 5 3 3 3 4 4	139	SY

7715-134　**爆破工助手**

(BLASTER HELPER)　(土建；采矿和采石)

协助爆破工布放炸药，以松动矿石、土壤、树根或岩石，或拆除构筑物。

运送炸药到爆破区，并按指示布放到已经钻凿好的孔眼内。放置引自手提式风动装药机或炸药散装卡车的软管，以向孔眼内装填粒状炸药或液态炸药浆。用炮泥、砂子、粘土或其他材料填塞孔口并夯拍坚实，以提高爆炸力和爆破的侧向压力。协助在药包上方设置安全网来保护其他人员和设备。撤至爆破区外。亦可参阅职务名称 02-160 的定义。

GED: 3　SVP: 4　PA: H34　EC: O567　DPT: 667

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 5 4 4 5 4 4 3 4 4	913	38Y

7715-138　**爆炸工助手**

(SHOOTER HELPER)　(石油与天然气)

在钻孔内填置炸药，以协助进行地震勘探，寻找石油及天然气矿藏。

从卡车上搬取炸药。组装炸药包，并连接装上雷管和导线。放松导线使炸药包下降到孔内，或使用双连的装药杆将药包填入钻孔中。向孔内倒水，或将砂或钻凿碎屑铲入孔内，用装药杆夯实，以使爆破力受限制而集中。从卡车电缆卷筒上松放电缆，将电缆与来自各药包的线连接。当接头连接好后，通知爆破工，爆破期间守卫爆破区。爆炸后检查各孔，确保所有炸药包均已引爆。将爆过的孔填以砂、水泥或其他材料，并将孔堵塞入孔中。也可参看职务名称 02-160 的定义。

GED: 3　SVP: 4　PA: M34　EC: O56　DPT: 667

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 5 4 4 5 4 4 3 4 4	913	38Y

7715-142　**挑顶工助手**

(PIT-SCALER HELPER)　(土建；采矿和采石)

帮助挑顶工在矿山或采石场，或在土建施工工地上撬落，或用爆炸方式清除石壁上的松动石块或挑出的岩石。

把岩石锚杆或端部有孔螺栓用锤打入挑顶区域上方的岩层中。在锚杆或上述螺栓上锚系救生绳。移动并系好救生绳索，以便允许挑顶工攀登撬落或爆破悬挑的岩块。在进行爆破作业时，守卫爆破区。也可参阅职务名称 02-160 的定义。

GED: 2　SVP: 3　PA: H234　EC: O6　DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 4 3 5	31	38

7715-199　**其他爆破职业，未归他类者**

(BLASTING OCCUPATIONS,N.E.C)

本残余类包括未归他类的与准备、布放和引爆炸药有关的职业以及目前未归人细类 7715 的有关职业。

7717 —— 采矿和采石：采掘、运输和装载职业

本细类职业主要包括以下业务：在地下矿井或露天矿场或采石场上操纵采掘和运出煤、钾碱、矿石和其他矿物，矸石、覆盖层和类似材料的机械；将已采掘的材料装载到运输机上，以运往加工场或贮料场或废石堆放场；以及有关的辅助性工作。矿山铁路设备和小型机车职业归人细类 9193。

7717-110　**斗轮挖掘机司机**

(BUCKETWHEEL-EXCAVATOR OPERATOR)(采矿和采石)

在露天矿坑中操纵履带式斗轮挖掘机来开采油砂。

操作按纽开动电动机，启动和停止皮带运输机和斗轮及其他设备。推拉各操纵杆，开动挖掘机进入或离开挖掘位置，使斗轮上升、下降，并操纵斗轮横贯采掘面运行。合上开关，以调定斗轮和皮带运输机速度以及挖掘机沿掌子面的行驶速度。观察挖掘操作，注意发现可能造成机械损伤的大块岩石。并保证挖掘均匀。用双向无线电报话机与在附近工作的机械司机保持通话，以协调操作。监测报警信号板和压力表，以便发现故障和异常的运行情况。在机器不运行时，检查和清理斗轮挖掘机。并向加油工和机械工报告故障情况。协助机械工维护和修理挖掘机。填写运行工作日志。如有需要，在开采矿石前操纵挖掘机剥离覆盖层。

GED: 3　SVP: 6　PA: M2348　EC: I　DPT: 663

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 4 3 4 3 4 5	193	2Y

7717-112　**高压采煤水枪操作工**

(HYDRAULIC COAL-MONITOR OPERATOR)　(采矿和采石)

操作高压采煤水枪，喷射高压水射流，从地下煤层上切割煤块。

把喂料破碎机组的电缆捆绑到钢质顶板支架上。操作绞盘控制装置，把喂料破碎机组和控制室拖拉到接近矿坑工作面的位置。拆除喂料破碎机组前面的钢顶板支架和支柱。利用手工工具协助其他工人拆除喂料破碎机组前面的木支撑，并把支架和支柱堆码在机器后面以利运出。协助其他工人安装高压水管，并用扳手把绞架和支柱固定好。利用手工工具协助其他工人拆除喂料破碎机组前面的木支撑，并把支架和支柱堆码在机器后面以利运出。协助其他工人安装高压水管，用扳手把胶皮软管固接到管道阀门和控制室的控制装置上。操作绞盘控制装置把高压采煤水枪装到喂料破碎机组上，并把软管接到高压采煤水枪和控制室的控制装置上。协助其他工人布设并钉好挡板把水和煤引入喂料破碎机机组。操作卷扬机，降下收集喂料破碎机组来的碎煤和水的料盘，使物料集流入溜槽，料盘的就位用手调节。协助其他工人把防护网钉到控制室的前面，防止煤块撞击操作水枪的工人。用电话通知地面人员启动高压水泵，调节阀门，并对管道检漏。操作控制室中的手控装置，让高压采煤水枪中水流喷出，并控制水枪的横向和高度方向，把煤从

煤层上剥落。帮助或指导其他工人用手把大的煤块从设备上搬开。操纵绞盘控制装置把喂料破碎机组和控制室从坑道的堂子面后退。协助拆除下一套顶板支撑，继续进行水力开采作业。对设备进行小修。

GED: 3　SVP: 6　PA: H348　EC: I467　DPT: 663

能向　兴趣　性格

G V N S P Q F M E C

3 4 4 3 4 5 3 4 3 3 5　913　238

7717-116 **动力铲司机**

(POWER-SHOVEL OPERATOR)（采矿和采石）

操纵电动或柴油拖动的剥离铲，在露天矿坑进行露天开采，采石场或土建施工工地中剥离表土，采掘爆破松碎的岩石、矿石或其他材料。

操纵手柄和踏板，使铲斗摆动、下降或提升而将土料、矿石或岩石或岩石挖起。扳动操纵装置剥离覆盖层并倾卸到前一剥离带留出的空地内，或将覆盖层、岩石或矿石装入卡车内。当卡车装满后按掀按钮或扳手柄鸣笛或号，给卡车司机发出信号。操纵动力铲将尺寸过大的石块搬运到进行第二次爆破的地点，以及从废石中分选出矿石。操纵动力铲在爆破的岩石中筑成初步的路基，供筑路之用，挖掘沟槽，吊运重型设备，以及完成有关作业。维护动力铲，并进行小修。

GED: 3　SVP: 6　PA: M 48　EC: I5　DPT: 663

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

3 4 5 3 4 5 3 4 3 3 5　193　2Y

7717-118 **连续采矿机司机**

(CONTINUOUS-MINING-MACHINE OPERATOR)（采矿和采石）

在地下矿井的掌子面中操纵自动推进连续采矿机开采煤或钾碱和其他材料。

推、拉手柄使装有耙齿或钻切头的采矿机在采掘掌子面处就位。推、拉操纵杆开动机器，采掘、收集和转运材料到传送带，平台，贮料仓或运输车辆上。用手工工具和机械操纵装置来调节机尾的传送带卸料的位置和高度。调节操纵杆以控制采掘的高度和方向，并使采掘速度与传送带速度或运输车辆的容量互相一致。用大锤和锹清除或指挥其他工人清除嵌塞在机器上的材料。监测仪表和控制信号灯，检查切割斗齿，以保证机器采掘的效率。维护机器并进行小修。清除壁上松动石块，安设坑木或坑顶锚杆以及履行有关的职责来保证采矿作业安全而连续地进行。

GED: 3　SVP: 6　PA: M348　EC: I567　DPT: 683

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

3 4 4 3 4 5 3 4 3 4 5　139　28Y

7717-120 **长壁滚齿采煤机操作工**

(LONGWALL COAL-SHEARER OPERATOR)（采矿和采石）

在地下矿井中操作长壁滚齿采煤机。

调节手控装置，控制滚齿采煤机沿着长壁煤层工作面移动的速度。调节控制装置控制滚齿采煤机转筒的旋转速度和高度。割下长壁采掘面上的煤层，并将其装入输煤机。维护设备并进行小修。如有需要，还要帮助其他工人搬运顶板支架和采掘面上的输煤机。

GED: 3　SVP: 6　PA: M348　EC: I567　DPT: 683

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

3 4 5 3 4 5 3 4 4 4 5　913　28

7717-122 **截割机司机**

(CUTTING-MACHINE OPERATOR)（采矿和采石）

操纵电动截割机在地下矿井采掘工作面中挖掘沟槽，以利于从矿层内运出矿料。

驾驶装在轨式或履带式截割机到采掘工作面就位。操纵手柄，开动装有节齿的连续链，该链绕截割杆的周缘运行，使节齿切入工作面。扳动手柄，使截割杆向前推进切入工作面，横切工作面顶部或底部以及工作面的两侧，以完成水平和竖向节割。扳动手柄，控制截割杆的切入角度和深度。操纵装有钻孔附属装置的截割机，以在工作面上钻凿炮眼。维护机器并对机器进行小修。剥除壁上松动石块。安设坑木或顶板锚栓；并履行为保证采矿操作安全和连续进行所需的有关职责。

GED: 3　SVP: 6　PA: M48　EC: I567　DPT: 683

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

3 4 4 3 4 5 3 4 3 4 5　913　23Y8

7717-124 **可延伸的运输机皮带组装工**

(EXTENSIBLE CONVEYOR-BELT ASSEMBLER)（采矿和采石）

安装、放长和拆卸可延伸的运输机皮带系统，以利钾盐或其他矿物由连续采矿机运往干线运输机或其他处理点。

操作电钻，以规定的间隔在坑道地面上打出插放支柱的孔眼。用手把支柱插入孔眼，或是以规定的间隔在坑道地面安放支架。在支柱或支架上装托轮，支放皮带。皮带由栓在连续采矿机上的运输机尾部装置处放出。用手工工具找正托轮和皮带。拉动操作手柄，启动夹紧皮带的液压夹紧器。用手拆除皮带卡销。再用皮带卡销把附加的接长段皮带连结上，使运输机能进一步接长，驾驶前置式装载机或其他车辆，运送支柱、托轮和附加皮带到所需地点。把散落的矿石铲装到皮带上。在完成某个矿区的采掘作业后，拆卸运输机系统。帮助其他工人建造木质的织物或塑料的隔壁。架设顶板支柱，安装顶板。执行其他有关职责，以便于连续采矿作业。如有需要，还要操作可延伸运输机皮带的机内液压控制开关。

GED: 3　SVP: 5　PA: H48　EC: I567　DPT: 664

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

3 4 5 3 4 5 3 4 3 4 5　319　298

7717-126 **采石工**

(QUARRY WORKER)（采矿和采石）

从采石场的岩层中将尺寸过大的岩块分解为小块。

用尺子和粉笔在岩石上画出所需尺寸。用手持凿岩机沿轮廓线打眼。将楔子和滑键塞人孔中，再用大锤锤打楔子和滑键，将岩块劈裂或操纵手持凿岩机将岩块劈裂。推或拉手柄将锯石机的圆盘锯提起或使之下降以及使之沿轨道前进而在石炭岩或其他软岩上锯下石块。用凿岩机或凿子及大锤，除去岩块各侧面上的不规则处。操纵电钻在石块或石板侧面钻孔，插入卡爪和吊索，提升钢绳，从采石场内运走石块。如有需要，组装、布放和引爆炸药包从岩层中炸掉石料，或将大块岩石劈裂。

GED: 3　SVP: 4　PA: H34　EC: O57　DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 4 4 4 4 5	319	23C

7717-130　**架空矿车司机**

(AERIAL-TRAM OPERATOR)　(采矿和采石)

操纵由钢缆、滑轮和塔架组成的架空矿车，将矿石、煤和其他材料，从工厂或矿山运送到船、火车、废石堆或加工厂去。

按下按钮，启动卷筒卷绕钢缆，使索道吊斗在装载区和卸料区之间往复运行。拉动手柄，使吊斗就位，以进行装载。按下按钮，使之卸载，或监视信号板，保证吊斗由翻转装置自动翻卸。监听和观察索道及自动翻卸设备以发现故障。用电话与翻卸站工人通话，以保证吊斗在正确地点全部卸料。在运行期间可拆卸或更换吊斗，并确保吊斗之间有应有的间距。维护机器并进行小修。

GED: 3　SVP: 34　PA: 4　EC: B　DPT: 663

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 5	391	2Y3

7717-134　**扒矿机司机**

(SLUSHER OPERATOR)　(采矿和采石)

操纵钢绳牵引扒矿机(由动力拖动卷扬机和钢丝绳牵引的扒料板组成)，在地下矿井中从采掘工作面上扒运矿石或岩石。

用挑顶棍从工作区侧壁和顶板上剥除松动的石块。操作手提式凿岩机在壁上钻孔，并用手工工具和动力工具安装端部有环孔的锚栓和滑轮。用链条将卷扬机锚系在锚栓上，将卷扬机上钢丝绳穿过滑轮连接到扒料板上。将电缆或压缩空气软管连接到卷扬机上。推或拉卷扬机操纵杆将扒料板从碎岩石堆或碎矿石堆扒运到溜槽、矿车、皮带运输机或其他堆料点去，然后使板返回料堆。维护设备并进行小修。

GED: 3　SVP: 4　PA: H347　EC: I567　DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 3 4 4 3 4 3 4 5	391	2Y8

7717-138　**皮带运输车司机**

(BELTWAGON OPERATOR)　(采矿和采石)

操纵皮带运输车把油砂从斗轮式挖掘机输送到通向提炼工厂的皮带运输机械上。

合上开关，按下按钮，启动皮带运输车，将其驶入转运位置并移动钢缆卷轴车。操纵手柄，使皮带运输车的动臂上升、下降和转动，以引导从斗轮挖掘机上翻卸下的油砂流向工厂的皮带运输机。随着挖掘机向前推移，调节控制装置来开动和控制皮带的速度，并重新对准皮带运输车的接料和卸料传送带。监视报警信号板和压力表，以发现故障和不正常的运行情况。用双向无线电报话机与其他机械操作工通话以协调运行。维护机械并进行小修。

GED: 34　SVP: 4　PA: L4　EC: I　DPT: 663

能向	兴趣	性格
G V N S Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 4 4 3 4 5	193	23Y

7717-142　**动臂运输机司机**

(BOOM-CONVEYOR OPERATOR)　(采矿和采石)

操纵矿山地面上的动臂运输机，在铁路车辆、料仓或传送带系统之间运送煤、矿石或其他材料。

操纵控制装置将动臂运输机开行到所要求的地点并调节动臂的高度、摆动幅度和外伸长度，而使动臂位于料堆或车辆的上方。操纵控制装置，开动运输机的皮带，将材料运送到料堆或从料堆运出。监视控制板上的仪表和灯光信号，以检查皮带运输机系统运行有无故障。观察皮带运输机以发现异物，停止皮带机，以防止受到损坏，并让其他工人取下这类材料。维护设备并进行小修。

GED: 3　SVP: 4　PA: L48　EC: B57　DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 4 4 3 4 4	391	2Y

7717-146　**装载机司机**

(LOADING-MACHINE OPERATOR)　(采矿和采石)

操纵装有扒爪和传送带的移动式电动装载机，在地下矿井中装载矿石、岩石、煤、钾碱和其他等松散材料到车辆中。

操纵手动控制装置将装载机驾驶到由采掘工作面炸出的料堆或用连续采矿机倾倒在坑地面上的料堆处。扳动手柄，使动臂就位并开动皮带机的扒爪的电动机。操纵控制装置扒集物料，将之运送装于矿车中，并调整皮带机的速度。从皮带机上取走异物。维护机械并进行小修。从壁上剥除松动石块，安设坑木或顶板锚栓，并履行有关职责，以保持采矿安全持续地进行。

GED: 3　SVP: 4　PA: M48　EC: I56　DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 3 4 3 4 5	913	238Y

7717-150　**罐笼看管工**

(CAGE ATTENDANT)　(采矿和采石)

将矿车、供应品和设备装人罐笼或从其中卸出以及将罐笼中的矿车、供应品、设备和工人运送到地下矿井的各水平巷

道去。

将矿车推入罐笼或从其中拉出，在坑井各水平巷道装卸供应品和设备。操纵动力绞盘、叉车、卡车或其他机械装卸重型车辆和设备。确保按照安全规章将工人运达或运离各地下巷道。按下开关，启动蜂鸣器或铃和光信号系统，给提吊司机发信号将罐笼提升或下降到所要求的巷道，或揿按按钮操纵自动提吊机。协助将长的设备捆吊在罐笼上以及将其取下。指挥向罐笼中装入如炸药等特殊材料，以执行安全标准。报告每天吊运的矿车数目。清扫罐笼和巷道站台。报告竖井和设备情况。

GED: 3　SVP: 4　PA: H34　EC: I567　DPT: 667

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 4 3 4 4 4 4 3 4 5　139　23Y

7717-152　运输机皮带巡查工

(CONVEYOR-BELT PATROLLER) (采矿和采石)

巡查用于把油砂从露天采矿区运送到提炼厂的运输机皮带，确保皮带安全有效的运行。

步行巡视运输机皮带指定的部分，从监视室观察运输机皮带的运行情况。在皮带上出现大的石块，发生滚轮损坏、皮带撕裂或其他故障时，拉事故索缆，使运输机停车。爬上运输机皮带，搬开石块。使用双向无线电话，通知采掘调度员和采掘机操作工停车或开车。检查滚轮、皮带、变速箱、末端皮带轮、移动式刮刀和淋水喷头，向维修人员报告故障或部件破损情况。操作前置式装载机或使用铲斗或耙清除皮带机或末端皮带轮周围的洒落物。维护驱动马达，对运输机系统进行小修。

GED: 3　SVP: 3　PA: H234　EC: B67　DPT: 665

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 4 4 4 5 4 4 4 4 5　913　29

7717-154　机械铲司机

(MECHANICAL-SHOVEL OPERATOR) (采矿和采石)

操纵动力机械铲(指正铲——译者)在地下矿井中把含矿岩石装载到矿车中或传送带上。

驾驶轨道式、轮胎式或履带式机械铲到工作区接通机械电源。操纵手柄把机械铲的铲斗插入岩堆中，提升铲斗或回转铲斗到另一侧。扳动手柄将铲斗内所装矿石翻卸到矿车或传送带上去。对其他工人发信号，使矿车停放就位并扳动轨道道岔。维护机械并进行小修。

GED: 2　SVP: 4　PA: M48　EC: I567　DPT: 663

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 4 4 4 4 3 4 3 3 5　391　2Y8

7717-156　铲斗车操作工

(SCOOP-TRAM OPERATOR) (采矿和采石)

操作铲斗车，在地下矿井中装，运和倾卸矿石、废弃物和岩石。

推、拉控制手柄，踩下踏板，把铲斗车开到矿井中的废料堆或堆积物存放处，或是在采掘面处驾驶铲斗车。操作控制装置，提升并倾倒铲斗。把物料铲入料斗、开回铲车，把料倒到运输机皮带上、溜子里、卡车或贮槽中，或者倒到矿井外面的地面上。操作控制装置，在矿区往复运送物料、补给品和设备。操作控制装置，牵引或推送笨重的设备。操作控制装置把尺寸过大的物料分出存贮，用铲斗铲料。平整矿区坑道的路面，以及履行其他有关职责。用水龙冲洗矿石堆。维修铲斗车并进行小修。剥除工作面上松石，安装木顶板或顶板锚杆。执行保证矿井安全连续运行的有关责职。

GED: 2　SVP: 3　PA: L48　EC: I567　DPT: 683

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5　319　28

7717-158　泥炭切割机司机

(PEAT MOSS-CUTTING-MACHINE OPERATOR) (采矿和采石)

在泥炭沼泽中操纵泥炭切割机以切取和堆放泥炭块。

驾驶机器到工作地区，将机器对准截割工作面。操纵机器控制装置使机器切入泥炭贮地的工作面中，切割下泥炭块并堆放在机器一侧。观察截割和堆放过程，并停止机器运转以清理堵塞或清除树枝等异物。维护机械并进行小修。

GED: 2　SVP: 3　PA: L4　EC: O5　DPT: 683

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 4 4 4 5 3 4 3 4 5　931　23

7717-162　泥炭采集机司机

(PEAT MOSS-GATHERING-MACHINE OPERATOR) (采矿和采石)

操纵泥炭采集机，从泥炭贮地表面采集泥炭。

将采集机挂接在拖拉机后面。紧固动力输出驱动装置，并把控制装置从拖拉机连接到泥炭采集机上。在所指定的采集区中行驶，操纵机器的真空采集装置从泥炭贮地表面将干的泥炭吸起，并将他们堆存在采集机的贮料斗中。将泥炭运送到加工厂或贮放区。操纵采集机的控制装置倾卸出贮料斗内的泥炭。维护机器并进行小修。

GED: 2　SVP: 2　PA: M4　EC: O5　DPT: 683

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 4 4 4 5 3 4 3 3 5　931　23

7717-166　溜槽装料工

(CHUTE LOADER) (采矿和采石)

看管调节碎煤、岩石或矿石的流动以将其溜放到下一层巷道、卡车、轨道车或传送带上去的设备。

推、拉操纵杆，打开溜槽闸门，将煤、矿石或岩石溜放到装料仓中。用钢钎或炸药爆炸方式松动疏通堵塞溜槽的物料。操纵卷扬机操纵装置使矿车或火车车皮停放在装料仓下方。操纵手动控制装置将装料仓中物料溜放到传送带上，或放入提升料斗、矿车、火车车皮或卡车中。除去矿石中的碎金属渣、木料或其他异物。将撒落的岩石和矿石从工作区中铲出。操纵手

动控制装置将装有物料的料斗运到地面上或给起重机司机发信号，将料斗吊起。记录所装的料斗或车辆数目。维护机器并进行小修。

GED: 2 SVP: 2 PA: M4 EC: I567 DPT: 685
能向 兴趣 性格
G V N S P Q K F M E C
4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5 31 238

7717-170 **手选工**
(COBBER) (采矿和采石)

用手选锤破碎含石棉的岩石，并从岩石中选出石棉纤维。

在爆破作业后，用手选锤，从工作面处分离出高品位的含石棉岩块。将含石棉岩块装满袋子并运到手选工作棚。将岩块倒在工作台上，用轻型手选锤破碎含石棉岩块。从碎岩块中拣出石棉纤维，并按照它们的长度分类放到托盘上。

GED: 2 SVP: 2 PA: VH34 EC: B567 DPT: 687
能向 兴趣 性格
G V N S P Q K F M E C
4 4 4 4 4 5 4 4 4 4 4 13 23

7717-199 **采矿和采石：采掘、运输和装载其他职业，未归他类者**
(MINING AND QUARRYING: CUTTING, HANDLING AND LOADING OCCUPATIONS, N.E.C.)

本残余类包括未归他类的采矿和采石中的职业，主要从事操纵采掘和装载矿石、废渣和类似材料的机械有关的职，业以及目前未归入细类 7717 的有关职业。

7718 —— 采矿和采石(包括油、气田开采)的壮工和其他简单工作职业

本细类职业为职务名称 02-190 中说明的采矿和采石，包括油、气田开采中的壮工或其他简单工作的职业，这些职业为采集泥炭以及为从事地下或露天矿坑和采石场中开矿的工人提供辅助性劳务。

7718-110 **采矿普通壮工**
(LABOURER, GENERAL, MINE) (采矿和采石)

在地下或露天矿中履行普通壮工的职责。

使用镐、铲、撬棍和其他手工工具清理工作地区和运输轨路。挖掘和维护排水沟，装卸供应品，并将供应品由矿车中运到地面上或地下。用剥离撬棍剥除地下矿区中壁上和顶板上突出岩石及松动岩石。用镐、铲和供水软管清除和清洗外露的矿石、煤、岩石或岩层上的残屑。分选矿石、煤、硐石和其他材料并将之铲装到车、料斗、传送带或手推车中。从采掘工作面将矿车推到集中区，将各矿车钩挂在一起。用千斤顶、撬棍和垫块协助脱轨的矿车和电动车复位。从矿车或铁路车皮中铲出残渣，将车辆侧壁和底板上的残渣扒净或冲洗干净。在车皮内部撒钙盐或食盐或喷洒鱼油，以防止冬季矿石或煤冻结在车皮上。当动力铲(挖掘机)在露天矿坑或剥离矿坑中行驶时，帮助抬起和移动动力电缆。清洁用餐室和厕所并履行其他普通壮工职责。

GED: 2 SVP: 2 PA: H34 EC: B67 DPT: 687
能向 兴趣 性格
G V N S P Q K F M E C
4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5 13 23

7718-114 **采石普通壮工**
(LABOURER, GENERAL, QUARRY) (采矿和采石)

在规格石块或碎石采石场中履行普通壮工职责。

使用镐、铲和供水软管从采石面上除去泥浆和污物，以便于进行破碎。用大锤破碎炸下的石块及从石板上凿去不规则的棱角。把起吊用钢丝绳或吊索缚扎在石板上，以便装于车上或吊出采石场。将石屑铲入手轮车中，并将之从工作区中运出。当动力铲(挖掘机)在开采碎石的采石场中行驶时，协助抬起和移动动力电缆。将钻孔和爆破供应品从车上卸下，并运到工作区。拉动手柄开启和关闭岩石破碎机下的溜槽，向卡车中装载碎石。

GED: 2 SVP: 2 PA: H34 EC: O567 DPT: 687
能向 兴趣 性格
G V N S P Q K F M E C
4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5 31 23

7718-122 **撒岩粉工**
(ROCK DUSTER) (采矿和采石)

地下煤矿的隧洞和工作区中喷撒岩粉，以减少矿内煤尘爆炸的可能性。

将岩粉从袋中倒入压缩空气操作式喷粉机或手持喷粉机的加料斗中。将压缩空气轨管和供水软管连接到喷粉机上。转动阀门使岩料与水混合。调整喷粉机喷料喷嘴控制机构或拉动手持喷粉机杠杆将岩粉和水喷洒在矿井隧道和工作区的侧壁、顶板和底板上。

GED: 1 SVP: 2 PA: M34 EC: I467 DPT: 687
能向 兴趣 性格
G V N S P Q K F M E C
4 5 5 4 4 5 4 4 4 4 5 31 23

7718-126 **矸石拣选工**
(SLATE PICKER) (采矿和采石)

从煤炭传送带上拣出矸石和其他异物。

在传送带经过时，拣出煤中的矸石、岩石、木块和碎金属片。把这些杂物扔到溜槽中，作为废料处理。把应回收的材料投入料仓中，以便进一步加工。把撒落的煤铲回传送带上。按下按钮、转动开关或拉动钢丝绳，以停止传送带运行，以便搬下石块或过大的杂物，用撬棍、凿岩机或大锤破碎过大的煤块。帮助疏通阻塞的溜槽、筛网、格栅或破碎机。

GED: 1 SVP: 2 PA: M347 EC: B567 DPT: 687
能向 兴趣 性格
G V N S P Q K F M E C
4 5 5 4 4 5 4 4 3 4 4 31 23

7718-130 **钢木支架支护工助手**
(TIMBER AND STEEL-PROP SETTER HELP-

ER) (采矿和采石)

协助在地下矿井中架设木质和钢质支架。

将材料、供应器和设备运到工作区。将立柱、顶梁、柱头和其他木料放置就位并予固定，以便锯割和做榫口。用手工工具和电动工具测量尺寸、锯割、锛凿和钉设木支架，将楔块打入就位，并在岩石中钻孔，以设置锚杆。协助安装支柱、拱架、大梁和其他钢支架。协助建造木溜槽和其他结构。安设隔板，做好回填区的准备，并搅拌和浇注混凝土。协助安装岩石锚杆和金属网，以支护顶板和坑壁。也可参阅职务名称02-160的定义。

GED: 1 SVP: 2 PA: H234 EC: I567 DPT: 687

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5 31 23

7718-134 **泥炭水力采集工**

(PEAT-MOSS GATHERER, HYDRAULIC) (采矿和采石)

调整高压水射流方向，冲击泥炭沼泽岸边，以采集泥炭。

从泥炭沼泽边收集泥炭，用船装高压水龙头驱使泥炭浆液进入储浆罐。

扳动喷枪上的手柄，使水流冲击泥炭沼泽岸边，使水和泥炭混合成为泥炭浆，并驱使其进入储浆罐内，以泵送到加工厂。拖拉装有喷射器或水龙带的滑撬到泥炭沼泽区新的地点。

GED: 1 SVP: 2 PA: L 4 EC: O4 DPT: 887

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 5 5 4 4 5 4 4 4 4 5 31 23

7718-142 **格筛工**

(GRIZZLV WORKER) (采矿和采石)

疏通被堵塞在格筛(铁格栅)中的矿石和岩石并破碎尺寸过大的矿石和石块。

在矿井地下井巷中用撬棍、铲和镐撬动和破碎岩石和矿石，以保持碎石通畅地流经格筛和溜槽，送往破碎机、贮料仓、传送带或位于较低平巷的装料场。从岩块或矿石中拣出木料、钢或其他异物。操纵动臂式风动凿岩机将凿岩机就位并破碎巨块岩石或矿石，或用手提风钻或用大锤破碎岩石或矿石。

GED: 1 SVP: 2 PA: H234 EC: I567 DPT: 889

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 5 5 4 4 5 4 4 4 4 5 31 23

7718-146 **泥炭手工截割工**

(PEAT-MOSS CUTTER, HAND) (采矿和采石)

在泥炭沼泽地采掘和堆放泥炭块。

用锹从壕沟竖直面上切出泥炭块体，将泥炭块体运出和举放到地面上。堆码泥炭块。用锉刀磨利锹刃。

GED: 1 SVP: 1 PA: H4 EC: O4 DPT: 887

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 5 5 4 4 5 4 4 4 4 5 31 23

7718-199 **包括油、气田在内的采矿和采石职工的壮工及其他简单工作的工人**

(LABOURERS AND OTHER ELEMENTAL WORKERS, MINING AND QUARRYING INCLUDING OIL AND GAS FIELD OCCUPATIONS, N.E.C.)

本残余类包括未归他类的、并如职务名称02-190所说明的以下职业，即包括油、气田在内的采矿和采石职业以及目前未归入细类7718的有关职业。

7719 —— 采矿和采石(包括油气田开采)职业，未归他类者

本细类职业包括石油和天然气开采的采矿和采石。从事职务名称02-170、02-430说明的检查和试验工作，以及从事质量检查和加强执行安全规程的工作。

本细类也包括与采矿和有关支持工作有关的职业。如勘探水资源，管理盐井，回填；以及协助进行重力勘探和地震勘探的工作。

采矿和采石，石油及天然气开采中的检查、试验、分级和取样职业

7719-110 至 7719-134

7719-110 **油管检查员**

(OIL-PIPE INSPECTOR) (石油与天然气)

检查钻管，油井套管和其他油井管道，以确定缺陷的位置、性质和范围。

用手工工具将电缆连接到电源、传感设备和控制台上。在准备测试作业时，指挥其他工人清洗管子并安放管子或传感设备。在管子周围放置磁性扫描仪，并将导线连接到自动绘图记录仪上。按下电钮或合上控制台上的开关，使自动推进扫描仪沿管长方向移动，或使管子穿过磁性或伽玛射线检测仪中间移动。分析磁性特性或伽玛线散射记录曲线来确定缺陷的位置、性质和程度，并测量管壁厚度。将磁极插入管子两端，并喷撒磁粉到被磁化的管子上，以揭露管材的外部缺陷。采用光学仪器检查管子内部的表面缺陷。用手提式硬度计，卡钳或超声波测量装置测定管子的硬度和厚度。根据推荐使用的规定代码，用油漆刷或定心冲子和锤子在被检测过的管子上作出标记，向工程人员或顾客报告检查结果。

GED: 4 SVP: 6 PA: M347 EC: B6 DPT: 267

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 3 3 4 3 4 4 5 4 971 90Y

7719-112 **采矿安全检查员**

(SAFETY INSPECTOR, MINES) (采矿和采石)

对地下矿井和露天矿坑进行检查，以发现违反省级和公司级安全和采矿规程的情况。

检查矿井，以发现火灾隐患，有缺陷的或安装得不正确的木支架、金属支架和框架，有缺陷的电气设备和机械设备，以及对炸药的不恰当的贮存办法。检查井壁和顶板表面，并表明松动和危险的岩石情况。用甲烷检测仪、一氧化碳指示计、二

氧化碳化学检测仪和风速仪来检测矿内空气，以便发现有无达到有毒气体和爆炸性岩尘的聚集浓度。注意处理违反安全规程的行为，并建议采取行动，以确保工人的安全。建议改变或装置通风竖井，风障或通风设备，以改善不良的通风条件。检查消防和营救设备。调查爆炸事故、火灾和其他事故，并报告原因和提出纠正预防不安全操作做法措施的建议。向管理部门通知违反规章的情况。对全体采矿工作人员进行安全生产的教育，并提高工人对安全的重视与认识。编写检查报告，事故统计报表和其他资料。

GED: 4　SVP: 6　PA: L234567　EC: I67　DPT: 267

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 4 3 3 4 4 4 4 4 4　91　90Y

7719－114　**消防队长**

(FIRE BOSS)　(采矿和采石)

检查地下矿井中是否存在火灾隐患，有毒气体和通风不良等情况。

巡视地下矿井的竖井、运输巷道和工作区。用安全灯、甲烷检测仪和其他气体监测仪来探查有无瓦斯，用风速仪检查空气条件以确保通风良好。打开或并闭风门，以提供适当的通风条件。报告火灾、火灾隐患，有缺陷的风障和门以及不正常的大气情况。检查消防设备和防火疏散通道，以保证安全和有效的消防操作。重新装填灭火器，并对消防设备进行小修。指导工人使用空气面罩，并参加消防和安全演习和会议。管理受伤工人的急救。

GED: 3　SVP: 6　PA: L234　EC: I67　DPT: 367

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 4 3 3 4 4 4 4 4 4　139　90Y

7719－118　**煤质检查员**

(COAL INSPECTOR)　(采矿和采石)

在煤矿的地面上检查煤质，以发现杂质，并从地下矿井或露天矿坑，铁路车辆和装船发运的煤中采集煤样供实验室分析。

在矿井地面上对正装入火车车辆上的煤进行检查，以确保煤中不含石块和其他杂质。拒收装有污物或含杂质的煤，并将所发现情况报告上级。从地下矿井或露天矿坑中、火车车辆和般装煤中取煤样。对煤样进行包装，标明并记录产地，将样品送往实验室进行分析。如有需要，协助研磨和称量样品，做好分析准备。

GED: 3 SVP: 6 PA: M4　EC: B7　DPT: 367

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 4 4 3 4 4 4 4 5 4　13　90Y

7719－120　**油气测试员**

(GAS TESTER)　(石油与天然气)

操纵移动式油气检测设备，以便获得实验室评定油井或天然气井流量潜力所用的样品。

将装有检测设备的卡车开到油气井现场。用扳手定位并连接井口与检测设备之间的管子(或指挥其他工人做)。打开阀门使井中流体流入检测设备。监视仪表并操纵检测设备的控制器来加热流体，分离流体的各组成相，并将检测产物贮于罐中。送回样品罐和自动记录的流体流率、压力与温度曲线，以便在实验室用计算机进行分析。维护设备并进行小修。

GED: 3　SVP: 5　PA: M34　EC: O7　DPT: 364

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

3 4 4 4 4 4 4 4 4 4 5　19　0Y

7719－126　**管材测试员**

(PIPE TESTER)　(石油与天然气)

操纵车装泵压设备测试油井井管和油井套管有无高压渗漏或断裂处。

把绳索滑轮挂到钻架顶部定滑轮上，并用手工工具把软管连接到试验工具、泵和水源上。用液压绞车把高压测试工具和高压密封装置放进管内，把水密封在指定的管段内。扳动加压水泵手柄，用水把管段灌满，并加压到规定的压力。观察仪表以发现渗漏和压力的变化。把发现的情况记录到钻井柱状剖面图上，并提出运行报告。维护设备和进行小修。

GED: 3　SVP: 5　PA: M234　EC: O　DPT: 684

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

3 4 4 3 3 4 4 4 4 4 5　91　0Y

7719－130　**洗样工**

(SAMPLE WASHER)　(石油与天然气)

清洗、干燥和磨碎气井或油井的样品，为实验室分析作好准备。

喷水清洗，通过各种尺寸的筛网筛分气井或油井中取出的样品，使杂质与样品分离。将样品送入烘干炉中。用小功率破碎机或锤子把样品碾碎。给样品贴上标签并保存好，以供实验室分析。如有需要，将装有样品的容器放在自动冲洗干燥机的传送皮带上。

GED: 2　SVP: 2　PA: L4　EC: I4　DPT: 684

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 4 4 4 4 4 4 3 4 5　13　23

7719－134　**劈岩芯工**

(CORE SPLITTER)　(采矿和采石)

劈裂用金刚石岩芯钻取得的岩芯样品。

将岩芯放在锯架上、螺旋压力机或岩芯夹持器中。操纵锯石盘锯，转动螺旋压力机手柄，用锤或凿将岩芯劈开。把劈开的一半岩芯放入样品箱内，将岩芯贴上标签，并将样品送到实验室做分析。把另一半岩芯贮存在岩芯箱中，附以标签贮存好，以供将来参考之用。

GED: 2　SVP: 2　PA: M4　EC: 16　DPT: 687

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 4 4 4 4 4 4 4 5 5　13　23

矿工和辅助工

7719-146 至 7719-192

7719-146 竖井开掘工

(SHAFT MINER) (土建; 采矿与采石)

钻孔和爆破岩石，建造地下矿井用通风井或升降井，以及用于修建地道、水路或路面等工程项目。

操纵手提式风动凿岩机、或操纵悬式重型凿岩机的手控装置在竖井底部规定的位置和方向钻孔。将钻孔设备装入升降吊桶中或将设备挂在吊桶上，并操纵手控装置向起吊工发信号提升吊桶。在炸药包上装适当的雷管，并在炮眼中装炸药。将引爆索或电线串联连接并用电流表检查电路的连通性，然后将电线连接到伸出坑道外面的爆破电缆上。让工人离开竖井，乘坐升降吊桶上升到坑道的外面，压下引爆器的手柄或按钮以点燃炸药。开动排气扇，等待足够的时间使烟气排出竖井，然后乘升降吊桶降下。从竖井壁上剥下松动的岩石，操作手提钻在壁上钻孔，并安装岩石锚栓和钢丝网。推拉悬式装料挖土机的操纵杆，将破碎的岩石装满升降吊桶。用钩将升降缆索挂在吊桶上，向升降机操作工发信号，并在吊桶从竖井底部提升时使其保持稳定。将钢筋放置在悬挂模板与竖井壁之间，并在钢筋周围浇灌混凝土。用铅锤线、卷尺与手工工具和电动工具，按照规范在完工的竖井断面中对准和安装钢结构件、升降机导轨、空气、水、泵和通风用的各种管道以及人行扶梯。在竖井中规定的水平面钻孔并爆破岩石，以开凿出竖站台、装料槽或其他洞穴。

GED: 3 SVP: 6 PA: VH 2348 EC: B 567 DPT: 662

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	3	4	5	3	4	3	3	5	19	Y018

7719-147 采矿工学徒

(MINER APPRENTICE) (土建; 采矿和采石)

按照培训进度计划，循序渐进地履行职业 7719-146、7719-148、7719-150、7719-152 和 7719-156 的职责。也可参阅职务名称 02-010 的定义。

7719-148 天井开掘工

(RAISE MINER) (采矿与采石)

钻孔和爆破岩石，在地下矿井中修建从较低水平巷道向上的垂直开孔或有陡峭坡度的开孔(天井)。

爬梯子以达到天井的采掘面并携带设备与补给品，或者操纵拖式起重机的手控装置提升或降下设备的补给品。用剥除棒剥下天井壁或采掘面上松动的岩石。用水喷射天井采掘面以除去粉尘并搜索未爆炸的炸药。用手工工具与电动工具安装工作架、支撑坑木、井框支架、隔间或滑槽衬板、提升钢箱、人行扶梯、平台与其他结构。操纵手提钻在井壁上钻孔，并安装岩石锚栓、吊杆、与空气管、水管及通风管的加长节。操纵手提架式风钻在天井采掘面中规定的位置和方向钻爆破用孔。操纵起重机控制器将钻机从天井采掘面下降到较低的巷道，或者将设备隐藏在采掘面附近，并把炸药带到采掘面。在炸药包上装适当的雷管，并在炮眼中装炸药。将引爆索串联连接，并用电流表检查电路的连通性。从天井爬下扶梯，设置禁止进入警告，压下引爆器按钮或手柄以点燃药。推或拉杠杆以打开滑槽的控制门，从天井的渣石隔间放出破碎的岩石。需要时安装并操纵耙矿绞车，以便将破碎的岩石从滑槽刮到清除地点。在掘穿到较高巷道平面后，操纵风钻并爆炸岩石以扩宽天井的顶部，并在天井中的位置开始挖掘侧向隧道。需要时，安装有轨卷扬爬坡机用的铁轨，操纵卷扬爬坡机以钻炮眼，并在炮眼内装炸药。维护设备并进行小修。

GED: 3 SVP: 6 PA: VH2348 EC: I4567 DPT: 682

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	3	4	5	3	4	3	3	5	19	Y018

7719-150 水平巷道开掘工

(DRIFT MINER) (土建; 采矿与采石)

钻孔、爆破并操纵设备以清除岩石，建造地下矿井开发用的隧道，或者用于地下铁道、水路或路面等土建工程项目。

用清顶棍从隧道掌子面的壁和顶上剥除松动的岩石，操纵手提架式风钻在顶部钻孔，并安装顶部锚栓和钢丝网。用手工工具与电动工具安装顶部的钢、木支杆。携带手提式风钻或将钻机驾驶到工作面的适当位置。操纵风钻在规定的位置与方向钻凿一组炮眼。携带或驾驶钻孔设备离开工作面，然后携带炸药到工作面。在炸药包上装设雷管，并将炸药包插入炮眼，或操纵手提式喷药器将炸药装入炮眼。串联导火索或导爆线，用电流表检查电路的连通性。让该工作区的工人离开，并设置禁止进入警告，点燃导火线或下引爆器的手柄或按钮引爆。爆破后开动风扇或打开阀门使爆破区通风，并用水喷洒破碎的岩石。操纵铲斗车、机械装载机、机车、耙矿绞车或其他设备的手拉或脚踏控制装置，装载并运走破碎的岩石。用手提式钻、手工工具和电动工具安装压缩空气、水、通风及其他供给管线的管子并延长轨道。维护并进行小修。

GED: 3 SVP: 6 PA: VH2348 EC: I4567 DPT: 682

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	3	4	5	3	4	3	3	5	19	Y018

7719-152 煤或软岩开采工

(COAL OR SOFT ROCK MINER) (采矿和采石)

在地下矿井中高生产率机器无法进入的地区开采煤炭或软岩，履行各种支持连续采掘机、高压采煤水枪或长壁滚齿采煤机作业的各种职责：

操作风钻或电钻在工作区的工作面或顶板上钻凿爆破孔。用高压空气吹除钻孔中的灰尘。协助组装起爆药包，给爆破孔安放炸药，并用粘土、岩尘或其他惰性物料(砂石材料)进行堵封。在爆破后利用清顶棒或镐清除顶板、工作面和工作区地面上松动的煤或岩石，并将其铲入矿车或装上皮带运输机。利用手工工具或动力工具测量、下料，并安装木质顶板、楔、钢柱和拱顶。操作小型架式风钻或顶板锚杆机在顶板上打孔，以安装顶板锚杆。利用压缩空气，在路面和工作区地面喷洒岩灰，以减少煤尘爆炸的可能性。利用手工工具或动力工具，随着工作面的推进，安装和加长通风管道、水和压缩空气管道、电线、煤水溜槽、皮带运输机或轻便铁路线。协助安装高压采煤水枪设备，并在水力开采作业推进以后，拆除相应的支柱、管

道和其他设备。操作手提螺旋钻机，从巷道工作面回采煤样。

GED: 3　SVP: 5　PA: VH2348　EC:I4567　DPT: 662

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	3	4	5	3	4	3	3	5	19	Y018

7719-156　**硬岩开采工**

(HARDROCK MINER)　(采矿和采石)

操作手提风钻，安放并引爆炸药，履行在地下矿井开采矿石的有关职责：

利用清顶棒，剥去工作区工作面和顶板上松动的岩石。用水喷洗工作面和顶板，冲掉灰尘，并搜寻未爆炸的药包。将手提架式钻机安设就位，并操作钻机在顶板上打孔。安装顶板锚杆和铁丝网。利用手工工具和动力工具安装木质顶板支架。把气压支腿式钻机运到工作区，并在指定的位置和方向打爆破孔。拆走打孔设备，把炸药运工作区。给炸药包安上合适的雷管，并装人钻出的孔中。把导爆索、电导线或导火绳串联连接，利用手提式电流计测试电路的连通性。点燃导火绳或按压引爆器手柄或按钮进行爆破。在爆破后开动风扇或打开阀门进行通风，并用水对破碎的岩石进行喷淋。帮助其他工人清运炸开的岩石或矿石，接长空气、水和通风管道，对采掘过的地区进行回填。执行能维持采矿作业安全连续进行的有关职责。维护设备，并进行小修。如有需要，还要操作自动推进式柴油钻机平台或其他机械。

GED: 3　SVP: VH2348　EC: I4567　DPT: 684

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	3	4	5	3	4	3	3	5	19	Y018

7719-158　**钢木支架支护工**

(TIMBER AND STELL-PROP SETTER) (采矿和采石)

在地下矿井中截割、装配、架设和修理钢、木支架、顶梁和其他支架。

用剥离撬棍剥离工作现场壁上和顶板上的松动石块。将剥落石块从工作区中铲走。指导助手协助截割、安放和安装支柱和支架。量出木梁或钢梁尺寸并截料以用作顶板支柱。使用楔块、螺栓、千斤顶、手工工具和电动工具安放和固定木质或钢质的顶板支柱。操纵手提钻在岩石中钻孔，安设顶板锚栓，并用扳手上紧锚栓。修理已有的支柱和支架。建造溜槽、梯子、人行道、通风隔板和其他地下木结构。支设混凝土结构用模板。用水泥搅拌机搅拌混凝土，并将混凝土浇于木模内以建造地面、隔墙及废料和矿石通道的衬砌。拆除临时模板和顶板支柱以便重复使用。

GED: 3　SVP: 6　PA: H34　EC: I567　DPT: 362

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	3	4	4	3	4	3	3	5	91	Y08

7719-160　**自动式撑柱操作工**

(JACK OPERATOR) (采矿和采石)

操作控制装置，把液压撑柱(自动推进式液压顶板支柱)和工作面运输机移向工作面，以便于在地下矿井中进行长壁滚齿采煤机作业。

调节与长壁工作面平行的撑柱排中每个撑柱上的阀门，使液压栓塞从液缸中伸出，而将工作面运输机推向长壁采煤工作面。调节千斤顶上各阀门将邻接的撑柱放低、推进和升高，使其更接近于工作面。重复这一操作，直到所有的撑柱全部推进完为止。除破碎的岩石或碎块，以利撑柱的移动。维护设备并进行小修。

GED: 3　SVP: 6　PA: H4　EC: I567　DPT: 683

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	3	4	5	3	4	4	4	5	19	238

7719-162　**钢构件安装工**

(STEEL ERECTOR) (采矿和采石)

在地下矿井中架设、修理和拆卸预制钢持力模板和结构，以准备好安全作业区，或安装好矿石溜槽。

钻孔和爆破掉突出的岩石，为架设模板准备好空间。操纵手提钻机在岩石壁上钻孔，并安设带环锚栓和滑轮组以锚系气动起重装置和扒矿机钢丝绳。操纵扒矿机把破碎的岩石扒到一侧。用绞车在现场安装模板。用钢绳钩挂模板，并用气动起重装置把模板吊起放到指定位置。用大锤和扳手安装钢斜撑和钢支柱，用以加强和保护结构。安装压缩空气管、水管和通风管道，并安设支撑托架。用气动混凝土搅拌机、锹和抹子，搅拌混凝土，并将它浇灌到天井孔模板周围，封堵孔洞和加强结构物。安装和修理钢梯、防护栅栏、通风门及其他钢结构和模板。用扳手、气动起重装置和氧-乙炔焊枪来拆钢结构，以供再次使用。

GED: 3　SVP: 6　PA: VH2348　EC: I56　DPT: 684

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	3	4	4	3	4	3	4	5	91	Y081

7719-164　**竖井修理工**

(SHAFT REPAIRER) (采矿和采石)

修理矿山竖井的部件和设备。

检查矿山竖井的结构构件和运输设备，以发现磨损或有缺陷的部件。用手工工具和机动工具修理和更换矿山竖井的木构件、罐笼、导轨、防护栅栏、钢丝绳和其他部件。用剥离撬棍将井壁上突出岩石剥落。从运输和其他设备中铲走松散材料。修理竖井管线、排水和泵送系统。编写竖井和其设备状况的报告。用帆布或木料建造门和风障、或修设混凝土隔墙、混凝土砌块或砖砌隔墙。如有需要，在矿石和矸石通道中安设木架、隔板和控制溜槽。

GED: 3　SVP: 6　PA: H234　EC: I67　DPT: 684

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	3	4	5	3	4	3	4	5	91	Y081

7719-168　**管道工**

(PIPEWORKER) (采矿和采石)

在地下矿井中安装、修理和更换压缩空气、水、排水泵、通风、回填和真空管路上的管子和附件。

操作手提风钻在矿井的工作面或顶板上打孔，用手工工具安装锚杆、吊杆、或支架。测量管子，用切管刀和手锯把管子截成所需长度。利用套丝设备给管子套丝。利用管钳组装并安装管道。检查管道是否泄漏或存在其他故障。清理、检修和更换管子、附件和软管。挑选和整修已报废的管道和附件，以便再用。协助安装风扇、泵和重型电缆。对管件设备进行维护和小修。利用手工工具和动力工具竖立脚手架。指导助手进行工作。

GED: 3 SVP: 5 PA: H2348 EC: I56 DPT: 364

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	3	4	4	3	4	3	4	5	19	0Y8

7719-170 顶板锚栓工

(ROOF BOLTER) (采矿和采石)

操纵顶板锚栓机或手提式钻孔机在地下矿井中安设顶板支护锚杆。

用剥离撬棍剥除矿井顶板上的松动岩石。在能够安设锚杆之前，设置安全千斤顶来支撑顶板。驾驶顶板锚栓机使之就位或将手提式钻孔机带到现场。把钻头插入钻机卡盘中，并启动钻机或顶板锚栓机。推拉顶板锚栓机或钻孔机上的手柄，在与巷道侧壁成毗邻锚杆间隔一定距离的地方，将钻头钻进到顶板中。将钻杆从卡盘中退出，并换装上锚杆。在矿井顶板上设置防护网，并在螺栓上安装锚板。用手将树脂包放入钻孔中，或操纵机器控制装置挥放树脂包于孔中。板动机器或手提式钻孔机上的手柄，将锚杆强行压入钻孔中，穿破树脂包，使其中硬化接触剂流出。上紧螺栓使锚板压紧顶板，并用扭力扳手试验螺栓是否达到规定拉力。

GED: 3 SVP: 5 PA: H348 EC: I567 DPT: 684

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	5	4	4	5	3	4	3	3	5	913	Y8

7719-172 风障工

(BRATTICE BUILDER) (采矿和采石)

建造木质、混凝土、石膏岩、帆布或塑料的门道和风障，来控制空气经过地下矿井各个通道和工作地区的循环。

建造木质或混凝土永久性风障，将废弃矿区封死。沿矿井通道横向架设木框架，在其上钉上帆布或塑料布而形成临时风障，以引导空气送往工作区。在石膏矿中建造石膏岩的风障和横隔板。将工作区中残屑铲到车中或皮带机上，安设木支撑，并履行有关职责以保持采矿作业安全连续地进行。如有需要，协助安设和维护通风机或管道。

GED: 3 SVP: 4 PA: H34 EC: I56 DPT: 684

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	5	3	4	3	4	5	13	Y8

7719-174 矿灯工

(LAMP KEEPER) (采矿和采石)

修理和发放地下矿井矿工使用的蓄电池灯和安全灯。

在班前发放矿灯给下井的矿工，在下班时收回交还的矿灯。用棉纱、钢丝刷和压缩空气气流清洗矿灯和蓄电池。用手工工具和电烙铁，检查矿灯的故障，并更换有缺陷的或已损环的零件，如电缆、灯泡、灯芯和玻璃，用电池测试器检测蓄电池，以确定其电流强度。用充电机给蓄电池重新充电。给蓄电池注满化学电池液和蒸溜水，并给安全灯油箱中灌满燃油。记录矿灯的修理情况。在每班开始时给煤矿工人发放甲烷检测器和紧急事故呼吸装置。

GED: 3 SVP: 3 PA: L4 EC: I DPT: 684

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	3	5	3	3	3	5	4	13	20Y

7719-178 运输工

(NIPPER) (采矿和采石)

驾驶和装卸电动的、柴油机驱动的矿车，往返于矿井提升罐笼站和井下作业面之间运送材料。

把钻探用钢钎、钢拱架、顶板螺栓、爆炸杆、卷扬机、炸药和其他材料装到矿车上。驾驶矿车到工作面上，或井下料库处，并卸下材料。在工作面处或沿途将散碴和破的炸药包装到矿车上，并送到竖井站或井处地面上。协助电动矿车乘务人员开启和关闭通风门。扳动道岔，使矿车改道。用液压千斤顶和撬棍协助乘务人员把脱轨的矿车复位。给地下商店补充供应品。在下班时驾驶电动矿车到充电站，并将矿车与充电机连接，以对蓄电池充电。维护设备并进行小修。

GED: 2 SVP: 3 PA: VH34 EC: I67 DPT: 683

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	5	4	4	5	3	4	3	3	5	139	23Y8

7719-180 管道工助手

(PIPEWORKER HELPER) (采矿和采石)

协助管道工在地下矿井中安装、修理和更换管道和管道附件。

操作手提风钻在矿井的工作面或顶板上打孔。使用手工工具安装锚杆、吊杆或支架。测量管子，用切管刀或锯把管子截成所需的长度。用套丝设备在管子上套丝。使用管钳协助管道工组装和安装管道。按指示清洗、修理和更换管道和附件。保管工具和材料，打扫工作地区。使用手工和动力工具竖立脚手架，还可参看职务名称 02-160 的定义。

GED: 2 SVP: 3 PA: H2348 EC: I56 DPT: 664

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	3	4	4	3	4	3	4	5	139	238

7719-182 矿工助手

(MINER HELPER) (采矿和采石)

协助从事采矿作业的工人。

给采矿工人供应材料、工具和设备。用手工工具协助安设、拆除和转移钢木支架。用剥离撬来剥落巷道、回采工作面上或天井中工作区壁上的松浮岩石。用扒矿机、镐、铲清除矿井底板上堆落的石块。协助安设气管、水管和通风管道及其他地下管件。协助钻孔、装填炸药和捣固炮眼，并连接爆破导火索和引爆电线。亦可参阅职务名称 02-160 的定义。

GED: 2 SVP: 3 PA: VH234 EC: I567 DPT: 684

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	5	4	4	5	3	4	3	3	5	139	238

7719-186 **钢木支架回收工**

(TIMBER AMD STEEL-PROP SALVAGER)

(采矿和采石)

从地下矿井的采空区内回收木支架和钢支柱及顶梁，以备在工作面下再次利用。

在木支柱或钢支架旁架设和升起千斤顶，以支撑矿井顶板。用撬棍或锤子使木支架、顶梁和支柱松动。用扳手、大锤和撬棍拆除钢顶梁和支架中的螺栓。退到安全区，拉动钢丝绳，使千斤顶释放落下。将钢木支架和顶梁拆下，运到工作面，以备再次使用。

GED: 2 SVP: 3 PA: VH34 EC: I67 DPT: 684

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	5	4	4	5	3	4	3	3	5	13	238

7719-190 **回填工**

(BACK-FILLER) (采矿和采石)

看管充填设备，用砂或尾矿粉的泥浆充填地下矿井的采空区，防止周围的地层发生坍塌。

打开管道阀门和闸门，用电话或步话机通知泵的司机开始将水和砂或尾矿粉送人废弃的工作区中。在回填过程中改变管子泄料口的位置或调节阀门，使泥浆沉淀，让水从泥浆中排出。当回填达到支护侧壁所需的标高时，关闭阀门。用袋堵塞分隔构筑物中的孔洞和缝隙，以防止泥浆随同水排出。向泥浆泵工人发出信号，使之往泥浆中添加水泥，并通过管道泵送水泥浆混合物。开启阀门，使水泥浆混合物覆盖到充填物的顶部，以固结形成一个永久性的外壳。在回填工作完成后，向司泵工发出信号，使之用水冲洗管道。如有需要，在回填期间监测压力计并记录读数。检查管道和阀门有无泄漏处，用手工工具修理或更换损坏的管段或零件。

GED: 2 SVP: 3 PA: M234 EC: I467 DPT: 665

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	5	4	4	4	4	5	139	238

7719-192 **卫生设备清洁工**

(SANITARY NIPPER) (采矿和采石)

掏空和清扫地下矿井的厕所。

定期检查厕所设施，保证使其达到公司和政府规定的卫生标准。从各固定式厕所运出粪便收集桶，并把收集桶密封好。把收集桶装到两轮车或装运汽车上。推送两轮车或驾驶装运汽车到升降罐笼站，帮助运送两轮车和运粪有轨车到地面。推送两轮车或运粪有轨车到污水处理站，并把桶中的污物倒空，用水、蒸汽或压缩空气冲刷收集桶和运粪有轨车贮罐。在收集桶和贮罐中加放化学药品和去臭剂，并把它们分别送回原来的地方。重新补足用去的厕所用品，并对垃圾进行处置。打扫、擦洗和整理厕所地区。对厕所进行小修。在需要大修时，通知监理员。

GED: 2 SVP: 2 PA: M34 EC: I467 DPT: 687

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	5	4	5	4	5	4	4	5	13	23

其他采矿和油气田开采职业

7719-210 至 7719-299

7719-210 **水源探测工**

(DOWSER) (商业服务)

分析探矿杖的运动规律来预测地下土层中水的存在、及其储量，以确定水井井位。

观察土地或地质层的表面特征，研究地质图或地质报告，以确定勘探区内储水的可能性。双手持探矿杖与地面平行，步测委托人希望出水的地区。分析探矿杖的扭转、弯曲和震动来预测地下水的存在及其和储量。在地上打桩以标明可能有水的位置并将此位置记录在地图上。

GED: 3 SVP: 5 PA: L4 EC: O DPT: 287

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	3	4	4	4	4	4	4	5	139	92

7719-214 **盐水井看管工**

(BRINE-WELL TENDER) (采矿和采石)

看管水泵，使盐水井保持规定的水位和浓度，以确保有充足的盐水供给加工厂。

转动阀门并监视仪表和水压记录计，以保持盐水的流量和浓度位于规定的限度内，使水反流以冲刷盐水井。使用液体比重计，测定盐水的比重，或采集盐水样品供实验室分析。记录盐水的浓度，液体压力和体积。监视泵送过程的运行，以发现故障，并检查泵送系统，有无管道破裂或冻结、堵塞或泄漏情况。维护设备并进行小修。如有需要，在各井之间驾驶卡车。

GED: 3 SVP: 4 PA: L4 EC: B DPT: 385

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	4	4	4	4	4	4	4	5	319	2Y

7719-218 **重力探矿观测员助手**

(OBSERVER HELPER, GRAVITY PROSPECTING)

(石油与天然气)

帮助重力探矿观测员记录重力量测的结果，用以查明可能存在的石油矿床。

将精密仪器装在防护仪器箱中，以便用车在起伏下平的地面上运送。驾驶车辆将探矿人员和设备送往工作现场。卸下设备，将仪器运往指定地区。按照指示，安放并调节重力仪，扭秤和其他重力量测仪器。读温度计和气压计，并记录读数。协助修重力量测仪器。维护车辆并进行小修。可参阅职务名称 02-160 的定义。

GED: 2 SVP: 3 PA: M34 EC: O DPT: 684

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	4	4	4	4	3	5	139	2Y

7719–220　**地震探矿震动器操作工**
(VIBRATOR OPERATOR, SEISMIC PROSPECTING)
(石油与天然气)

操作震动器装置，产生地震波，用地球物理探矿的方法，查找石油和天然气。

把装有震动器装置的车辆到工作地点。操作车辆的控制装置，把震动器基座安放到地面上，并向基座施加压力。开动震动器马达，并根据从记录在观测员处收到的无线电指令，调节控制装置，以设定震动器的扫描长度和震动频率。监控仪表盘的压力计，保证维持正确的液压压力。维护车辆和震动装置并进行小修。

GED: 2　SVP: 3　PA: L4　EC: I5　DPT: 6 8 4

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	5	4	5	4	4	4	3	5	139	23Y

7719–222　**地震探矿观测员助手**
(OBSERVER HELPER, SEISMIC PROSPECTING)
(石油与天然气)

安置和连接地震探矿仪，作为地震探矿队的一员进行工作。

作为地震探矿队的成员，安设和连接地震探矿仪。

将地震探矿仪、便携式记录仪和其他设备装到卡车上，并驾驶卡车到工作现场。从卡车上卸下地震探矿仪，便携式记录仪和其他设备，将设备运往监理人员所指定的地点。从卷轴上放出电缆并在各地震探矿仪和便携式记录仪或卡车上记录装置之间连接好电缆。在海上进行地震探矿期间操纵船上的控制装置，按照监理人员的指示，将探测仪或水下听音器放到水下或将之收回。维护地震探矿仪和其他设备并进行小修。也可参阅职务名称 02–160 的定义。

GED: 2　SVP: 2　PA: M34　EC: O　DPT: 684

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	5	3	4	4	3	5	139	2Y

7719–299　**采矿、采石、油气田开采其他职业，未归他类者**
(MINING AND QUARRYING INCLUDING OIL AND GAS FIELD OCCUPATIONS, N.E.C.)

本残余类包括未归他类的采矿、采石、油气田开采职业以及未归于细类 7719 的有关职业。

主类 81／82

加 工 职 业

本主类职业包括以下业务：精制、混合、配制、化学处理、调制或其他方法处理矿石、金属、粘土、玻璃、石料、化学品、石油、橡胶、塑料、食品、饮料、纸张、原木、纺织纤维、生皮、毛皮和烟草等供直接使用的原材料；或生产进一步机加工用或制造用的半成品；或生产砖、瓦、经过加工的食品、新闻纸、木材、胶合板和布等成品。这些职业可分成以下子类：

811　选矿职业
813／814　金属加工及有关职业
815　粘土、玻璃和石料的加工、成形及有关职业
816／817　化学品、石油、橡胶、塑料及有关材料加工的职业
812／822　食品、饮料及有关加工职业
823　木材加工(纸浆除外)职业
825　纸浆和造纸及有关职业
826／827　纺织品加工职业
829　其他加工职业

811 —— 选矿职业

本子类职业包括以下业务：通过将原矿石破碎、研磨、混合、过滤或熔化等手段，制成供直接使用或进一步加工用的成品矿石或半成品矿石。这些职业可分成以下细类：

8110　选矿职业领班
8111　矿石破碎和研磨职业
8113　矿石混合、分选、过滤及有关职业
8115　矿石熔炼和焙烧职业
8116　选矿的检验、测试、分级和取样职业
8118　选矿的壮工和其他简单工作职业
8119　选矿职业，未归他类者

8110 —— 选矿职业领班

如职责名称 01-250 所述，本特殊细类职业包括以下业务：监督和协调从事原矿准备以供直接使用或进一步加工的工人的活动。

8110-110　**矿石破碎和研磨职业领班**
(FOREMAN, CRUSHING AND GRINDING OCCUPATIONS, MINERAL ORES) (钢铁；有色金属)　DPT: 138

监督和协调用破碎、研磨和有关方法，将矿物和矿石碎磨成细粒状的工人的活动(细类 8111)。

履行职责名称 01-250 所述的职责。

可能管理从事特种破碎工艺的工人或研磨工艺的工人，并给予相应的称谓，如：

磨矿领班
选矿设备领班

8110-114　**选矿的检验、测试和分级职业领班**
(FOREMAN, INSPECTING, TESTING AND GRADING OCCUPATIONS, MINERAL ORES) (钢铁；有色金属)　DPT: 138

如职务名称 02-170、02-430 和 02-150 所述，监督和协调从事有关选矿质量管理中的检验、测试和分级的工人的活动(细类 8116)。

履行职责名称 01-250 所述职责。

8110-118　**矿的壮工和其他简单工作职业领班**
(FOREMAN, LABOURERS AND OTHER ELEMENTAL WORKERS, MINERAL ORES) (钢铁：有色金属)　DPT: 138

如职务名称 02-190 所述，监督和协调从事原矿处理以供直接使用或进一步加工的壮工或其他简单工作的工人的活动(细类 8118)。

履行职责名称 01-250 所述职责。

8110-122　**矿石熔炼和焙烧职业领班**
(FOREMAN, MELTING AND ROASTING OCCUPATIONS, MINERAL ORES) (钢铁；有色金属)　DPT: 138

监督和协调工人的下列活动：将矿石或精矿加热，使其从固态转变成液态，以便与其他原料混合；对矿石或精矿进行焙烧，以排除杂质或改变其状态(细类 8115)。

履行职责名称 01-250 所述职责。

可能监督从事特种加热或焙烧工艺的工人，并给予相应的称谓，如：

转炉领班
烧结车间领班
回收领班
出液态金属(钢铁、有色金属)领班

8110-126 **矿石混合、分选、过滤及有关职业领班**
(FOREMAN, MIXING, SEPARATING, FILTERING AND RELATED OCCUPATIONS, MINERAL ORES) (钢铁; 有色金属)
DPT: 138

监督和协调工人的下列活动: 将矿石与熔剂或汞齐结合以生产单一物质或化合物; 或者使矿石或精矿通过过滤装置或筛网; 利用压机压轧经筛分或过滤方法 (或者采用离心力、重力、浮选、浸出、混汞、电解、沉淀或搅拌等装置) 将矿石或精矿中所需要的物质分选出来(细类 8113)。

履行职责名称 01-250 所述职责。

可能管理从事特殊工艺方法的工人, 并给予相应的称谓, 如:

过滤车间领班
电解槽操作领班(有色金属)
铅精炼领班(有色金属)
铀加工领班(有色金属)

8110-199 **其他选矿职业的领班**
(OTHER FOREMEN, MINERAL ORE TREATING OCCUPATIONS)

本残余细类包括未归他类的选矿职业领班, 如监督和协调从事铝还原槽操作和维修, 云母剥片、剪边、分类和分级的工人的活动的领班。本残余类定义中职业名称的典型例子有:

云母加工领班(非金属矿产品; 未归他类者)
还原设备领班(有色金属)

8111 —— 矿石破碎和研磨职业

本细类职业主要包括以下业务: 操作和看管设备, 用破碎或研磨方法等有关方法将矿物和矿石转化成细粒状态。

8111-110 **仪表盘操作工**
(PANELBOARD OPERATOR) (钢铁; 有色金属)
DPT: 262
中央控制室操作工; 工艺操作工
GED: 4 SVP: 6 EC: I57 PA: L4567

操作中央控制室的仪表盘, 对矿石进行研磨, 以供工业上使用或进一步加工, 履行下列任何职责:

操纵仪表盘上的按钮、开关、操纵杆以及变阻器控制装置, 以启动工厂设备, 如破碎机、给矿机、磨矿机、筛分机、输送机、分选机、过滤机、洗涤器、空压机、收尘器和泵。研究生产计划并调整控制设备, 以便从贮料仓将规定数量和比例的各类物料送到输送机上, 并送入加工设备中。在闭路电视屏幕上观察物料流动情况和设备运转情况。监视仪表盘上的信号警报和指示灯, 以检测设备是否过负荷和运料不良。用扩声系统或电话, 通知选矿厂值班人员或维修人员检查设备事故, 或亲自检查有故障的设备, 以确定故障的性质。停掉设备, 改变给矿速度, 或改道供给矿物, 直到故障排除为止。读电流表示数以确定输送机的装载量, 并调整装载以调节混合料。编制生产班的操作报告。

可能处理矿石以外的物料, 如: 煤或岩石。可按所操作的设备给予相应的称谓, 如:

破碎机控制室操作工

8111-114 **磨矿机操作工**
(GRINDING-MILL OPERATOR) (钢铁; 有色金属)
DPT: 582
GED: 3 SVP: 5 EC: I57 PA: L4

操作仪表盘, 控制皮带输送机、振动式给矿机、棒磨机、球磨机、分配器、离心选矿机、磁选机和泵等, 以对矿石进行研磨, 并将铁粒从脉石中分选出来。

调整仪表盘上的自动控制装置, 调节输送机的给矿流量、棒磨机和球磨机轴承的润滑油流量以及进入磨矿机和分选机的水流量。启动磨矿机械和分选设备。观察指示灯和测量仪表, 转动操纵杆和按动仪表盘上的按钮, 调整运转条件, 如: 磨矿机轴承的温度, 流过磨矿机驱动马达的电流, 以及矿石从给矿机、输送机流出的速度。记录机器故障和修理次数、装入磨矿机的钢球和钢棒数量, 以及矿石处理量。用铲子、扫帚和刷子清理斗式提升机和转运溜槽。

可能用手工工具进行设备的例行维修。

可能手持磁铁使之从矿泥上方移过, 以确定铁粒从废石中分离的程度。

8111-118 **矿浆控制工**
(SLURRY-CONTROL MAN) (有色金属)
DPT: 485
GED: 3 SVP: 5 EC: B57 PA: M24

看管球磨机和辅助设备, 研磨铝土矿, 并将其与物料混合形成矿浆, 以便随后进行精制。

按规定的比例计算铝土矿、淀粉及溶液的量, 并用称量器称出所需的量。转动阀门并启动球磨机研磨铝土矿, 转动泵上的阀门, 从贮料仓放出溶液和淀粉, 并在球磨机中将溶液与已研磨的铝土矿进行混合、搅拌, 以形成矿浆。启动泵, 将矿浆输送到高压浸出给料槽。开动和关闭阀门, 将硫化钠溶液泵送到矿浆中, 以控制酸碱度。用油脂枪对阀门进行润滑, 并调整密封盖以避免渗漏。

8111-122 **磨矿和分级机看管工**
(GRINDING AND CLASSIFIER TENDER) (钢铁; 有色金属)
DPT: 685
GED: 3 SVP: 4 EC: I57 PA: L24

看管球磨机或棒磨机, 研磨矿石, 并将其与化学药品混合, 以形成矿浆; 将粗粒矿石从细粒矿石中分离出来。

启动磨矿机和给矿输送机。转动泵的阀门, 将苏打灰、淀粉、石灰、水、矿石和其他物料送入球磨机, 制成矿浆。按动按钮, 启动螺旋输送机, 将粗粒矿石从矿浆中分选出来, 并将其送回磨矿机进行再磨。转动阀门, 将化学药剂加入矿浆中, 以使细粒矿石漂浮。用勺从磨矿机和分级机中取矿浆试样, 以供实验室分析。在称量器上称量试样, 并计算混合物的浓度,

或用液体比重计示出浓度。转动阀门，将水送入磨矿机，以获得规定的矿浆浓度。

可能滴定矿浆试样以测定碱度。可能调整自动装置以调节通过皮带输送机送入球磨机或棒磨机的矿石量。可按所操作的设备给予相应的称谓，如：

球磨机操作工

棒磨机操作工

8111－126　**磨矿机看管工**

(MILL TENDER)（钢铁；有色金属）

DPT：665

GED：2　SVP：4　EC：I567　PA：M47

看管磨矿设备，对磨矿的岩石进行研磨、粉碎和筛分以供进一步加工。

根据所处理矿石的种类向磨矿机加入钢球和从磨矿机中排出钢球。开动输送机，转动阀门，翻卸矿物或打开流量闸门，向磨矿机装矿。盖紧磨矿机盖板。根据装载多少、物料的可磨性以及需要的细度，按规定时间启动和运转磨矿机。打开盖板，加上格子板，并启动磨矿机将已研磨矿石卸出。当进行连续操作时，调整送入和排出磨矿机的物料流量。取样进行实验室分析。检查和巡视各工作区，调整设备并查明故障。

可能看管利用真空或抽气方法的磨矿机。可能看管有蒸气套的磨矿机，在矿物加工过程中对其进行加热。可能作生产记录。

8111－130　**破碎机看管工**

(CRUSHER TENDER)（任何行业）DPT：685

破碎机工

GED：2　SVP：4　EC：I567　PA：M47

看管破碎机，将矿石、岩石、煤和盐等物料进行粉碎，以供工业上使用或进一步加工。

按正常程序开动破碎机及辅助设备。扳动操纵杆，调节从输送机、溜槽或矿仓进入破碎机的物料流量。通过控制皮带输送机或给矿机的运转，使进入筛分机或二次破碎机进行进一步筛分的、已破碎的物料流量保持不变。关停破碎机，并用钢棒、在锤和气锤等工具破碎大块矿石，以防止堵塞。对破碎机进行清洗、滑润，并进行小的调整。

可能操纵振动筛，按粒度范围将物料分离出来。可能用铲、勺或机械取样器取样。可按所看管的设备或所加工物料的种类给予相应的称谓，如：

圆锥破碎机看管工

腭式破碎机看管工

矿石破碎工

岩石破碎工

食盐破碎工

石料破碎工

8111－132　**破碎机调整工**

(CRUSHER SETTER)（采矿和采石）

DPT：664

GED：2　SVP：3　EC：I57　PA：M4

调节圆锥破碎机的给矿口，将矿石破碎成规定大小的颗粒。

将铅锥下放到正在运转的破碎机中，以将铅锥压成破碎机的给矿口大小。用尺子测量受压锥体，以确定破碎机矿口的调节量。给吊车司机发出信号，令其转动破碎机的螺纹机壳，以便将给矿口开到特定大小。用大锤、尖嘴钳和钢棒打入楔子，并锁紧连杆上的螺栓，以固定机壳。

8111－134　**水合物－氧化皮回收工**

(HYDRATE－SCALE－RECLAMATION MAN)

（有色金属）　DPT：685

GED：2　SVP：3　EC：I7　PA：M4

看管输送和研磨设备，回收氢氧化铝皮。

操纵制装置，调节进入锤碎机和棒磨机的传送机的水合物皮含量。转动阀门将溶液加入棒磨机，以保持规定的矿浓度。使用钢棒、榔头或铲子，清理料斗、盘式给矿机和在运输设备中堆积的物料。转动阀门，启动泵，使产品换向流过辅助设备。使用刮板和清理工具清理传送机、托辊和滑轮。取样进行实验分析。对阀门进行润滑并调整填料盖，以防止渗漏。

8111－138　**磨矿机看管工助手**

(MILL－TENDER HELPER)（钢铁；有色金属）

DPT：686

GED：2　SVP：2　EC：I4567　PA：M34

协助看管磨矿设备，对含矿岩石进行研磨、粉碎和筛分，供进一步加工。

拉操纵杆，以启动和关停向磨矿机给矿的传送机。将撒料铲回皮带传送机。用钢棒、镐或榔头破碎大块矿石，以便于矿石通过格筛进入破碎机。打开舱盖，并将磨矿机中的矿浆排入料槽中。用筛分机或电动振动器筛选矿浆以排除杂质。将料盘放置在干燥窑中一定的时间。对磨矿机和辅助设备进行润滑。清洗球磨机或棒磨机，并清理工作区。另参见职务称02－160的定义。

可能将经过干燥的矿浆料盘倾倒圆筒中。可能用手推车将圆筒移到贮矿区。

8111－142　**破碎工助手**

(CRUSHER HELPER)（钢铁；有色金属）

DPT：687

GED：2　SVP：2　EC：I57　PA：M26

协助看管破碎设备，对矿石和岩石等物料进行破碎。

巡视破碎机、输送机和溜槽等设备的场地，以查明故障。通过电话或通讯装置向设备操作人员报告设备的或加工中的异常现象。清除皮带传送机上的木块或铁片，以防止矿石含有杂物，并防止损坏设备。检查输送机皮带上钻过孔的矿石有无未起爆的炸药，检查设备以确定故障的原因，估计所需维修的工作量，并将故障通知设备操作人员和小组。协助进行设备的维护和大修，并作为维修小组成员而进行工作。进行经常性的维修工作，如润滑、加油、上紧螺帽和螺栓，并调整皮带张力。还可参见职务名称02－160的定义。

可能清理工作区，将撒料刮掉并铲回输送机。可能用钢棒和大锤将大块矿石敲碎、撬动，并强制通过格筛。可按被协助的工种给予相应的称谓，如：

矿石破碎工助手

岩石破碎工助手

8113——矿石混合、分选、过滤及有关职业

本细类职业包括以下业务：操作和看管设备，以使矿石与溶剂或汞齐结合，而生产单一物质或化合物；或者用过滤法或其他方法将矿石或精矿中存在的合乎需要的物质分离出来。采用的方法包括：压力、筛分、过滤、离心力、重力、浮选、浸出、混汞、电解、沉淀或搅拌。

8113—110　**电解精炼工**
(ELECTROLYTIC REFINER)　(有色金属)
DPT：362

精炼厂操作工

GED：3　SVP：6　EC：I467　PA：M34567

管理设备，用电解精炼法精炼有色金属。

用滚板机或锤把电解槽中所用的种板压平，以避免弄尖。用手把种板(阴极)浸挂在槽中。用手把不纯的阳极放入滤袋中并定位于导电母线（吊线）上，或向吊车司机发信号，把阳极下放到装满电解质溶液的槽中。用钢棒去破碎电极（阳极）之间的可能引起短路的块料，并检验电极之间的间隔是否符合规定。利用钢丝绒和手工工具检验、清理和拧紧电源接头。接通电流，用伏特计检验电压。开关阀门以控制槽中电解液的温度、酸度、循环量和液面高度。利用比重计测定电解液的比重。观察金属在阴极上的电积过程并给吊车司机发信号，令其从槽中取出覆盖有金属层的阴极和废阳极，或用手把它们取下。用水喷洗阴极和阳极，以除去阳极泥和浸渣。给回收的阳极泥和浸渣补加冲洗水以除去其它可溶性矿物。在精炼之前和之后称量阳极和阴极，计算它们的重量变化。检查电解槽有无故障（如接线松动、渗漏、导电母线和配件损蚀、浮物凝聚和排水通道接口堵塞）。用手工工具修理和更换零件。

可能在导电母线下面安设木质绝缘片以控制通过电极的电流。可能操作洗涤设备，以便从废电解液中回收半贵金属。可能在炉中熔炼收得的半贵金属，并铸成棒。可能重熔已浇铸的棒以进一步提纯半贵金属。可根据熔炼的金属给予相应的称谓，如：

铟精炼操作工

铅和铜精炼操作工

8113—114　**磨矿和浮选操作工**
(GRINDING-AND-FLOTATION OPERATOR)　(有色金属)
DPT：482

GED：3　SVP：6　EC：I457　PA：M47

操作磨矿和选矿设备，如球磨机、分级机、调浆槽、给药机和浮选槽，以便磨碎矿石和提纯矿物。

扳动操纵杆以调节带式给料机，以便控制供给球磨机的矿量。增加或减少磨机中的球量以保持正常的磨矿装载量。调节分级机底流的阀门使达到最大的磨矿效率。调节为浮选制备矿浆的调浆槽的温度。调节球磨机排料的给水阀门，以保持所需的矿浆浓度。测量矿浆浓度，并用 pH 计测定碱度。检验浮选槽尾矿的浓度，并用铲除去积存的泡沫。用罐把起泡剂运给盘式供药机以保持浮选槽中起泡剂的供应。保持浮选槽中抑制剂的供应，用泵或桶把油酸或白雀树皮汁抑制剂溶液运到储药池。添加化学药剂，使达到所要求的精矿回收率。调节水阀门，以把泡沫冲到排矿槽。取实验室分析用的精矿、原矿和分级机的矿样。

可根据所处理的矿物给予相应的称谓，如：

萤石回收操作工。

8113—118　**矿泥回收操作工**
(SLIM-RECOVERY OPERATOR)　(有色金属)
DPT：662

矿泥车间操作工

GED：3　SVP：5　EC：I457　PA：M23456

操作矿石处理设备，如磨矿机、浸出器、过滤机、压力机和蒸发器，以便回收金、银、硒，和从杂质中回收其他精矿。

在球磨机中研磨矿渣或矿石杂质，并把研磨产物与水混合成矿浆。打开阀门并启动泵，使混合物进入浸出槽。开动搅拌机并向浸出矿浆溶液中添加化学药剂。启动泵，使浸出溶液经过滤机进入沉降槽，安装孔板以控制沉淀物和液体进出沉降槽的流速。使沉淀过的溶液通过滚筒过滤机，并把滤过的矿泥压成饼。把滤饼从过滤机上刮下，并铲入容器，供进一步处理。在矿泥处理过程中获得矿泥样品，并称重，以供实验室分析用。用排水软管排空并清洗沉降槽、金属丝网筛、进水管和设备。

可根据所回改的精矿给予相应的称谓，如：

硒回收工

8113—122　**分级机操作工**
(ASSIFIER OPERATOR)　(有色金属)　DPT：682

多层浓密机操作工

GED：3　SVP：5　EC：I45　PA：L47

操作分级机，使沉淀的粗细金属颗粒同液体或矿浆分离。

调整分离器沉降槽的阀门，以便从槽的顶部取出细颗粒，而从槽的底部取出粗颗粒。

调节阀门，以冲洗来自分级机里粗颗粒中的液体。把矿浆从多层分级机的底流中泵送到缓冲槽或储存槽，以供直接处理或以后处理(如浸出或沉淀)。给阀门加润滑剂和调整填料盖，以防止渗漏(气、水)。取样供实验室分析用。记录 pH 值和浓度读数值，检验表示矿泥沉降度的水平。开关阀门和起、停泵，使通过加工流程的清洗液循环。

可能保存操作记录。可根据所处理的矿物给予相应的称谓，如：

铝分级工

铀分级工

8113—126　**浸出操作工**
(LEACHING OPERATOR)　(有色金属)
DPT：682

GED：3　SVP：5　EC：I57　PA：L47

管理设备，在溶液中浸出矿石中的金属。

称量溶液样品，并用加热器蒸发水分。重新称量样品，以测定溶液中固体物料的百分比。按照计算图表、用虹吸管从溶液中吸水，使溶液达到规定的浓度。调节控制器，把化学药品（氰化物或酸）加入已磨过的矿石或已过滤过的矿泥槽中。开动机械式或气动式搅拌机，调节气流，并观察溶液的搅拌作用，以确定矿石的溶解情况。利用液体比重计或滴定法测量溶液，以确定矿石富集的程度。把溶液样品送往实验室，作进一步分析。

可能看管过滤机，使液体同金属分离。可能看管泵，将磨过的矿石和溶液泵入槽中，或从槽中抽出。可能给设备加润滑油和清洗槽子。可能转动蒸气阀门以调节槽中溶液的温度。可能用压滤机过滤样品，以确定矿石中的矿物提取率。可根据所

浸出的矿石给予相应的称谓，如：

钼浸出设备操作工

镉-锌浸出工

8113-130 **残余金属回收工**

(RESIDUAL-METAL RECOVERER) (有色金属) DPT: 682

GED: 3 SVP: 5 EC: I67 PA: M234

从残留物中回收贵金属或半贵金属，履行下列任何职责：

把一定数量的金属化合物铲入称重桶并倒入矿物浸出槽。转动升温阀门，并把矿浆加入槽中。把凝结剂加入槽中使固体沉淀，并把冲洗水泵送给储存槽。按压按钮，以把浸出槽中的矿浆泵送到过滤槽，并使之通过压滤机。从压滤机上刮掉滤饼，并将其转移到一容器中，进一步处理。把冲洗液从储存槽泵至电解槽，补加调浆水以达到规定的稀释度。把电极置于电解槽的汇流排上，并接通电流，以便通过电解来分离金属。取下形成的阴极。从电解槽中刮掉或铲出结晶体。向滤出物或沉淀的混合物中添加化学药剂以便从溶液中洗提贵金属。

可能在炉中熔化所回收的结晶体并浇铸成棒，或用水压机把沉淀的金属海锦压缩为团块。可能取实验室分析用的样品。可能把团块称重、加标签和运到仓库。可根据回收的金属给予相应的称谓，如：

金回收工

铟回收工

8113-134 **脱水机看管工**

(DEWATERER TENDER) (有色金属) DPT: 585

脱水机操作工

GED: 3 SVP: 5 EC: I47 PA: L47

看管脱水设备，从矿浆中过滤矿物。

转动阀门以调节进入脱水机的矿浆流量。观察仪表并调整阀门，以保持脱水机的压力和真空度。调节给料机的变速传动装置，以提供从脱水机到干燥窑的均匀给料速率。调节阀门，以保持冲洗水的供应和向真空泵及水冷轴承供水。给阀门加润滑油，并调节填料盖以防止渗漏(气，水)。更换自动记录装置的图纸。把槽的液面高度和其它操作数据写入记录中。取实验室分析用的样品。

可能看管与脱水设备一起使用的干燥窑。

8113-138 **电收尘器看管工**

(COTTRELL TENDER) (有色金属) DPT: 665

粉尘处理工；电收尘工

GED: 3 SVP: 5 EC: I7 PA: M234

管理电收尘器组，从冶炼矿石的烟尘中收集金属颗粒或熔烧尘粒。

观察电流表和电压表，并扳动配电盘控制器，以调节集尘器(沉淀器)的电流(取决于所冶炼的金属类型)。切断电流，并拉下操纵杆驱动空气锤，或用棒和大锤从电极上敲下粉尘。用扁口钳子更换沉淀器中的断线。检验有关烟道的通风和温度记录仪器，以保证仪器正常工作。关闭和打开处理器各个隔间的风门。利用输气和输水软管洗涤处理器隔间和设备。更换记录设备的图纸。

可能转动阀门，把酸和水喷入粉尘室，以便氧化尘粒或分离可溶性组分。可能操作燃气的加热器，把排气管的温度保持在规定的水平。

8113-142 **沉淀工**

(PRECIPITATOR) (有色金属) DPT: 665

GED: 3 SVP: 5 EC: I467 PA: L24567

管理槽和泵以沉淀矿物，如从矿浆中沉淀镍、铜、金、铝或铀。

观察指示器，并调节阀门，以便控制进入沉淀器的矿浆流量，而使槽中液面保持在规定界限内。开动槽式搅拌机，并转动阀门，以便向槽内注入规定量的药剂或消泡剂。在规定的时间之后使搅拌机停止搅拌，使矿物得以沉淀。把矿浆从沉淀槽中泵至浓缩槽或压滤机中。按规定的时间间隔取溶液和矿浆样。用金属棒和压气软管使管路保持清洁。指导其他工人给设备加润滑油和进行日常保养。

可能转动阀门，使苛性溶液在槽中循环，以便破坏槽壁上形成的水锈。可能把锌粉装入机械振动器的隔间中作为金或银的沉淀剂，并控制锌量。

8113-146 **重介质分选机看管工**

(HEAVY-MEDIA TENDER) (采矿和采石) DPT: 685

GED: 3 SVP: 5 EC: I57 PA: M34

看管重选设备，使铁矿石、煤或砾石与废石分离。

测试溶液或读出仪表示数以确定槽中溶液的比重。用铲或手推车添加重介质，如粉状磁铁矿或硅铁。启动振动耙，以保持适宜的溶液浓度。打开溜槽闸门或开动输送机，以把混合料送入槽中，观察废料，如粉尘、有机物料或砂、流经溢流堰的浮物或送到输送机上的筛分物。打开闸门，把较重物料(如煤、铁矿石或砾石)排放到排料槽中。用电磁铁、铲和手推车除去与煤、砾石及铁一起排出的硅铁矿或磁铁矿以及来自过滤设备的废料。

8113-150 **水处理车间操作工**

(WATER-TREATMENT-PLANT OPERATOR) (有色金属) DPT: 482

烟雾洗涤塔操作工

GED: 3 SVP: 4 EC: I6 PA: L247

看管洗涤和净化来自冶炼炉的煤气的水处理设备。

开动泵和洗涤塔中的风扇，并转动阀门，以便控制通过喷嘴的水流。把规定量的袋装硫酸盐和苏打灰倒入混合槽。开动泵和输送机，以把混合溶液运到储存槽。观察控制盘，记录读数，和利用图表和表象核算溶液的温度、洗涤塔风扇的负荷和处理的溶液量。采取实验室分析用的溶液和淤渣样品。利用pH计测量澄清器溢流的酸碱度，以确定杂质回收的效率。

可能利用链式起重机更换反应槽中的筐筛，并用水或蒸气清洗筛子。

8113-152 **洗煤厂看管工**

(COAL-WASH-PLANT TENDER) (采矿和采石) DPT: 685

洗煤工；湿法选煤操作工

GED: 3 SVP: 4 EC: I57 PA: L47

看管分级和洗煤设备，以供煤炭发运或进一步加工。

开动诸如选煤槽、干燥炉、振动洗床、分级筛、振动筛和输送机等设备。调节煤和水量，用浮选法使煤同矸石(如煤中的页岩、岩石和其他异物)分离。把选过的、干燥的和分过级的煤运往装载溜槽或煤仓中。观察测量仪表和指示灯，并调整设备，以保证煤的最高纯度。给设备加润滑油和进行小修。

8113-154 **浮选机看管工**

(FLOTATION-CELL TENDER) (有色金属)

DPT: 565

GED: 3 SVP: 4 EC: I47 PA: L4567

看管选矿设备，用浮选法使金属矿粒同脉石分离。

巡视选矿设备，并观察浮选槽、泵、发泡机和搅拌机的运行情况，以发现故障。转动阀门，以调节进入浮选槽的矿浆和药剂量。观察槽中泡沫位置，并转动阀门来增加或减少进入槽内的压缩空气量，以便搅拌混合物和促进起泡。调节往复式刮板，以把金属泡沫刮入流槽。利用刮板和输水软管把浮选槽侧面粘附的精矿除去。取实验室分析用的矿浆和精矿样品。作每天的生产记录。

可能清洗、加润滑油和帮助修理设备。可能看管机械式搅拌的浮选槽。可根据分离的金属矿种类给予相应的称谓，如:

铜浮选工

钼浮选工

8113-158 **氧化铝澄清槽看管工**

(ALUMINA-CLARIFIER TENDER) (有色金属)

DPT: 665

GED: 3 SVP: 4 EC: I7 PA: L2456

看管设备，使氧化铝溶液同赤泥分离，并从赤泥中回收苏打。

把浓密的赤泥泵给洗涤器，并转动阀门以调节洗涤器进水量。转动阀门使规定数量的赤泥进入洗涤器以保持泥浆平衡。转动阀门，把来自洗涤器的沉淀物泵入地面上的浓缩池。打开阀门，把淀粉放入泥渣沉降物中，并按规定的速率控制石灰乳的流量。指导助手读出并记录仪表示数和取样。利用软水管或风管、扫帚和铲子清理工作场地。

可能作操作记录。

8113-162 **浓缩机看管工**

(THICKENER TENDER) (钢铁; 有色金属)

DPT: 585

溶液看管工

GED: 3 SVP: 4 EC: B4 PA: L47

看管浓缩机，在矿石回收或废料处理之前使固体废料同矿石溶液分离。

转动阀门，以调节进入浓缩机的混合物流量。把测量仪放入混合物，以测量泥浆水平。巡视工作场地以观察设备的运转情况、浓缩矿石溶液的溢流和从槽中排出的泥浆量。用木棒把槽中的沉积物搅散。取泥浆和矿石溶液样品并进行常规测试，如比重、酸度和滴定检测。准备给出试验结果、设备故障和运转时间的每日操作报告。

可能看管过滤机，使矿石溶液分离为液体和滤饼。可能通过在控制台上进行监视和调节来控制矿石在选矿厂的研磨和在浓缩区的处理。可根据分离的矿物种类给予相应的称谓，如:

赤泥浓缩机看管工

尾矿浓缩机看管工

8113-164 **镉回收工**

(CADMIUM RECOVERER) (有色金属)

DPT: 685

置换沉淀看管工

GED: 3 SVP: 4 EC: I3467 PA: L47

看管槽、泵、锥体、混合器、炉子、过滤机、分级机和输送机，从浸出溶液中回收金属镉，并为浇铸作业作准备。

把溶液从储存槽中泵至处理槽，并转动阀门使溶液的温度升到所要求的水平。向溶液中添加药剂直到铜含量降至规定水平。利用图表和公式检查溶液的铜含量。转动阀门，用泵使处理过的溶液通过过滤机，以除去铜沉淀物。把干净的溶液泵至处理槽，并检查溶液的酸度。添加药剂，以除去沉淀的杂质，并把处理过的溶液泵至海绵锥体。转动蒸气阀，以提高溶液的温度，添加锌粉及其他药剂，以把镉沉淀为粒状。打开锥体底部阀门，使泥浆流入过滤机以把粒状镉留下。扳动操纵杆，把镉粒排入压团机的料仓。开动压团机，把镉粒压成团块。在炉中冶炼团块，添加苛性钠以防止熔化的产品氧化，并从所熔金属的表面除去杂质。

8113-166 **铜集尘工**

(COPPER-DUST COLLECTOR) (有色金属)

DPT: 685

GED: 3 SVP: 4 EC: I47 PA: L47

看管铜精炼厂破碎车间的收尘设备，从粉尘中回收矿石。

开动给料输送机、抽风机、叶轮和电极。操纵控制器，以调节风门、调压器和脱水器。转动阀门，使槽中注满水并保持其水位。观察设备运转和储存槽中粉尘的充填情况，以保证设备的有效运行。利用软水(风)管清洗脱水器、叶轮、进料斗壁、空气室、扇风机罩和轮、安全开关和水位控制设备。更换和清洗输水管路中的滤网。用扦工工具调整和上紧马达或滑轮上的皮带，以保持拉力。给马达和排气机轴承加润滑油。

8113-168 **过滤看管工**

(FILTERING ATTENDANT) (采矿和采石)

DPT: 685

GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: M4

看管水平盘、单叶旋转式过滤机和与其配套的设备(如矿浆槽、给料机和输送机)，把矿浆分离为水和铁精矿。

操纵变阻器，以调节旋转式过滤机的转速，使滤饼的厚度和矿浆的水分保持一定。转动阀门，以控制送入过滤机的矿浆量。观察测量仪表，并调节阀门以控制过滤机中的真空压力。调节过滤机刮板的高度以免损坏过滤机滤布。巡查工作场地，以发现作业异常和机械异常，如堵塞、渗漏、停顿、过热和振动。用扫帚、铲子、软水管和手工工具清洗设备，并进行小修。清扫工作场地。

8113-170 **矿石分选工**

(ORE SEPARATOR) (有色金属) DPT: 685

GED: 3　SVP: 4　EC: I457　PA: L4

看管设备，把已破碎的矿石分离为粗粒矿石和细粒矿泥，为金属富集作准备。

开动分选设备，并调节进入分选机的已碎矿石、水和浮选药的剂量，通过分选机的耙集机构或水的涡流作用分离出粗粒，而细粒被溢流带走。观察显示矿泥碱度的仪表并按照需要添加化学药剂。排除矿砂以防止因用水冲洗或扳动分选机上的操纵杆，而使分选机堵塞。

可能给机器加润滑油。可能用手工工具更换已损坏的部件。可根据使用的分选机类型给予相应的称谓，如：

锥形分选机看管工

8113—172　**重介质选矿操作工**

(SINK—FLOTAT OPERATOR)　(有色金属)　DPT: 662

GED: 3　SVP: 4　EC: I456　PA: M247

操作重介质重力选矿设备，用密度法从硬石膏中分离石膏。

按动按钮以开动新鲜水泵和尾矿泵、退磁器和磁化器。开动输送机，或开动分离器及浓缩罩(储存磁铁矿和硅铁的槽)，并给其他工人发信号，以开动主矿石皮带给矿机。观察输送机上的矿石混合物，并利用天平标尺确定分离器中介质的密度。操纵阀门及操纵杆，以控制水和浓缩器药剂的流量，把介质调到所需要的密度。调节岩石混合物输送机的转速以保持介质密度固定。用手工工具对设备和机器进行小修。

8113—174　**摇床工**

(TABLEMAN)　(有色金属)　DPT: 685

跳汰机看管工

GED: 3　SVP: 4　EC: I4　PA: M4

看管往复式摇床，使矿物同脉石分离。

转动阀门，以调节送往摇床上的精矿和水量。调整往复式摇床的运动速度，以使矿物在格条(即覆盖摇床的一系列平行木条)中沉降达到最高的矿物分离效果和金属回收率。调节摇床的坡度以便在矿石和脉石之间形成分离线，利用手工工具修理摇床，调节驱动机构，并为其加润滑油。

可根据处理的矿石或物料给予相应的称谓，如：

矿泥工

金跳汰工

8113—178　**氯化锌看管工**

(ZINC—CHLORIDE TENDER)　(有色金属)　DPT: 685

GED: 3　SVP: 4　EC: I47　PA: M47

看管设备，以使氯化锌从渣中分离出来。

利用吊车把渣装入水槽中，并把规定量的氯化铵倒在渣上面。利用软风管搅拌溶液，以便从渣中溶解氯化锌。用液体比重计和标准测试设备测定溶液的比重和酸度。用泵使溶液通过过滤机，以分离杂质。取溶液样品并观察其颜色，以确定补加药剂和搅拌的必要性。把已处理的溶液泵送到储存箱。用铲子和软水管从设备中清理沉淀物。

在把渣装入槽之前可能用大锤将其打碎。可能用手工工具更换滤布。

8113—182　**药剂工**

(REAGENT TENDER)　(有色金属)　DPT: 665

GED: 2　SVP: 4　EC: I567　PA: L456

看管机械式搅拌机，使化学药剂与脉矿石混合，以便分离和回收金属颗粒。

转动阀门或把容器注满和排空，以便从储存器中把规定量的化学药剂(如石灰、硫酸铜和硫酸锌、氰化物、氯气、燃料油、水或苛性钠)加到搅拌箱中。开动搅拌机，以调和混合物。转动阀门，把混合物送到储存箱中。

可能看管球磨机，以生产消石灰。可能进行磨矿作业的每日筛析，以查明物料的细度。

8113—186　**浸煮器看管工**

(DIGESTER TENDER)　(有色金属)　DPT: 685

GED: 2　SVP: 4　EC: I67　PA: M47

看管浸煮器装置组，使铝土矿矿石在车间的液体中溶解，以便从中提取氢氧化铝。

操作泵和阀门，使净化溶液在全部工艺管线中循环，并检查系统中有无渗漏。转动阀门，使液体和铝土矿矿浆穿过加热器送入浸煮器的容器中。靠转动阀门把石灰乳注入容器。通过增加溶液在浸煮器中的停留时间，使低压加热器中存在的气体减到最少。观察指示仪，并调节阀门，以保持储存槽中冷凝液和冲洗循环液的液面高度。取实验室分析用的矿浆样品的氧化铝溶液样品。

8113—190　**磁选机看管工**

(MAGNETIC—SEPARATOR TENDER)　(钢铁)　DPT: 685

GED: 2　SVP: 4　EC: I4　PA: M24

看管磁选机和辅助设备，从矿浆中回收铁精矿。

开动给料和排料泵、磁选机和喷水设备。巡视工作区，并观察设备运行情况，以发现故障。利用软水(风)管清洗被堵塞的喷水设备、筛子和给料箱。调节阀门以控制磁铁上的喷水。利用手工工具更换已磨损的过滤器。用扫帚和铲子清理工作场地。

8113—194　**螺旋选矿机看管工**

(SPIRAL ATTENDANT)　(采矿和采石)　DPT: 685

GED: 2　SVP: 4　EC: I45　PA: M24

看管螺旋选矿机机组，靠机器的离心力使页岩或矿物同较轻的废岩分离。

开动选矿设备，并打开给料管路，使物料通过压力槽和集矿箱进入螺旋选矿机。巡视工作区，以发现设备故障和运行异常。检查样品和调整螺旋选矿机，以防止细粒精矿损失。观察并调节进入螺旋选矿机、流槽和压力槽的水和矿浆流量，以保持所要求的运转条件。从设备中除去异物，更换筛子零件，用锄、扳手和棒从给料分配器、螺旋选矿机和集矿箱中清除堵塞物。

8113—198　**混汞提金器看管工**

(AMALGAMATOR TENDER)　(有色金属)　DPT: 685

GED: 2　SVP: 3　EC: I56　PA: M4

看管提金设备，用混汞法使磨细的金粒和银粒同脉石分离。

转动阀门或打开闸门，使精矿和汞进入旋转型混汞桶。开动设备，并观察汞齐的聚集情况。从混汞桶取出或排出液体，以回收金和银汞齐。从精炼机各个流出点（如压滤机、跳汰机或捕金器）的淘汰架上收集灯芯绒毡垫。在有稀氰化物溶液的淘金盘中冲洗毡垫以取出金银颗粒。冲洗之后，把毡垫放回淘汰架上。

可能转动阀门或打开闸门，来控制涂汞板上流过的矿石量和水量，调节板的角度，以便于收集汞齐，从板上刮去堆积的汞齐，并用汞来涂覆板。

8113-202 **卤水制作工**

(BRINE MAKER)（采矿和采石） DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I6 PA: M247

看管设备，如溶解器和沉降槽，用岩盐和淡水生产供加工成盐的卤水。

开动给料传送机，把岩盐运给溶解器。打开阀门，使水流和药剂溶液涌向溶解器，并使一支流涌向沉降槽。观查操纵台仪表和记录仪，以发现设备故障。利用液体比重计测定卤水的密度，并把样品送往实验室进行分析。利用软水管定期从沉降槽中清除残留物。称出化学药剂（如石灰和苏打灰），并将其倒入储存箱。更换记录纸，注满操作台上的墨水池。

8113-204 **选煤工**

(COAL SEPARATOR)（采矿和采石） DPT: 685

跳汰工

GED: 2 SVP: 3 EC: I57 PA: L4

看管跳汰机机组，使板岩同煤分离。

起动和停止传送机，以调节进入跳汰机的煤流量。转动阀门，以控制通过跳汰机底部筛板的脉动水流量，或调节筛（或活塞）的往复速度，以使板岩同煤分离。用油壶和黄油枪给跳汰机润滑。

8113-205 **圆锥分选机看管工**

(CONE TENDER)（采矿和采石） DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I57 PA: L247

看管圆锥分选机（锥形自由沉降分级机），使板岩和岩石与煤分离。

按动按钮，以起动传送机，并调节进入圆锥的物料量。转动阀门，以调节进入圆锥底部的水量，并保持规定的压力，使煤随溢流而去，而岩石和板岩下落到锥底。用油壶和黄油枪给设备润滑。

可能拉动操纵杆以打开排矸闸门，并从半自动化圆锥中排出杂质。

8113-206 **电解精炼工助手**

(ELECTROLYTIC-REFINER HELPER)（有色金属） DPT: 685

精炼厂操作工助手

GED: 2 SVP: 3 EC: I47 PA: M24

协助准备电解精炼槽，履行下列任何职责： 用刀子、钳子和动力剪从种板上切割、剥离和平整铜片。把铜片放入机器中清洗，并涂以油溶液。把铜片在打环机上用条带捆紧，或用铆钉铆接。用棒槌、大锤或卷板机把初始种板整平。在水、酸、蒸气和油槽中除去、清洗和更换铜的导电母线。将种板提起并吊挂在槽中的导电母线上。指挥吊车把旧阳极和镀层种板定位或搬开。利用刮具和软水管把电解槽内的溶液排干，清扫、刮净残渣并用水冲洗。另参看职务名称02-160的定义。

可能看管烧煤气的燃烧器，以使用作种板的熔融铅在浇铸之前不致冷却。可根据所履行的特定职务给予相应的称谓，如：

吊板工

初始极板加热工

脱模工

8113-210 **粗滤工**

(SCREENMAN)（采矿和采石） DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 SVP: 3 EC: I567 PA: H34

看管振动或往复式筛，把破碎的物料（如矿石、煤和岩石）分级，以供工业利用或进一步加工。

操纵控制器，以打开和关闭水门或风门，以便调节进入筛中的物料流量。分出废石和杂质（如脉石、木头和废金属）。用铲、棒和锤子等工具清除输送机和筛子中的阻塞物。把撒料铲到传送机上或筛上。用手工工具更换已磨损的或用坏了的筛网。

8113-214 **矿泥处理工**

(SLIME TREATER)（有色金属） DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I67 PA: M47

看管搅拌机和混合器之类的设备，以便在沉淀或沥滤矿物之前用酸处理含矿物的矿泥。

通过转动阀门，从贮料箱中把矿泥泵入搅拌槽，或用桶和秤称量一定量的矿泥，并将其倒入混合器。转动阀门，以调节进入搅拌机或混合器的硫酸量。点燃燃烧器以加热混合物，并开动机器。测量溶液样品的碱度或酸度。混合来自工艺流程的不同阶段的溶液样，以供实验室分析用。转动阀门，把处理过的矿泥泵入贮料箱，或把混合物排到滚筒上面的筛上，用手工除去筛上的积物。

可能把滚筒加上标签安放在托架上。可能干燥、研磨或筛分混合样品。在处理之前可能用干燥盘从矿泥中除去过量的水分。可根据所用方法和处理的矿物给予相应的称谓，如：

铜矿矿泥处理工

铟硫酸化处理工

8113-218 **湿法处理设备看管工**

(WET-PLANT TENDER)（有色金属）

DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: L47

看管设备，从沉淀器收集的粉尘里回收有色金属（如锌、镉或铅）。

把粉尘倒入槽中，使它经过一系列硫酸化槽处理，以便沉淀和洗涤粉尘中的硫酸铅、氧化锌或镉。在回收氧化锌之前，把冲洗液打入分离槽进行处理，或把电解液打入过滤机。滴定样品或用 pH 计和液体比重计测定溶液的酸度和比重。

可能在甑式炉中蒸馏镉。可能制备石灰溶液并使它与氧化锌液体混合。

8113-222 **锌蒸气冷凝工**

(ZINC-VAPOR CONDENSER)（有色金属）

DPT: 687

冷凝器调整工

GED: 2 SVP: 3 EC: I567 PA: M4

把冷凝器安放在锌蒸馏罐前面的平板托架上，收集并冷凝通过加热矿石产生的锌蒸气。

用箕斗装载机向蒸馏罐装载矿石和煤的混合物，或把锌棒装入罐中，并打开进气阀门。用夹钳把冷凝器移放在蒸馏罐的前面。用磨细并湿润的煤、粘土和亚粘土混合物把蒸馏器和冷凝器之间的接口密封起来，以防止锌蒸气的渗漏。用煤和矿石或废料的混合物做冷凝器出口挡墙以防止锌溢出，但容许燃烧气体排出。

8113-226 **石棉粗滤工**

(ASBESTOS SCREEN MAN) (采矿和采石)

DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: O57 PA: L4

看管机械式振动筛，以使砂和岩石同石棉纤维分离。

按动有关按钮，使筛子振动，并控制输送机的速度及矿石落到振动筛上的数量。检查筛子，以保证纤维同砂石及岩石能够充分分离。把掉落的矿石铲回输送机上。用棒清除设备中的堵塞物。

8113-230 **布袋收尘工**

(BAGHOUSE MAN) (有色金属) DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: B57 PA: M4

看管装有贯通整个高度的过滤袋的收尘室和有关的风扇，以及所用的运输设备，以便从气体中和破碎过的矿石中回收粉尘、纤维（如石棉）或其它固体。

用软风管和真空设备从布袋中清除装人的粉尘，或把收集的纤维振落到溜槽上，以供进一步处理。用四脚梯和手工工具除去和更换用坏的布袋。更换布装振动器、通气道、排气装置和沉降器。清除在烟道中、料斗中和输送机上堆积的烟尘和固体。检查风扇和气体降温喷水器有无不合规定的运转。更换气流和温度记录纸。利用杯子和样品袋收集回收物料的样品，并打上标记以供分析用。

在进入收尘室之前，可能检测布袋收尘室的一氧化碳或其它有害气体。

8113-234 **沉淀工助手**

(PRECIPITATOR HELPER) (有色金属)

DPT: 686

GED: 2 SVP: 2 EC: I47 PA: M24

帮助看管设备，从矿浆中沉淀矿物（如镍、铜、金、铝或铀矿物)。

按照时间表打开阀门和开动泵，给沉淀槽装料。按规定的给料泵入沉淀槽，以便用水位指示器测定所加的物料量。使金属重物落入空槽中，以打碎结垢和结壳；或转动阀门，使苛性溶液在槽中循环以分解槽壁上形成的结垢。给所看管的设备加润滑油和进行日常维修。利用压缩空气和手工工具清除供料管路中的堵塞物。另参见职务名称 02-160 的定义。

8113-238 **药剂看管工助手**

(REAGENT-TENDER HELPER) (有色金属)

DPT: 686

GED: 2 SVP: 2 EC: B567 PA: M234

帮助从矿石的脉石中分离和回收金属颗粒。

用手工工具接通槽车的卸载软管。转动阀门，把压缩空气送入管路，并观察接合处有无渗漏。转动阀门把药剂溶液（如氯、苛性钠、燃料油、石灰、硫酸铜和硫酸锌及氰化物）从槽车中打到贮药罐中。另参见职务名称 02-160 的定义。

可能用软水管（或蒸气管）清洗容器。可能称量钢棒和钢球，并用叉车将它们运给磨矿机。

8113-242 **氧化铝澄清器看管工助手**

(ALUMINA-CLARIFIER-TENDER HELPER) (有色金属) DPT: 587

GED: 2 SVP: 2 EC: I7 PA: M24

帮助从氧化铝液体中分离赤泥并从赤泥中回收苏打。转动阀门，以注满来自洗涤系统的浓密赤泥。转动阀门，使氧化铝液体从洗涤器中分流到备用设备，以保持洗涤器中的矿浆平衡。读出测量仪表示数，并记录赤泥沉降水平和洗涤槽的矿浆液位。取赤泥沉积物样品，并进行称量，以确定其密度。用黄油枪和手工工具给阀门润滑，并调节填料盖以防渗漏。清洗筛框。另参见职务名称 02-160 的定义。

8113-244 **电收尘器看管工助手**

(COTTRELL-TENDER HELPER) (有色金属)

DPT: 687

粉尘操作工助手；粉尘处理工；电收尘工

GED: 2 SVP: 2 EC: I67 PA: H234

在从冶炼矿石的烟气中收集金属尘粒时帮助操作所用的电收尘器组，履行下列任何职责：

按开关以切断通向收尘器的电流，并观察在电极上、管道中和板面上积存的粉尘量。拉动操纵杆以起动自动锤，或用棒和大锤从电极上把粉尘打入集尘室。打开集尘室的门，用软风管把残留的粉尘吹入室中。用手工工具更换收尘器中用坏的导线和绝缘器衬套。转动阀门，给集尘室添加酸溶液和水，以便冷却和处理烟气。对回收的粉尘取样，并测量其水分含量。更换喷水记录图纸。利用软风（水）管清洗处理器隔间和装置。

可能根据完成的特殊任务或处理的金属烟气给予相应的称谓，如：

配酸工

鼓风机看管工

铅粉尘处理工

铊回收工

8113-246 **浮选机看管工助手**

(FLOTATION-CELL-TENDER HELPER) (有色金属) DPT: 687

GED: 2 SVP: 2 EC: I47 PA: M34

帮助看管浮选机，以使脉石同矿物分离。

刮去浮选槽侧面粘附的废料，并用水冲洗槽。转动阀门，以调节进入浮选槽的矿浆和药剂量。转动阀门，使压缩空气进入浮选槽，以便搅拌混合物并促使起泡。另参见职务名称 02-160 的定义。

可能用钢棒疏通搅拌机的风道。可能采集矿浆和精矿样品，供实验室分析用。可能协助拆除和修理设备。可能给机器加润滑油。

8113-250 **矿泥回收操作工助手**
(SLIME RECOVERY-OPERATOR HELLPER)（有色金属） DPT: 687
矿泥车间设备操作工助手
GED: 2 SVP: 2 EC: I7 PA: L34

帮助从架质中回收金、银、硒和其他矿物精矿。

转动阀门，以调节进入贮液箱的液体流量。观察过滤器、磨矿机、压缩机和蒸发器的运转情况，以发现故障。利用手工工具更换用坏的过滤器。给阀门润滑并调节填料盖。另参见职务名称 02-160 的定义。

可能把操作数据记入日记。可能操作桥式起重机，以运送过滤器和有关设备，可根据所回收的精矿给予相应的称谓，如：

硒回收工助手

8113-299 **其他矿石混合、分离和过滤职业**
(OTHER MIXING, SEPARATING AND FILTERING OCCUPATIONS, MINERAL ORES)

本残余类职业包括未归他类的业务，如：从磨矿机流出点移去毛毡，并在氰化物溶液中冲洗，以便洗出和回收金粒；操作气动卸载机，使熔炼釜填满电解精炼中用过的废铅或铜阴极；看管转鼓成球机组和配套设备，使铁精矿形成生球团；从阴极处取走种板；管理从锌溶液中除去杂质的连续处理设备，生产供电解提取金属锌用的纯净电解液。

本残余类定义中职业名称的典型例子有：

毛毡洗涤工（有色金属）
熔炼釜看管工（有色金属）
造球工（钢铁）
种板摘取工（有色金属）
锌提纯工

8115 —— 矿石熔炼和焙烧职业

本细类职业主要包括以下业务：操作和看管熔炼炉和焙烧窑以加热矿石或精矿，使它们从固态变为液态，以便于同其他物料化合；焙烧矿石和精矿，以便排除杂质或改变它们的状态。

8115-110 **焙烧炉操作工**
(ROASTER OPERATOR)（有色金属） DPT: 462
GED: 3 SVP: 6 EC: I367 PA: M247

操作焙烧炉，从矿石中除去水分、砷或硫，为进一步加工作准备。

把焙烧炉的顶层炉膛装满矿石，通过溜槽闸门、泵或自动给料机械来控制加料速率。通过称量在一定期间内获得的物料样品，来确定焙烧炉加料的速率。开动自动耙，连续地刮炉床，并把矿石从较高层移至下面较低层。通过调节风门和煤气压力或自动调温计来控制焙烧炉的通风和温度。指导工人从炉床中除去渣壳，按标准程序定期从炉中取出物料样品并测试，或把样品送往实验室。检查和清洗设备，并更换用坏的零件。

可能用刮板和铁棒清理耙臂。可能借仪表板来操作集尘系统。可根据所用的焙烧炉或所加工的矿石给予相应的称谓，如：

撇渣炉操作工
钼矿焙烧炉操作工

8115-114 **石灰石烧制工**
(LIMESTONE BURNER)（非金属矿产品，未归他类者） DPT: 662
石灰窑操作工
GED: 3 SVP: 5 EC: I357 PA: M4567

操作有关设备，把石灰石转化为石灰和二氧化碳。

利用提升机把石灰窑装满石灰石和焦碳，或按动控制盘上的开关，把物料运给石灰窑。打开开关，以使燃料和气体流动及窑旋转。管理送风和排风机械。调整自动秤，以控制入窑的石灰石量，或用秤称量规定量的石灰石。用铲从窑中取热的石灰石样品进行化学分析，或用拨动杆从窑底获取烧石灰。观察物料流、空气流、温度、燃料卡和压力计，并进行调整，以便使窑的工作状态处于规定范围内。记录生产数据。

可根据操作的窑型给予相应的称谓，如：

回转窑操作工
竖窑操作工

8115-118 **烧结机操作工**
(SINTERING-MACHINE OPERATOR)（钢铁；有色金属） DPT: 662
GED: 3 SVP: 5 EC: I35667 PA: L47

操作烧结机和辅助设备（如输送机、拌泥机、抽风机和混料台），利用细磨的铁矿石、焦碳和烟道灰或有色金属、炉渣和其他残渣生产烧结饼。

转动烧结机的进气阀，并用火炬或电火花点燃燃烧器。扳动操纵盘上的控制器，以启动设备。向烧结组发信号，以便把规定量的烧结材料供给拌泥机的传送机。凭手感检查由拌泥机处理过的混合物，测定其水分含量。操纵控制器，以使供水在混合物中达到规定的含量。检验烧结机生产的烧结饼，并操纵控制器，以使给料沿烧结机的床面均匀分布，而生产出合格的烧结饼。开动风扇，将含硫气体抽出，并送往清洗和沉淀处理机，以便回收含金属的粉尘。利用手工工具变更烧结机的炉篦和基杆，使物料流均匀。用棒和锤清理烧结机的溜槽和出料口的烧结料。编写每日操作报告。

8115-122 **煅烧工**
(CALCINER)（非金属矿产品，未归他类者） DPT: 682
GED: 3 SVP: 5 EC: I357 PA: M247

操作磨矿机（磨机、磨碎机）、煅烧釜和输送机，把石膏或其他矿物磨碎、脱水，并运到贮料仓或粉磨机。

打开贮矿仓闸门，使矿物进入磨机，并开动磨机。手测已磨矿物的稠度，并调整磨机，使达到规定的研磨条件。打开溜槽，使磨过的矿物流入煅烧釜。在釜下点火。读温度仪表，并安装自动控制仪，以便调节燃料给料阀门，并在釜内保持规定

的温度。取已熔烧的矿物样品，供实验室分析用。在规定的时间之后打开溜槽，并转动空气阀门，使已煅烧的矿物进人热坑以便进行冷却。开动斗式提升机和输送机，把产品从坑中运到贮料仓或运给球磨机，供磨粉。

可能在煅烧之前开动回转干燥机来干燥矿物。可按照所处理的矿物类型给予相应的称谓，如：

石膏煅烧工

8115-126 **回转窑操作工**

(KILN OPERATOR)（有色金属） DPT：662

GED：3 SVP：4 EC：I37 PA：M4567

看管煅烧氧化铝和水合物，或烧结有色金属的回转窑。

操纵按钮、旋钮、控制杆和电开关，使窑开动。调节窑的转速、温度、压力、油的流量率以及煤气、空气、烟气和蒸气的量，以避免过热。指导助手调节进人窑的水合氧化铝或有色金属量。通过转动阀门调整冷却盘管、窑轴颈以及水冷轴承的供水。检查窑、托架和驱动机械是否运转不良或过热。保持水和气流通过“系统”，并观察从废气中除去固体的净化器。用手工工具清洗净化器、冲撞式滤尘器和溢流槽。用镐、铲和棒从窑的排料端除去堆积物，并从窑内除去结壳。用勺从斗式提升机中挖取供分析用的煅烧样品。

可能看管斗式提升机，把氧化铝运到料仓。可能指导或帮助助手更换喷油嘴，给阀门加润滑油，调节填料盖并清洗管路。可能记录操作资料。

8115-130 **矿石焙烧工**

(ORE ROASTER)（有色金属） DPT：682

窑工

GED：3 SVP：4 EC：I35 PA：L47

操作焙烧炉，在焙烧炉中挥发辰砂（硫化汞矿石）以得到游离汞。

点燃气体燃烧器，并转动燃料阀门和压缩空气阀门，使焙烧炉加热到规定温度。调节控制器，以控制输送机的速度和焙烧炉的旋转。观察冷凝装置上的温度仪表和进人焙烧炉的矿石流。转动控制器，以保持焙烧炉中的温度的矿石量，给焙烧炉和设备加润滑剂并进行维修。

8115-134 **回转窑看管工**

(ROTARY-KILN TENDER)（钢铁）

DPT：665

GED：2 SVP：3 EC：I357 PA：M4

看管混合、加热和干燥矿物（石灰、铬矿石和锰矿石）的回转窑机组，以便向熔化的金属添加这些矿物而形成合金钢之前，把水分除去。

向吊车司机发信号，把规定类型和数量的物料运到回转窑供料箱。按动开关，以启动窑旋转，并把给料从供料箱中运给回转窑。点燃窑下的燃烧器，并扳动控制器，以达到规定的温度。拉动操纵杆，把热物料卸人台秤上的钢箱中。称量并记录被加热物料的重量、类型和数量。

8115-138 **石灰石生产工助手**

(LIMESTONE-BURNER HELPER)（非金属矿产品，未归他类者） DPT：686

石灰窑操作工助手

GED：2 SVP：2 EC：I3567 PA：M34

在把石灰石转化为石灰和二氧化碳时，帮助操作所用的窑。

打开和关闭窑上的阀门，以调节通风和让石灰从窑中排到输送机上运给熟化器。利用金属火钳把阻塞在窑的排料端的大块物料移走。操纵旋钮以开动石灰熟化器，来水合热石灰。另参见职务名称02-160的定义。

可能利用前端式装载机把产品运到破碎机的装载场地。

8116 —— 选矿的检验、测试、分级和取样职业

如职务名称02-170、02-430、02-150和02-330中所述，本细类职业包括以下业务：在矿石的处理过程中，与常规的评价试验和其他质量控制工作有关的检验、测试、分级和取样工作。

8116-110 **辐射计数器操作工**

(RADIOMETRIC-COUNTER OPERATOR)

（采矿和采石；有色金属） DPT：484

铀矿石评价工

GED：3 SVP：5 EC：I PA：L47

操作辐射计数器，测定矿石中铀的数量。

将铀矿石填满矿箱，并利用天平标尺确定所装矿石的重量，把矿箱放在放射性传感器下面，测定发自矿石的β射线和γ射线。转动开关和刻度旋钮，以调整计时器和起动检测计数器。观察计数器指示灯，以确定β射线和γ射线的强度并记录读数。通过读数与标准图表的对比，计算矿石中含铀的量。

8116-114 **矿样测试工**

(ORE-SAMPLE TESTER)（采矿和采石）

DPT：384

GED：3 SVP：4 EC：I5 PA：L47

破碎、研磨和分离矿石样品，并进行常规的评价试验。

用取样勺、镐和桶或袋，从选定的地带收取矿样。开动破碎机，粉碎矿石。从破碎机排出矿石，并将其放人干燥炉中干燥。在干燥之前和之后，用秤称量样品以确定水分含量。把部分样品送往实验室，供化学分析用。把样品放人装有磁铁和水的振动器中。开动振动器，使金属矿石的磁性部分同杂质分离。排出振动器中的水，并称量剩余的磁性物质的重量。使矿样通过一些不同筛孔的振动筛，以进行分级。称量每一级别的矿石，并记录重量或每类矿石的百分数。记录完成试验的次数和结果。

8116-116 **矿物取样工**

(MINERAL SAMPLER)（采矿和采石；非金属矿产品，未归他类者） DPT：487

矿石取样工

GED：3 SVP：4 EC：B567 PA：L47

采集、混匀矿样，并将其分级以供实验室分析用。

从一些地方（如铁路车厢、输送机、不同的工厂和矿山）按规定的间隔采集诸如煤、焦碳、砂、含金属的矿石和精矿样

品。把物料倒入容器或袋中，或者装入磨矿机或混样机中。把物料加到振动筛上，使矿样按颗粒大小分级，或把筛上的过大颗粒除去。用小型秤分别称量已分级的物料，并计算每一级别在总样品中的比例。进行磁选试验，计算并记录磁性物料的比例。称重，使样品在烘箱中干燥，重新称重，计算水分含量。

可能记录样品的原产地和每周采集的样品总量。可能给样品贴标签（标明诸如类型、来源、粒度大小、水分和磁性物含量），并将其送往实验室。

8116-118 **铁精矿球团硬度测试工**

(IRON-PELLET-HARDNESS TESTER)（钢铁） DPT: 385

样品测试工

GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: L4

看管转鼓、筛和天平标尺，测试已焙烧的铁精矿球团的硬度。

阅读计划进度表，了解从中提取球团的炉子的技术要求及提取时间的技术规定，并通知取样工准备球团样品。把样品放到筛上，并用天平称量筛过的球团。把球团倒入转鼓并启动转鼓，使其按规定的转数转动。筛分并称量经转鼓加工的球团，以确定因球团滚动所产生的重量损失。阅读换算图表，以得到硬度值。记录所测试样品的硬度值。清洗工作场地。

可能用格条分样器、筛、过滤机、干燥机和秤测试球团法的物料（如矿浆、滤饼、粘合剂和系统排卸料）的抗压力和水分。

8116-122 **电解槽调整工**

(ELECTROLYTIC-CELL CONTROL)（有色金属） DPT: 484

阳极调整工；电解槽电流效率调整工；电解槽测试工

GED: 3 SVP: 4 EC: I367 PA: M47

检验、测试和调整有色金属电解精炼中所用电解槽的阳极、阴极和电路。

将伏特计导线联接到电解槽，将毫伏计导线联接到阳极或阴极，观察表的读数，以确定需要的调整值。利用扳手或可调扳手松动阳极防松螺母，并移动螺母，使阳极降低，直到达到规定的电压为止。记录调整前后电解槽的电压读数和所调阳极的数量。测量阳极的高度和温度、电解液的液面和阳极浸入情况，以便发现故障。利用测量装置测量嵌入阳极里的导电棒的角度，以核实导电棒已正确植入。利用高温计测量阴极母线的温度，以发现过热接点。收取电解液样品，并鉴别溶液以考查氧化铝的分布。

可能修理有故障的槽或把需要检修的部件通知维修人员。可能利用刮刀、刷子和棒清洗电解槽，和清理堵塞的供料管路。可能用油灰密封槽的渗漏处。

8116-126 **焦炭检验工**

(COKE INSPECTOR)（有色金属） DPT: 667

GED: 3 SVP: 4 EC: I367 PA: L347

检验从焦炉推出的热焦和通过输送机的已熄灭焦炭的颜色、结构、质量和粒度。

通知管理人员调节破碎机，以便使焦碳达到规定的粒度。从皮带上挑出粒度不规则的和碳化不完全的焦碳，并把焦块扔入料箱。把样品放入容器供实验室试验用。记录每批装料的车号、运货人和焦级。观察传送带，以发现裂缝和拉豁了的接头（皮带卡子），并通知维修车间。

8116-130 **云母分级工**

(MICA CLASSIFIER)（非金属矿产品，未雪他类者） DPT: 684

云母检验员

GED: 2 SVP: 3 EC: I7 PA: L47

根据物理性质（如颜色、厚度和缺陷），在有照明的工作台上把云母片和云母条分级。

把云母片或云母条放在玻璃台面的工作台上，按动按钮，从下面照亮云母。观察云母的颜色和缺陷（如划痕、斑点、污点、孔洞及薄点，或粗糙点。利用测微计测量云母片和构成件的厚度，以确保其符合标准。根据云母片或云母条的颜色、类型和缺陷数量，来划分云母等级，并将它们放入手推车上的容器内或框架中。剔除不符合标准的云母。

可能用刀子或切削设备把云母片或云母构件加工到规定厚度。可能用云母剥片加胶加压来修理薄点。可能用镊子或气动提升装置把云母片或成品放在放大观察台上，以检验它们是否符合规范。

8118——选矿的壮工和其他简单工作职业

如职务名称 02-190 所述，本细类包括以下职业：准备原矿以供直接应用或进一步加工方面的壮工或简单工作职业。

8118-110 **尾矿壮工**

(TAILINGS LABOURER)（钢铁；有色金属） DPT: 687

尾矿坝壮工

GED: 1 SVP: 2 EC: B4 PA: H34

把尾矿（矿石废料）通过管道打入废料池或地下蓄水池。

开关阀门，以调节从选矿厂或冶炼厂去废料池或地下蓄水池（用作回填料）的尾矿流。利用手工工具给排料管接软管，增加或拆除管道，以加长或缩短排料路线。利用扳手和管钳检查并更换损坏的管子或接头。用镐和铲挖修排水沟，以使废料池或蓄水池的水排出。用黄油枪给泵润滑。

8118-114 **矿石处理壮工**

(LABOURER, ORE PROCESSING)（钢铁；有色金属） DPT: 687

地面辅助工

GED: 1 SVP: 1 EC: B567 PA: H234

在从事破碎、取样、精炼、装载及运送矿石和其它物料的工人指导下，完成以下任务：

用人工或用提升机、输送机、真空管道或手推车向货车或卡车装载物料，或从其上卸下物料。打开漏斗形底卸式货车上的闸门使物料排入料仓。用物料（如砷、镍和硒）装满料袋或料桶。用大锤打碎炉渣。称量物料（如矿石或废料）。把废料铲入卡车和废料仓，或者将其分类和堆存。用钳子或提升机分离和堆存铸件，并给铸件写或打标记。清洗精矿过滤用的压滤机帆布网。用软水管和刮板冲洗掉冷却槽和循环槽中的泥浆和矿泥。用棒、铲和手推车把排水沟和阴沟清理干净。用锤子和

扫帚除去渣罐和渣桶中的炉渣。把料箱和废料车挂到天车上，和从其上取下。清洗工作场地，把样品送往实验室供分析用。

可根据工作范围给予相应的称谓，如：

冶炼壮工。

8118-118　**筛盐壮工**

(SALT-SCREENING LABOURER)（采矿和采石）　DPT: 687

GED: 1　SVP: 1　EC: I5　PA: M4

调整去分级筛的盐量。

扳动操纵杆以调节溜槽闸门，并控制从破碎机去振动筛的盐量，以便在发货或精制之前将盐分成不同的粒级。用棒清理堵塞的筛子并铲起溜槽和筛子周围的散盐。

8118-199　**矿石加工壮工及其他简单工作的杂项职业**

(MISCELLANEOUS OCCUPATIONS IN LABOURING AND OTHER ELEMENTAL WORK, MINERAL ORE TREATING)

本类包括未归他类的矿石处理壮工和其他简单工作的工人。如：用撇渣浆将浮在振动台上的物料中的主要杂质除去；通过供给铁硅混合物调节铁溶液的比重，使铁同废料分离；密封精炼阳极周围的缝隙以防止气体泄漏；准备和清洗容器，以运送部分精炼的铳；打碎并除去浇口、流渣槽、轨道和卡车中的固体渣；给冶炼和精炼设备加油和加润滑脂。本残余类所包含的职业名称的典型例子有：

撇渣工（钢铁；有色金属）

重介质工助手（钢铁）

供应壮工（钢铁；有色金属）

8119 —— 选矿职业，未归他类者

本残余细类包括未归他类但与矿石处理有关的职业。这些工作包括：操作还原槽，把氧化铝熔炼成铝氧或金属铝；操作过滤机、干燥机和团矿设备，把矿石制成团块；操作和看管回收矿粒或加工物料的设备；混合和制备催化剂以便于处理作业；将云母分层、叠片和破碎；用添加剂（如碘化钾或其它增强剂）处理盐；把盐加压和再磨，以获得各种粒级的盐粒；把松散的盐压缩成块；破碎、研磨泥炭并脱水。

铝矿石处理职业

8119-110 至 8119-154

8119-110　**氧化铝熔炼控制工**

(ALUMINUM-OXIDE CONTROL MAN)（有色金属）　DPT: 382

GED: 3　SVP: 5　EC: I367　PA: L47

控制还原槽中冰晶石电解液的温度、化学成分和液面，把氧化铝熔炼成铝。

把电解液表面形成的结壳样件打断，用辊磨机将其研磨成粉。把样品送到实验室进行分析。用勺舀取溶液样品并将其倒人容器。把化学药剂加入样品中，并记下最后的颜色。根据样品的颜色深浅把需要的化学药剂及合金量加入槽中，使溶液保持规定的液面和组分。用仪表测量槽的电源接头之间的电流和电压，并计算其间的电压降。利用高温计测量电解液、热交换器和控热管道的温度，开动恒温器，以调节温度。用测量棒检查电极之间的间隔，以防止错位。测量电解液的深度和计算适于浇铸的铝的数量。记录加入电解液的化学药品量和合金量，以及从还原槽放出铝水的量。

8119-114　**制铝团设备操作工**

(ALUMINUM-BRIQUETTING-EQUIPMENT OPERATOR)（有色金属）　DPT: 582

GED: 3　SVP: 5　EC: I57　PA: M47

操作过滤机、干燥机、制团机和电炉，以及泵和输送机等有关设备，生产氢氧化铝团矿。

转动阀门，控制过滤机的氢氧化铝给料量。调整真空阀和空气压力阀，以调节过滤作用，并控制滤饼从过滤机上的脱落率。转动阀门，以控制供给干燥机的滤饼数量；观察运转情况并调整温度控制器，以便使滤饼干燥到含水量符合规定。将已干燥的氢氧化物泵送到混料机；转动阀门，以将调节槽中的氢氧化物加热。调整控制装置，以调节氢氧化物流向混料机的流量。开动制团机和输送机系统，观察运转情况，以检验设备故障。开动炉子和输送机而将团矿送入炉中。观察检测仪表并调整控制器，将温度保持在规定限度内，以保证团矿硬化适度。开动输送机系统，将成品从贮料仓运送到铁路货车上。用手工工具更换过滤机上的有缺陷的滤布。作生产记录。

8119-118　**氧化铝回收设备操作工**

(ALUMINA-RECOVERY-EQUIPMENT OPERATOR)（有色金属）　DPT: 682

GED: 3　SVP: 5　EC: I367　PA: L2456

操作回转窑、球磨机和输送设备，从废料中回收可溶苏打和氧化铝。

扳动操纵杆，并操纵开关控制器，以开动回转窑，并调节回转窑的旋转速度。操纵控制装置，以使回转窑维持在规定的温度和给料速度。从回转窑中取渣盐样，并观察取样点的矿浆排量，以保证正常的燃烧。操纵冷却风扇、冷却器排风扇及风门的控制装置，以调节格栅式冷却器的温度和燃烧器的空气流量。操纵控制装置，并调整给料阀，以启动输送机和斗式提升机系统，将已燃烧的渣盐、铝土矿和苏打灰送入球磨机中。调节阀门和泵，将球磨机中的矿浆运送到溶出槽中，并将水送到窑的耳轴和水冷轴承中。更换自动记录装置的图纸。坚持作运转记录。

可能指导看管回转窑的其他工人的活动。

8119-122　**冰晶石回收设备操作工**

(CRYOLITE-RECOVERY-EQUIPMENT OPERATOR)（有色金属）　DPT: 682

GED: 3　SVP: 5　EC: I4567　PA: M4

操作回收设备，从电解槽槽衬废料和碎片中回收铝和冰晶石。

将研磨机检测仪表调整到规定的研磨速度和给料速度，并调节风量以获得正常的矿浆浸出浓度。将炉膛恒温器调整到规定温度，并转动阀门，以调节燃烧器的蒸气和油的流速。调整计时器，并按预定的燃烧物和氟化铝混合比设置秤量装置。按

动按钮和转动阀门，以开动输送机、研磨机、熔烧炉、混料设备、冷却扇和排风扇以及燃烧器。扳动操纵杆，调节物料流量，并调节阀门、控制溶剂量。用秤和固体测定图测定矿浆密度，以获得最高回收率。将袋装粉末倒入球磨机中以消除泡沫。进行滴定试验，测定废料中残留的金属量，记录结果并将试样送到实验室供进一步试验。观看记录仪表，以保证回收过程与技术条件的规定一致。用电振动器、大锤和风枪打开堵塞的出口和给料机溜槽。

8119-124 **铝电解槽看管工**
(ALUMINUM-CELL TENDER)（有色金属）
DPT：685
电解槽工
GED：3 SVP：4 EC：I367 PA：L47

看管还原槽组，以将氧化铝熔炼成铝。

用钢棒探测槽底，以确定是否有溶渣和凝固物存在，并确定其数量。用风动打壳机打碎槽中渣壳，并从高架漏斗向溶液中加入规定量的氧化物。用软风管吹掉阳极表面的粉尘，以便接收加入的氧化物（按溶液的颜色加入）。观察穿透渣壳的煤气火焰，并将氧化物耙到火焰上，以免破坏阳极。搅拌溶液池，以去除气体。观察仪表并调整控制装置，以调节溶液温度。向槽中加入糊状物，并关闭液室的门，以避免气体逸出和粉尘透入。在槽的渣壳上穿孔以安装虹吸管，并从槽底清除槽泥。用勺将金属铝扒入坩埚中，以排除氧化物。测定要进行虹吸的金属量以及要加入到溶液中的电解液量。将金属从电解槽虹吸到坩埚中，观察刻度并调节电压。用金属棒和风镐除去凝固在打壳机上、坩埚上和虹吸管上的电解液。在渣壳被打碎和虹吸操作完毕之后，调整电解槽电压。用钢棒和小锤打碎在阳极端部形成的大块，以防止阳极端部变尖。修理坩埚或更换填料，清理电解车间的地面和设备。

8119-126 **铝电解槽修理工**
(ALUMINUM-CELL RECONDITIONER)（有色金属）
DPT：664
电解槽衬砌工；槽壳修理工
GED：2 SVP：4 EC：I3567 PA：M234

重砌铝还原电解槽槽衬，履行下列任何职责：

用扳手更换槽中隔板、分流器、立母线、托座、盖板、支架和汇流排。将钢丝绳系在槽上部结构上，并给吊车司机信号，令其将上部结构从槽中吊起。用氧乙炔焰和锤子矫直和焊补已弯曲或已被损坏的支架。用风管将阳极顶部的粉尘吹掉。用风动剪将金属薄板切成一定尺寸，再将其沿阳极棒弯曲，并将其铆焊到外壳上，以便于重建阳极。将水倒入槽中使材料松散。用丁字镐和风镐将槽内已烧坏的槽衬、绝缘矿石、砖和粘附的铝挖掉和清除掉。用检测仪表测量钢板，并用氧乙炔焰将它切断口修补还原槽。在外壳两边打孔，以安放连接杆。用手动喷砂器或风动圆盘喷砂机清理和磨光汇流排及导电棒连接件，以获得适度的电接触。将砖铺在槽底面上并发信号给吊车司机，将碳混合料倾倒入槽中。用混合料将槽壁和槽底衬砌到规定的高度，并用风镐将混合料填塞裂缝。用绝缘板、绝缘纤维板、胶合板或金属薄板重造槽壳空腔。用卷扬机取下钢壳进行修理。用扳手将挠性棒装置拧紧到汇流排上。用软水管浇湿地面以减少灰尘。记录修理过的槽的序号和槽的数量。

可能用叉子将阳极棒顶部弄毛，并将碳糊倒入模中，以将阳极建造到规定的高度。

8119-130 **卷装熔剂制造工**
(CARTRIDGE-FLUX MAKER)（有色金属）
DPT：684
GED：3 SVP：3 EC：I367 PA：H34

根据铝精炼用熔剂的技术要求，生产及制备熔剂卷及石墨碳管用卷。

开动混料机，将预定量的熔剂料如钾碱、碳、润滑脂、水、盐及铝倾倒入混料机中。在成形模中压制铝箔，并用刀切掉多余的铝箔，以形成卷。开动机器，向卷中装入熔剂。在将石墨碳管装到炉内之前，用碱性熔剂和钢丝刷进行修理。用搅拌棒搅拌硅铝涂料，并将管子浸入涂料中，以涂上保护涂层。停炉，用扳手安装管子。开动氯气系统，观察仪表并调整氮气罐的阀门，以获得规定压力。

可能清理用以搅拌熔剂或扒掉炉中熔融金属的工具。

8119-134 **熔剂混合机看管工**
(FLUX-MIXING-MACHINE TENDER)（有色金属）
DPT：685
萤石熔剂制造工
GED：2 SVP：4 EC：I5 PA：M4

将萤石与石灰和水混合，过滤并干燥混合料，做成熔剂，供精炼有色金属用。

操纵控制装置，将储箱中经过破碎的萤石活化送入倾注洗涤器。将规定量的石灰倒到萤石上。调节空气压力及混合料的水量，使其达到所要求的浓度，以获得水分适宜的熔剂。将混合料泵送到过滤机中，以降低溶液中的液体量。转动阀门，并按按钮送滤饼通过干燥机，以保证精矿的湿度符合要求。用手工工具更换过滤机中已部分破损的滤布，以便恢复适当的过滤作用。做操作记录。

8119-138 **熔炼车间混料机看管工**
(SMELT-HOUSE-MIXER TENDER)（有色金属）
DPT：685
混料站值班员
GED：2 SVP：4 EC：I457 PA：L47

看管混料机，以将经过烧结的铅矿石或锌矿石与煤及焦炭粉、盐、水、浮渣和化学溶液等物料进行混合，为熔炼做好准备。

开动滚筒或叶片式混料机。将一把混合料团成块状，再把它捏碎，以确定其稠度和水分含量。转动阀门，将水、燃料油或化学溶液加入混合料中。用棒、铲和扫帚清除混料筒和运输机中的混合料。

可能对要倒入混料机的配料进行称量。可能除掉通过运输机的异物，如木头和金属。可能按所看管的混料设备的类型给予相应的称谓，如：

混料槽看管工

8119-146 **氧化铝回收设备操作工助手**
(ALUMINA-RECOVERY-EQUIPMENT

OPERATOR HELPER）（有色金属）DPT：685

GED：2 SVP：3 EC：I567 PA：M23456

协助操作回转窑、球磨机和输送机系统，从废料中回收可溶苏打和氧化铝。

操作控制装置，调节回转窑和球磨机的给料量，并调整集尘设备。读取和记录槽中料位以及矿浆和苏打的温度。取矿浆样品，并用秤和换算表确定其浓度。用气体分析器测定烟道气的氧含量，以保证正常燃烧及符合污染控制标准。转动阀门，将水加到回转窑的耳轴和水冷轴承上。对阀门进行润滑，并调整填料盖以防止漏泄。用手工工具清理冷却器闸门。做操作记录。另参阅职务名称02-160的定义。

可能取矿浆溶渣试样以供实验室分析用。可能操纵冷却风扇、冷却器排风扇，和调节风门的控制装置，以调整格栅冷却器的温度和进入燃烧器的空气流量。可能更换自动记录装置的图纸。

8119-150 **铝泥浆泵看管工**

(ALUMINUM-SLURRY-PUMP TENDER)
(有色金属) DPT：685

GED：2 SVP：3 EC：I PA：M24

看管泵，以将二次浓缩机中的铝泥浆经洗矿槽送到贮料槽中。

转动阀门，调节流入浓缩机和洗矿槽的水合矿浆或氧化铝的流量，以保持水合物的规定浓度。调整阀门和泵，将二次浓缩机中的液体通过洗矿槽送入晶种贮存箱。用液体比重计对水合物样品进行试验，以确定其浓度。对阀门进行润滑，并调整填料盖，以防止漏泄。做操作记录。

8119-154 **槽衬混料机看管工**

(POTLINING-MIXER TENDER)（有色金属）
DPT：685

GED：2 SVP：3 EC：I57 PA：M4

看管混料机，将重新衬砌铝电解还原槽以形成阴极的的配料与炭糊拌合。

看管给料机、输送机和秤，向输送车装入规定量的掺合料，以形成槽衬拌合料。扳动操纵杆，控制倾卸机械，将输送车中的物料倾倒入混料机中。铲送物料并转动阀门，加入粘合料和凝固料，如煤焦油和硬沥青，并进行混合，开动混料机，并调定计时器。将拌合料试样送到实验室进行筛析和浓度分析。用大锤和铲子清理旋转给料机和螺旋输送机。通过泵的开动和关停保持槽中煤焦油的供应。用扫帚和铲子清理撒出物。

云母加工处理职业

8119-174至8119-198

8119-174 **云母片剥离工**

(MICA SPLITTER)（非金属矿产品，未归他类者） DPT：684

云母剥片工

GED：3 SVP：3 EC：I67 PA：L4

从粗云母块或有缺陷的云母片中剥出云母片，以进行进一步加工。检查云母块或有缺陷的云母片，了解解理的方位，沿解理将云母剥开，以生产规定厚度的剥片云母。将小刀或刮刀插入解理中或薄层之间，扭动它，以从云母块或云母片中分离出剥片云母或薄层云母。用测微计或固定规测试云母片，以确定要除去的云母量，并检验分裂出来的薄片的厚度。将合用的云母片按厚度放到容器中，剔除不满足技术要求的云母片。

可能用刻度尺测量云母片的长度，并用剪刀或刀子剪边，剪掉多余量。

8119-178 **云母修整工**

(MICA TRIMMER)（非金属矿产品，未归他类者） DPT：684

GED：3 SVP：3 EC：I67 PA：L47

用剪断刀将叠片云母中不合格的部分剪去。

将云母片或云母条边缘对准导板，并踏踏板，以驱动刀片切掉不合格部分，根据云母的颜色、尺寸、种类以及疵点或斑点数将云母片或云母条分级。将已分等级的云母按尺寸放入容器中。将碎片丢到废料箱中。

8119-182 **云母片叠片工**

(MICA-SHEET LAMINATOR)（非金属矿产品，未归他类者） DPT：684

GED：2 SVP：3 EC：I7 PA：L4

用手工将剥成片的云母粘结在聚酯或聚乙烯底板上的方法组合云母片。

将塑料卷安装在输送机主轴上，将其展开固定到端部。将容器充满胶结剂。开动和停止输送机，并用刷子将胶液涂在展卷背板上。将剥成片的云母放在已粘结区并压平。按规定温度调整各干燥窑的温度控制装置。按按钮，开动输送机，让叠片云母通过干燥窑。停止输送机，松开叠片云母的端部，并将端部重绕到接收辊上。

8119-186 **云母叠片机看管工**

(MICA LAMINATING MACHINE TENDER)
（非金属矿产品，未归他类者） DPT：685

云母板叠片工

GED：2 SVP：3 EC：I7 PA：L47

看管机器，用剥片云母组成云母板。

转动控制盘上的旋钮，按技术要求调整窑温。将剥片云母倒入机器料斗中，并打开阀门，向给料槽装入粘合溶液。用手工方式将塑料辊安装在开卷机卷筒上，将云母沉积在圆筒下面的塑料片端部，用螺母拧紧，并将端部固定到输送机上。用手工工具调整剪切机的自动控制机构，以将云母片切成需要的长度。按动盘上的控制按钮，开动机器，以便将粘合溶液自动喷射到真空板上，将云母剥片放到粘合溶液上，令云母板坯通过一系列干燥窑，并将已组合的云母切成规定长度的云母板。检查机器卸料端的云母板的厚度、不平度、裂纹、裂口和孔的变化。操纵料斗的控制装置，按云母板所需厚度调整云母剥片的流量以及沉积圆筒的速度。调整干燥窑的控制机构，以调节温度。

8119-190 **云母片修补工**

(MICA-SHEET SALVAGER)（非金属矿产品，未归他类者） DPT：687

GED：2 SVP：3 EC：I67 PA：L47

给叠片云母涂上粘结剂溶液、磨碎的云母和硅，并适当压平云母剥片，以增加云母片的厚度或者填塞不充实的斑点和将孔填盖。

将溶液倒入槽中，并将云母片浸入溶液中，或将涂层溶液刷在斑点上并适当压平剥片。将云母片放输送机上，或将已涂层的云母片挂在输送机的夹子上，以便使云母片移过干燥窑的干燥室。当经过干燥的云母片离开干燥室时，将其从输送机上取下。用裁纸器或剪断机将云母片修整成规定的长度和宽度。

8119-194 **云母压力机看管工**
(MICA-PRESS TENDER)（非金属矿产品，未归他类者） DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I7 PA: L4

看管压力机，把一片或多片云母按规定厚度压缩成单个云母板。

将规定数量的云母片滑移到机器台面上。扳动操纵杆，以关闭和密封压力机的装料门。转动阀门，按电钮使蒸气在机器中循环，以使云母片柔韧。驱动压头使云母片压缩和粘合在一起，并让水在压力机中循环，以使云母板冷却和硬化。用手工方法将压好的云母板从机器上取下，并将其重叠在一起。

8119-198 **云母粉碎机看管工**
(MICA-PULVERIZER TENDER)（非金属矿产品，未归他类者） DPT: 685
云母破碎工

GED: 2 SVP: 2 EC: I7 PA: M34

看管研磨机，粉碎碎云母用做绝缘料。

用装有铲斗的拖拉机把碎云母装入磨机料斗，或者把碎片云母铲入料斗中。提起手柄，打开料斗门，使云母流到磨机中，并且转动阀门让规定数量的水进入。开动磨机，按规定的时间研磨云母。检查混合物的样品，并往磨机中加水，以维持泥浆样的稠度。打开磨机的旁门，倒空云母泥浆。在研磨周期结束时，使水在磨机中循环，冲洗磨机中磨碎的云母，使其通过中间槽然后进入沉淀池。把中间槽底部超过尺寸的云母铲回到磨机中进行再磨。

盐处理职业

8119-218 至 8119-230

8119-218 **盐增强设备操作工**
(SALT-FORTIFYING-EQUIPMENT OPERATOR)（采矿和采石） DPT: 482

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M247

操作设备，使规定数量的添加剂与粗盐或精盐混合，以使食盐、盐片和盐块等盐制品增加强度和稳定度及上色。

查阅生产计划，以确定所需添加剂的种类和量，如：碘酸钙、碘化钾、铁丹、钴和佛青蓝着色。打开料斗上的阀门，让盐从料仓中流到混合器的转筒里。观测转筒中的盐面高度，以得到规定重量的盐。用秤称出规定重量的添加物，然后把它们倒入混合器的转筒内，或装满在线给料器的料斗，并调整给料控制器。开动混合器，让盐与添加物按规定的时间进行搅拌。关闭混合器并扒动操纵杆，以打开混合器底部，把混合物倒入充填仓内。用手持工具对设备进行小修。记录所使用的添加物数量。

可能看管生产粗粒精盐的制团机和破碎机。可能看管振动筛以根据尺雨分选盐晶体。可根据所处理产品的类型给予相应的称谓，如：

粗盐混合器操作工
盐片混合器操作工

8119-222 **粗盐设备操作工**
(COARSE-SALT-ECUIPMENT OPERATOR)（采矿和采石） DPT: 682

GED: 2 SVP: 3 EC: I57 PA: M4

操作团块压力机、滚碎机、振动筛及有关输送设备，使细盐转变成规定粒度的粗盐。

按动控制盘上的电键，以启动团块压力机、滚碎机及输送设备。在工作区巡查以发现设备故障。观察安培表以发现把细盐送往压力机的螺旋输送机是否超载。触摸压力机形成的团块，以确保在破碎过程中团块有足够的硬度，避免碎裂。转动阀门对团块喷水，使它们变硬。检查振动筛有无裂缝和清除堵塞物。做操作记录。对设备进行小修，如：更换损坏的筛子。

8119-226 **盐压缩机看管工**
(SALT-COMPRESSOR TENDER)（采矿和采石） DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: H34

看管机器，以便把松散状的盐压成块状，用做饲养牲口的添加物。

根据所要求的盐的重量调整好秤，打开仓门让盐从仓内流入机器。启动压力机，让称好的盐自动进入压缩室，把盐压成块状，并排出已成形的盐块。把盐块堆在板台上。使用软风管、油壶和油脂枪对机器进行清洗和注油。

在把盐压缩成块前，可能在盐里混合和加入规定数量的碘化钾或其他增强剂，还可使用冲压机和秤盘对成形盐块进行强度和重量试验，并且记录结果。可能在把精盐压缩成块状或层状时，混入各种色料，如：佛青蓝、铁丹碘酸钙或碳酸钴。

8119-230 **盐块成型机看管工**
(SALT-SLAB-FORMING-MACHINE TENDER)（采矿和采石） DPT: 685
盐压实机操作工

GED: 2 SVP: 2 EC: I57 PA: L47

看管机器，把盐粉滚压和成形为岩盐片，以便再磨制成粗粒产品。

操纵控制装置，使压实辊旋转，并将盐粉输送到辊式给料机中。根据触觉和视觉检查得到的迹象，转动刻度盘和手轮，调整辊子的压力，以维持成形产品的规定厚度和稠度，以及控制盐粉通过滚筒的给料速度。用手工工具更换从辊子表面刮去成形盐片用的已磨损刀片。扳动控制器，把成形盐片输送到破碎机料仓中。

泥炭处理职业

8119–250至8119–254

8119–250　**泥炭脱水器看管工**

(DEHYDRATOR TENDER, PEAT MOSS)（采矿和采石）　DPT：685

GED：3　SVP：3　EC：I5　PA：M4

看管机器和运输装置，对泥炭进行破碎、研磨及脱水。

开动运输装置，使泥炭连续流过破碎机、研磨机和烘炉，调整烘炉上的恒温器，以维持规定的温度。观察泥炭流量和传送装置与机器的运转情况，以发现故障。停机，清除堵塞物和进行微调。触摸磨碎的泥炭，以确定干燥作业的效率。

可能把空袋子绑到机器上进行自动装填。把装满的袋子钉上U形钩，并放到手推车上运往仓库。

8119–254　**泥炭水萃取工**

(WATER EXTRACTOR, PEAT MOSS)（采矿和采石）　DPT：685

GED：2　SVP：2　EC：I5　PA：M24

看管机械压力辊和辅助设备，从泥炭中除去水分和异物。

操纵仪表板上的控制装置，启动振动筛、压力辊和辅助传送系统。观测运转情况，以发现设备故障和物料堵塞。触摸来自滚筒的成形泥炭，以确定含水量，并转动手轮调节滚筒压力。从筛子上去除异物。用铲子清除漏料。

其他矿石处理职业

8119–268至8119–310

8119–268　**珍珠岩膨胀器操作工**

(PERLITE–EXPANDER OPERATOR)（有色金属）　DPT：282

珍珠岩烧制工

GED：4　SVP：7　EC：I3567　PA：L47

在立式窑中加热珍珠岩，使它们膨胀变成轻而蓬松多孔可用作绝缘材料的物质。

操纵仪表盘的控制装置，使物料、燃料及空气开始流动，窑开始旋转，输送设备开始快速运转，开调整通风和抽风机械装置。调整自动秤，控制珍珠岩流入烧干机的量。用铲子从窑中铲取热的珍珠岩样品，进行化学分析。用筛子、秤、秒表、槽式取样器及仪器，进行质量控制试验。记录试验结果。观察物料流量、空气、温度、燃料曲线图及氧气仪表，并且做一些调整，以便将窑的条件维持在规定极限值内。做生产记录。

8119–274　**团矿机操作工**

(BRIQUETTING–MACHINE OPERATOR)（钢铁；用色金属）　DPT：582

团矿机操作工

DED：3　SVP：5　EC：I57　PA：M4

操作设备，以便把金属粉末或矿石干燥、混合并压成团块。

启动带式输送机，从湿的储料仓料斗中取混合物送到加热式旋转干燥机中，或者把混合物铲进给料斗中。用棍子清除堵塞的流料槽。转动开关，把干燥机的温度按规定调准。触摸混合物，以确定含水量及粘度。拉操纵杆以打开加热室的卸料门，把混合物送往研磨机。开启开关，加入粘合溶液。开启流料槽，把混合物送入压力机中成团。使用手工工具，调整压力机的压模模腔，以生产均匀的团矿。开动输送机，把成形产品装入滚筒或仓中，进行运输和储存。监控干燥机控制盘，并向维修人员报告设备故障。检查气体管道，以检验是否漏气。用油壶和油脂枪给设备注油。

用吊车和手推车，将预先混合好的物料装满储仓料斗。可能看管使用矿表面硬化的隧道窑。可根据矿物加工类型给予相应称谓，如：

铜矿制团机操作工（有色金属）

8119–278　**干燥机操作工**

(DRIER OPERATOR)（采矿和采石）　DPT：682

矿石干燥机操作工

GED：3　SVP：4　EC：I567　PA：47

控制一座或几座各种类型的炉子，或看管烘干炉、干燥炉和运输机，在煤或矿石冲洗之后及磨矿与压团之前进行干燥。

给炉子、窑或干燥炉点火。观察监测仪表及控制盘的指示灯，以及计量仪表和记录曲图，以发现设备的故障或干燥过程中的变异。调整控制器以维持规定的温度。启动输送机，并开启或关闭储料仓闸门，以控制流入干燥设备中的物料量。用撬棍或软风管感知运转情况，以发现设备堵塞物，并将其去除。用观测仪器观察料颜色，以确定含水量或确定干燥程度。做生产记录。

可能为实验室采集物料样品。可能控制收尘用的洗涤器的运转情况，以及把洗涤器中的淤泥泵送到沉水池中。可能把带式输送机接到卸料仓、铁路用敞篷货车上或无盖货车上。

8119–282　**矿石加工管道车工**

(ORE–PROCESSING–PIPE TURNER)（钢铁；有色金属）　DPT：584

GED：2　SVP：3EC：B457　PA：H34

更换、旋转和清洗管道，以运送熔炼或精炼车间的精矿浆和尾矿等物料。

检查管道是否堵塞或磨损。用扳手、链式起重机、吊具和套筒扳手，拆下用螺栓连接的接头或凸缘，更换预先切削下的部分管道，或更换旋流器的给矿和卸矿管道以及精矿和尾矿管道的软管。用链条管钳拧松用螺柱连接的接头，并旋转管子，使得内管表面因矿浆的磨蚀作用而磨损均匀。打印和记录管子旋转的方向和日期。用木棒和水管去除管道的堵塞物，或是把管道清理器（具有刮板和皮制翅片的圆筒刮管器）插入管子的存水弯处，然后通知泵送部门泵送物料流和推动清理器通过管子。在管子的另一头取出清理器。

可能延伸尾矿管道，将物料分布到坝区。可能从排水沟中铲出物料。

8119–284　**光卤石熔剂制作工**

(CARNALITE–FLUX MAKER)（有色金属）

DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I6 PA: M4

混合、熔化和粉碎配料，以生产精炼镁时使用的光卤石熔剂。

用杆秤按照配方称出光卤石和其他配料。把物料倾倒入动力混合器中。开动机器，按规定的时间混合搅拌配料。在坩埚中熔化熔剂混合物。按动电钮，把熔化了的熔剂泵送到冷却盘中。在磨机中粉碎已凝固的光卤石熔剂，并把粉末铲到金属滚筒中。

8119-286 **过滤机叶片清洗工**
(FILTER-LEAVES CLEANER)（钢铁；有色金属） DPT: 684
叶片上盖工

GED: 2 SVP: 3 EC: I6 PA: M4

对矿石过滤装置的叶片进行清洗和更换。

用起重机启开过滤装置，并取下滤片。用刀子和钢丝钳去掉叶片上的已磨损遮盖。将过滤机叶片在含有苛性碱溶液的清洗槽中浸没一定的时间，刷掉叶片颈部的石墨膏以达到密封，用麻绳和手动钩环将叶片插入新的过滤机遮盖中，并将叶片颈部周围的遮盖开口关闭。用起重机更换过滤机装置上的叶片，记录清洗和重换遮盖的过滤机数目。

可能用针线修补叶片上的小洞。

8119-290 **集尘器看管工**
(DUST-COLLECTOR TENDER)（钢铁） DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I57 PA: M4

看管设备，以便把从大气中收集来的铁矿石粉尘喷湿而利于回收。

启动集尘设备，根据压力计的指示转动开关，将压力调整到所需的水准。检查集尘器的部件，如：管道、喷嘴、过滤网和收尘面，看有无堵塞物、破裂、漏泄以及沉淀物。关闭水阀门，并停泵，以便对设备进行清洗和修理。用软水管或蒸气软管冲洗收集面、泵、料斗及扇风机上的沉淀物。取下网状过滤器或滤袋，并用软风管清洗过滤介质。用扳手更换有缺陷的水喷嘴，并拧紧泵和阀门上的密封盖。

可能记录仪表的示数。

8119-294 **烧结料给料机看管工**
(SINTER-FEEDING-MACHINE TENDER)（钢铁） DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I67 PA: M4

看管平板给料设备，以调节从储仓到烧结机的磨细铁矿石和焦炭的流量。

操纵控制装置，以启动给料机和带式输送机。打开矿仓闸门，把规定量的烧结料放到带式输送机上。观测设备，以发现故障。

可能在操作日记中记录周期性的自动秤重计示数。

8119-298 **炉渣成球机看管工**
(SLAG-PELLETIZER TENDER)（钢铁） DPT: 685
炉渣制粒机工人

GED: 2 SVP: 3 EC: I3567 PA: M4

看管机器，以便把高炉炉渣制成球状，用来作建筑材料或绝缘材料。

利用控制旋扭，打开炉门，或使用倾翻装置倾翻铁水包，让炉渣流入通往成球机（转筒）的固定流渣槽中。转动水、空气和蒸气的阀门，给成球机中的炉渣进行喷水和冷却，以形成颗粒。在成球机的排料槽下安置容器，并启动输送机，卸下成团的粒料。关闭设备，并用铁棍清除流渣槽、制粒机和输送机中的炉渣。用油脂枪和油罐给设备注油。

可能给起重机司机发信号，以安置移动式流渣槽，把炉渣从炉中或铁水包中送到成球机。

8119-302 **压块机看管工**
(SLUG-PRESS TENDER)（化学品，未归他类者；有色金属） DPT: 685
压球机看管工

GED: 2 SVP: 3 EC: I567 PA: M4

看管水压机和辅助设备，以使氯化钙或钨之类物料成形、破碎及筛分成颗粒状产品，供进一步加工用。

把金属粉末从滚筒中铲入或倾卸到压力机料斗中。启动自动推进装置和撞锤，使粉末压缩而形成小球或小块。根据规范，检查从压力机中抛出的颗粒，并转动转轮，以调节撞锤冲程的长度以及控制压力机的冷却。看管自动腭式破碎机、摇动制粒机和滚筒，使颗粒破碎、粒化和磨掉棱角。把粒化的产品用手工送到振动筛上，筛分颗粒。用棍子清除堵塞的送料管道，用油和油脂枪对设备进行润滑。把筛过的产品铲到桶内，供贮存或进一步加工用。

8119-306 **除尘工**
(DUST REMOVER)（钢铁；有色金属） DPT: 685
烟道灰工

GED: 2 SVP: 2 EC: I7 PA: M4

用真空输送机或螺旋输送机，去除转炉、集尘器或集尘斗中的烟道尘。

将集尘斗的管子与真空系统人口通道连接起来，把灰尘抽送到收尘装置中。开动电动泵，使管道输送机系统内形成真空。用棍子或杆子驱散集存的烟尘，并用木槌或棍子敲打集尘斗的各个边，以驱除容纳物。观察收尘袋装袋过程，并用手工工具更换破损的袋子。开动螺旋运输机把布袋收尘室或集尘斗的烟尘运送到炉子或压力机中。把散落烟尘铲到螺旋运输机上。用软水管冲洗管道和真空泵。

8119-310 **烟道尘沉降工**
(FLUE-DUST SETTLER)（钢铁；有色金属） DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I457 PA: M4

看管混合机，把烟道尘与水混合进行沉降，供进一步加工用。

打开料仓出口，让烟尘落入混合机中。用木槌敲打仓壁，驱散附着在料仓中的烟尘。启动混合机，并打开喷水旋钮。打开机器出口，让潮湿烟尘落入通往储料仓、铁路车辆或团矿压

力机的输送机上。

可能用铲子将料仓中或车内的混合物摊平。

8119–399 **其他矿石处理职业**
(OTHER MINERAL ORE TREATING OCCUPATIONS)

残余类包括未归他类的矿石处理人员，如：看管铝电解还原槽以生产精炼铝的人员，在电解槽阴极上安装导电棒以确保通电的人员，收集和稀释精炼厂的气体以回收有用产品以及防止过度污染的人员，以及观测锌精炼电解槽运转情况以确保有效运转的人员。本残余类定义中职业名称的典型例子有：

铝电解槽看管工（有色金属）

用棒检查阴极检查工（有色金属）

洗涤器操作工（有色金属）

锌电解槽操作工（有色金属）

813／814 —— 金属加工及有关职业

本子类职业包括以下业务：用冶炼、热处理、轧制、造型、铸造、拉拔、挤压、电镀和喷镀等方法，将经过不完全精炼的或完全精炼的金属，加工为半成品和成品。这些职业可分为以下诸细类：

8130 金属加工及有关职业领班
8131 金属熔炼、吹炼和精炼职业
8133 金属热处理职业
8135 金属轧制职业
8137 造型、制芯和金属铸造职业
8141 金属挤压和拉拔职业
8143 镀层、金属喷镀及有关职业
8146 金属加工的检验、测试、分级和取样职业
8148 金属加工的壮工和其他简单工作职业
8149 金属加工及有关职业未归他类者

8130 —— 金属加工及有关职业领班

本细类包括职责名称 01–250 所述的以下业务：监督和协调下列工人的工作，他们将金属加工成半成品或成品材料和产品。

8130–110 **金属炉前工领班**
(FOREMAN, FURNACEMEN, METAL)（钢铁；有色金属） DPT: 138

监督和协调下列工人的工作，他们从事熔化和精炼黑色金属和有色金属、将规定的原料装入炉中、调整温度、排放熔融金属出炉，并将其注入浇包或模子中，以铸成料块或料锭（细类 8131）。

履行职责名称 01–250 中所述职责。

可能从事特定类型炉子的工作或活动，并给予相应的称谓，如：

底吹酸性（贝塞麦）转炉领班

高炉领班（钢铁）

平炉领班（钢铁）

吹氧炉领班（钢铁）

8130–114 **金属热处理职业领班**
(FOREMAN, HEAT-TREATING OCCUPATIONS, METAL)（金属制品制造，未归他类者） DPT: 138

监督和协调下列工人的工作，他们通过加热、冷却或化学处理来改变金属物件的物理性质（细类 8133）。

履行职责名称 01–250 所述职责。

可能监督一个或多个热处理工序，如：退火、硬化、回火或淬火，并给予相应的称谓，如：

退火领班

淬火领班

回火领班

8130–118 **金属加工检验、测试、分级和取样职业领班**
(FOREMAN, INSPECTING, TESTING, GRADING AND SAMPLING OCCUPATIONS, METAL PROCESSING)（钢铁；有色金属） DPT: 138

监督和协调从事金属加工职业质量控制的工人的工作（细类 8146）。

履行职责名称 01–250 所述职责。

可能监督从事材料或产品检验、试验、分级或取样的工人的工作，并给予相应的称谓，如：

总检验

8130–122 **金属加工的壮工和其他简单工作职业领班**
(FOREMAN, LABOURING AND OTHER ELEMENTAL OCCUPATIONS, METAL PROCESSING)（钢铁；有色金属） DPT: 138

监督和协调下列工人的活动，他们从事的工作是与将未完全精炼或已精炼的金属加工成半成品或成品金属材料和产品相关的体力劳动，以及其他简单活动（细类 8148）。

履行职责名称 01–250 所述职责。

可能监督一个或多个工种的工人的工作，如装卸废金属；将锭分类、运送和储存；将金属料块和废金属堆放和称重；接收、检查、储存和分配原料等工种，并给予相应的称谓，如：

废钢储备工领班（钢铁）

普通搬运工领班

8130–126 金属挤压和拉拔职业领班
(FOREMAN, METAL EXTRUDING AND DRAWING OCCUPATION)（钢铁；有色金属） DPT: 138

监督和协调金属成型工人的工作，他们将钢铁和有色金属的小方坯、大方坯或板坯挤压成管材、棒材和线材等通用型材，并将通用型材的直径减小到规定尺寸等金属成形工作（细类 8141）。

履行职责名称 01–250 所述职责。

可能从事一种特殊工作，并给予相应的称谓，如：

拉拨领班

挤压领班

8130-134 **金属轧制职业领班**
(FOREMAN, METAL ROLLING OCCUPATIONS)(钢铁;有色金属) DPT: 138

监督和协调下列工人的工作，他们从事金属坯料的加热、矫直、锯切、清洗、修整和表面加工，并将大方坯、小方坯或板坯轧制成中厚板、棒材或制管带材（细类 8135)。

履行职责名称 01-250 所述职责。

8130-138 **造型、制芯和金属铸造职业领班**
(FOREMAN, MOULDING, COREMAKING AND METAL CASTING OCCUPATIONS)(钢铁;有色金属) DPT: 138

监督和协调下列工人的工作，他们从事造型和制造型芯，以及将熔融金属注人模中，或将金属粉末压人模中，以制成料块或铸件（细类 8137)。

履行职责名称 01-250 所述职责。

可能从事一种特殊工作，并给予相应的称谓，如:

制型芯领班

压铸领班（有色金属)

造型领班

8130-142 **镀层、金属喷镀及有关职业领班**
(FOREMAN, PLATING, METAL SPRAYING AND RELATED OCCUPATIONS)(金属冲制、压制与涂敷)

监督和协调下列工人的工作，他们将装饰涂层、保护涂层或其他涂层涂敷于金属物品上（细类 8143)。

履行职责名称 01-250 所述职责。

可能监督一种或多种金属处理工序，如电镀、热镀、酸洗、喷涂、阳极氧化处理、发蓝、镀锡、镀锌或涂覆金属，并给予相应的称谓，如:

阳极氧化处理领班

电镀领班

镀锌领班

热镀领班

涂覆金属领班

镀锡领班

8130-199 金属加工及有关职业的其他领班
(OTHER FOREMEN, METAL PROCESSING AND RELATED OCCUPATIONS)

本残余类职业包括未归他类的金属加工领班，其职责为监督和协调从事以下工作工人的活动：将铅锭挤压成铅丝形，锻成子弹零件；储存平炉用的原料和废钢；精炼废焊料和锡及铅合金，以制造（软）焊料；将带钢（焊管坯）加热、成形和焊接，以生产对焊管；对金属物品喷砂；包装盘卷线材、管材或棒材；将经过拉拔和挤压的金属平整或矫直；以及制造耐火材料塞头等。本残余类定义中的职业名称中的典型例子有:

铅型材领班（弹药)

平炉储料场领班（钢铁)

制焊料领班（有色金属)

8131 —— 金属熔炼、吹炼和精炼职业

本细类职业包括以下业务：操作和看管用以吹炼和精炼金属的炉子；以及作为生产半成品或成品金属材料或产品中的一个工序，来熔化铸造用的金属及加热金属，以备轧制、锻造和挤压的炉子。

8131-110 **贝塞麦转炉操作**
(BESSEMER-CONVERTER OPERATOR)（钢铁；有色金属) DPT:462
贝塞麦转炉操作工

GED: 4 SVP: 7 EC: I3567 PA: M24567

从控制台操作贝塞麦转炉，以氧化熔融生铁或有色金属锍中的元素，如：碳、锰、硅。

指挥工人将铁水或液态有色金属锍装入转炉。操纵控制件，将转炉升到吹炼位置，并开动鼓风机，将空气通过炉底的风嘴吹入转炉。观察炉口处火焰的颜色和强度，以确定氧化进行的程度。操纵控制装置，以调节吹人空气的体积和压力，或者在吹炼生铁时，将冷序铁块或锍加人转炉中，以控制温度和氧化速度。根据火焰特征，当金属氧化到规定的成分时，操纵控制件以降低转炉，并关掉吹风机，停止吹风，添加一定量成分的碳、锰、硅、砾石和石灰石，以使金属增碳和脱氧，而炼成已知成分的钢或锍。操纵控制件以倾斜或转动转炉，将熔炼的金属倒到钢水包中，以供进一步处理。

可能用钢水包取样，并送至实验室供 X-射线谱议分析。

8131-114 **高炉操作工**
(BLAST-FURNACE OPERATOR)(钢铁) DPT:462
高炉吹炼工

GED: 4 SVP: 7 EC: I3567 PA: M24567

控制高炉的运转，以生产熔融生铁或合金。

指寻工人将一定数量的原料如：铁矿石、焦炭和石灰石等一层层交替地装入炉中。操作一组热风炉以供给高炉热风。通过风嘴观察熔融金属的颜色，或看高温计读数，并下令改变炉子的温度和压力，或调节温度和压力控制器。计算添加到铁水中的硅铁合金、锰和磷的量，以得到规定型号和级别的生铁。指导工人出渣出铁和放铁水包接铁水。在出铁过程中观察铁水流槽中流动着的铁水的颜色，以确定铁或合金的质量。注满铁水包以后，用泥 堵住出铁口（和出渣口)，并且用耐火材料修补铁水流槽。取样熔融金属，以供实验分析。

可能通过观察正在冷却之铁试样和炉渣形成的情况，估算并记录铁中的硫和硅含量的百分比。

8131-118 **平炉操作工**
(OPEN-HEARTH-FURNACE OPERATOR)(钢铁) DPT:462
第一助手

GED: 3 SVP: 7 EC: I3567 PA: M4567

操作平炉，以生产规定类型的钢。

检验原料是否符合规格。通知装料工将材料装人炉内。转动燃料、空气和蒸气控制器，以调节燃料的混合比和送风量。推动操纵杆，以使气体在整个炉子内流动来分散热量，并防止

火在炉墙外面燃烧。通知天车司机把熔融金属注入炉中，用长柄杓取金属样品，并把样品注入模子中，以供试验之用。操纵控制件以打开炉门，并指导助手铲起合金料，添加到炉内，以得到特定的钢种。观察高温计，以测定金属的温度。通过钴-蓝玻璃观察钢水的颜色，以确定出钢时间并报告上级。指导操作人员出钢，并将规定的添加料加到钢包里的钢水中。填写表格，记录操作数据，检查炉子，以确定需要修补之处，并指导班组人员修补炉墙和炉底。

8131-122 **氧气转炉操作工**
(OXYGEN-FURNACE OPERATOR)（钢铁）
DPT:462
GED: 3 SVP: 7 EC: I57 PA: L4567

在高架平台上操作氧气转炉（吹氧炉）和辅助设备，以生产特定的钢种。

操纵控制件，使炉子处于适宜装料的位置上。观察温度表和记录器，以将热量保持在一定水平。操纵控制件，把氧枪（吹氧管）放到适当的位置，并且调整通过氧枪到炉料上的氧气流量，如果加料引起火花或喷溅，或者熔池过热，则调整烟罩的抽力。操纵控制件，以把装钢包渣罐的车放到出钢口和出渣口下面，并倾动炉子进行出钢出渣，计算装料所需要的铁水、废钢、烧结矿和添加剂的数量。并指导其他工人装炉。记录操作数据，以便于上级管理部门控制。

可能根据应加入炉中的添加料的数量调整重量指示表。可能开动自动称量装置，把萤石、石灰及合金等添加料从料箱中放到通往炉子上面料槽的输送机上；可能推动操纵杆，以便把添加料从料槽放到炉子中。

8131-126 **炉子操作工**
(FURNACE OPERATOR)（钢铁；有色金属）
DPT:462
GED: 3 SVP: 6 EC: I3567 PA: M47

控制煤气、油和煤、真空、电弧或感应炉，以进行浇铸前的熔化。

称量规定量的金属锭及废金属料，并用人工、吊车或指挥天车操作工，将料加入炉内。用转运浇包将熔融金属装入炉内。转动阀门，以调节向炉内喷人的燃料和空气，或者操纵控制件，以调整电流和通过电极的冷却水，以便将炉子加热到规定的温度。观察金属的颜色和仪表（如电压计、电流计、功率计和高温计），并调节控制件，以保持规定的温度。在熔融金属表面撒布熔剂，以便将杂质带到表面，形成渣层。用扒渣器扒渣。用吊车将盛有熔融金属的坩埚从炉子处吊走。推动操纵杆，以倾动坩埚或打开坩埚的门，或者打开粘土塞，把金属注入浇包中，以便转运到成型处。记录每一炉的试验数据。用天车把新电极吊到电弧炉的被损坏电极处，并将电极用螺钉拧紧或焊接在一起。

可能用吊车把坩埚放到炉子里的充满水的圆桶中，并用扳手拧紧。可能修补炉衬；可能打开出渣口；可根据所操作的炉子类型给予相应的称谓，如：

坩埚炉操作工
电弧炉操作工（钢铁）
感应炉操作工
真空炉操作工（钢铁）

8131-130 **熔炼炉操作工**
(SMELTING FURNACE OPERATOR)（有色金属）
DPT:462
GED: 3 SVP: 6 EC: I3567 PA: M47

操作炉子，按技术要求精炼、熔化、熔合和铸造有色金属矿或金属。

根据规格用合金换算表，计算每炉每次装入并熔炼所需要的金属、废金属和锭子的数量。帮助炉子班组人员称量金属和装炉。调整炉子控制件，以调节空气、煤气、油的流量或电流值，以便将金属加热到规定的温度。调节喷水量、风扇速度和风门大小，以空制燃气的流量和抽出气流的温度。观察熔池的颜色、流动性和金属的状态，以估计温度，或者用高温计测量温度。把新鲜树杆的一端插到炉子中防止氧化。根据金属类型加添加剂，以去除杂质。用长柄耙、撇渣耙或勺子扒渣。打开风机，使压缩空气通过风嘴搅动熔池，并且用铁棒搅拌熔池，以放出氧气。用耐火粘土和耐火砖密封金属排放口。在熔炼过程中，以及虹吸和排放金属时，指挥班组人员选渣，并保持要求的温度。调节控制件，倾动或翻转炉子，把金属注入模子中。用吊车提升和运输熔融金属包。准备供实验室分析用的炉料试样，并且把一箱箱炉渣、黄渣和回收的烟尘运往工厂的其他处所，以供进一步加工。用骨灰或灯黑喷涂模子，以防止金属粘到模子上。

可能更换损坏的零件，并清理设备；可根据操作的炉子类型或加工的产品给予相应的称谓，如：

化钢工
电炉操作工
反射炉操作工

8131-134 **高炉出铁工**
(BLAST-FURNACE TAPPER)（钢铁）
DPT:664
高炉看管工
GED: 3 SVP: 6 EC: I3567 PA: H4567

给高炉出铁，把铁水注入铁水包。

用电钻或喷吹粉末来钻动或喷吹准备出炉的出铁孔。把防溅板放到出铁孔的前面以防止金属喷溅。将铁水注满铁水包，把氧枪（氧气切割器）导向出铁孔或者放置粉料。用钢棒打开炉门和闸板，使铁水流经铁水沟进人铁水包。当铁水包注满后用泥炮堵塞出铁孔，以停止铁水流出。帮助其他工人用（扁刃）撬棍、锤子或氧枪捣碎和去除铁水沟的凝渣，以使金属自由流动。帮助工人用砂子、粘土和耐火材料混合物换铁水沟内衬，并用煤气喷灯烘烤内衬。用手工工具修理或提出修理损坏的风嘴、吹管和炉身冷却板的要求。

8131-138 **熔融金属混合炉操作工**
(MIXER OPERATOR, MOLTEN METAL)（钢铁；有色金属）
DPT: 562
GED: 3 SVP: 5 EC: I3567 PA: L457

操纵设备以混合各种熔融金属料，并将金属保持在规定的

温度，以供转炉和其他炉子使用。

操纵控制件，提起混合炉的罩子，并操作天车或通知天车操作工，把金属从转运浇包注入混合炉。转动控制件，以调节混合炉燃烧器内的燃料空气混合比，并维持混合炉于规定的温度，并使混合熔融金属的搅拌臂转动。操作天车或者通知天车操作工，把浇包放到适当的位置，以接收混合炉中的熔融金属，并转送到转炉或其他炉子。操纵控制件，倾动混料炉，并注满浇包。用长柄勺从熔融金属包中取样，并把试样送至实验室供分析之用。观察浇包的情况，选出有缺陷或过分磨损的浇包进行修理。

8131-142　金属加热工

(HEATER, METAL)（任何行业）　DPT: 662

GED: 3　SVP: 5　EC: I356　PA: H3456

操作油炉、煤气炉或电炉，以加热将要进一步加工的坯料，如：小方坯、棒料、板材和圆料。

用火炬（吹管）点燃炉子的燃烧器，转动阀门，调节进入燃烧器的燃料和空气流量。观察刻度盘和仪表，同时转动旋钮，以维持规定的温度。用输送设备（吊车或夹钳）或通知8131-162炉子装料工装坯料。观察金属的颜色，或者看仪表读数，以确定坯料是否达到规定温度的火候。观察钢坯通过的情形，以避免堆积、粘连和拱起（翘曲）的情况，并且用钢棒、推杆、扳钳或者钓子清除堵塞物。把坯料从炉子中取出。

可能作为班组成员进行工作。可能用样板或模子和动力锤，将加热的金属坯料成形，可能把加热的坯料放到输送机上，以便送往加工区。可能转动旋钮，使自动化炉子的装、卸料输送机的速度同步，可能记录新加热的金属坯料的种类和数量。

8131-146　**化铁炉看管工**

(CUPOLA TENDER)（钢铁）　DPT: 665

化铁炉炉前工；化铁炉熔炼工

GED: 3　SVP: 5　EC: I3567　PA: M34

看管化铁炉（冲天炉），以便熔化和精炼废钢铁和其他添加剂，生产铁铸件。

关闭并撑住化铁炉底部的门。把砂子铲入化铁炉，并把沙子夯实，以便在化铁炉炉底形成向出铁口倾斜的楔形层。在化铁炉的焦炭层上点火。调节供给化铁炉空气的鼓风机的速度。通知其他工人把金属料、焦炭和石灰装入化铁炉。观察仪表的指示，如：化铁炉中熔融金属的温度，和吸收与排出化铁炉的空气量，并相应地调节控制件。从化铁炉中放出铁水。根据检查从铁水面上排出的溶渣颜色估计铁水的物理性质。当停炉时，拔出化铁炉炉底门的支撑杆，以使剩余的物料排出。

可能用风铲或锤子和凿子铲除渣　、炉灰，或从化铁炉内壁上来的异物；可能用耐火材料修补和更换化铁炉的或铁水包的衬里。可能指导为化铁炉装料的其他工人工作。

8131-150　**制铝粉工**

(ALUMINUM-POWDER MAKER)

（有色金属）　DPT: 682

GED: 3　SVP: 5　EC: I56　PA: L47

操作电炉，把铝锭粉化成规定粒度的粉末。

用夹紧装置把粉化用喷嘴连接到热压空气管上，操纵控制件，开动空气增压压缩机以达到所要求的空气压力。预热喷嘴组件，将组件装在熔融金属附近，以防止金属冻结在喷嘴内和发生爆炸。操作控制件，观察并调节温度和进气量。打开热空气阀，人工操作虹吸管，通过喷嘴从炉子中吸出金属，观察从喷嘴吹入粉末收集管的熔融金属的蒸发情况，以便发现故障。听射流的声音，以确定恰当的操作，并进行调节以获得规定精度的粉末。用手工工具更换堵塞的喷嘴和收集管。用刮刀、刷子和金属丝清理堵塞的喷嘴。用手工把铝锭加入炉内，补充炉料，但使之不会引起过分的波动，或用吊车把在坩埚内预热的铝锭装人炉内。用链动滑轮把塞子从出液孔拔出，以放空炉子。

8131-154　**装料机操作工**

(CHARGING-MACHINE OPERATOR)（钢铁）

DPT: 683

装料车操作工；装炉机操作工

GED: 3　SVP: 5　EC: I3567　PA: L47

在炼钢车间操作装料机，把石灰石、生铁和废钢装人平炉中。

操纵控件，把装料机的臂连接到位于有轨运料车上的装料箱沟槽内。操纵控制杆，将装料机放在炉门口，使臂旋转，以便把料箱中的炉料倾翻到炉床上。撤回空料箱，将其放回装料车上，并把装料机移至邻近的炉子，以便重复操作。

可能操纵装料机上的支臂进行其它工作，如：把热金属倒钢嘴安置在炉门处。

8131-158　**铅锅工**

(KETTLEMAN, LEAD)（有色金属）

DPT: 485

GED: 3　SVP: 4　EC: I367　PA: H47

看管烧油或烧煤气的锅，以熔化和精炼铅。

为锅点火，并转动阀门以调节燃料流量。用吊车、提桶或铲子将熔融料、锭子、废料或小块的铅装入锅中。添加规定种类和数量的反应剂，如氢氧化物（腐蚀剂），以沉降铅。搅拌混合物，使杂质（如锑、砷、铋和锡）上浮到表面形成浮渣。用勺子、铲或长柄勺将浮渣扒至渣罐里。用地秤称量罐中的渣子，计算熔池中杂质的百分比。把锌砖掷到锅里，并搅拌混合物，以脱除铅中的银，将含银和金的硬壳扒入压力机的篮子中，并用空气驱动的锤头压缩渣子，以除去非电解精炼铅中的异物。把铅泵入模子里，或者让铅通过通进氯气的反应罐，而形成氯化锌渣。当渣和熔融金属的颜色表明反应完全以后，把渣子扒到渣罐中，用地秤称渣子。将反应过的金属注入模子。取样，并把试样浸入冷水中，供实验室分析。钩住罐或铅块，吊起并运至脱砷罐。

可能在水冷的真空罐中使锌结晶，以便从脱除了银的铅中去除锌。可能通过将规定的试剂与罐中的熔融金属混合，扒去渣子，并将熔池冷却到规定的温度，而从含锑的铅中结晶出锑。可按所履行的职责给予相应的称谓，如：

脱砷炉操作工

脱银工

8131-162 **炉子装料工**
(FURNACE CHARGER) (有色金属)
DPT: 684

GED: 3 SVP: 4 EC: I3567 PA: M47

将砂石、焦碳、溶剂或其它材料装人熔炼炉，履行下列任何职责：

用秤称量金属和硬化剂，以生产规定和合金。推动操纵杆，打开料斗或溜槽的门，将材料倒人料车、汽车，或者直接倒进炉中，或用车、卸料机或电铲把材料提升，并装人炉中。将工业卡车或手推车开到炉子处，把材料卸到平台上，并用动力铲料机把材料铲人或推进炉中。用带耙子的工业用卡车，或用棍子和长柄耙布料并搅拌，以便使金属按规格熔合。从熔融金属表面撇除渣子，通过调节燃料流量控制炉温。用虹吸设备将熔融金属从熔炼炉吸到盛放炉中。取样，供实验室进行试验。检查熔炼操作，以确定所要求的空气量，调节鼓风机的速度或通风嘴。清洗工具。

可能用粘土浆喷涂炉子内表面，以防止金属粘结在炉壁上。可能用棒子刺穿冷凝器的密封，以放出一氧化碳气和使蒸馏器内的锌蒸气排出。可能用链式吊车将模子放到适当的位置，并将金属浇注成锭。

8131-166 **出炉工**
(FURNCE TAPPER) (钢铁；用色金属)
DPT: 664
坩埚操作工；分离器除渣工

GED: 2 SVP: 4 EC: I357 PA: H45

排放精炼炉或还原罐，以便把熔融渣、钢或有色金属浇人模子、坩埚或浇包。

用钢棒冲开排放孔的粘土塞，使熔融金属流人模子、浇包或渣罐。模制粘土塞，并用钢棒将其塞人排放孔，堵住金属外流。用扁刃钢钎清理凝固在排放孔和流槽的渣子和金属。通知天车操作工把浇注用的坩埚放在罐附近，或者更换注满的罐。用石棉、耐火砖、粘土或泡沫陶瓷块，给炉和包之间的流槽砌衬里。操作流嘴的塞杆，调节进人包内或模子中的熔融金属流量。

可能在流槽上面和排放孔前面放置防溅板，以防熔化的金属喷溅。

8131-170 **平炉助手**
(OPEN-HEARTH-FUNRACE HELPER)
(钢铁) DPT: 684
助手

GED: 2 SVP: 4 EC: I3567 PA: H4

帮助平炉操作工用平炉熔化并浇铸钢铁。

用钢棍、氧枪和鱼雷枪（爆破装置）打开炉子出钢孔。用管子、白云石或镁砂封住炉子出钢孔，堵住熔融金属外流，并更换流槽内衬。

称量添加物，如：萤石、锰铁、硅铁、石灰石和废钢，将他们放在料箱中，用有轮车或输送机转送到炉子区。用白云石枪修补炉墙和炉底。出钢前安装出钢杆。把耐火材料铲人炉内。帮助操作工出渣或清理炉子。用火炬点燃煤气以开炉。另参见职务名称 02-160 的定义。

可能帮助维修人员用手工工具更换烧嘴。

8131-174 **贵金属熔炼工**
(PRECIOUS METAL MELTER) (有色金属)
DPT: 684
珠宝首饰熔炼工

GED: 2 SVP: 3 EC: I367 PA: L47

用炉子或火炬熔化金子或金银合金、或其它贵重金属，把熔融金属浇注到锭模中，以备用于制造珠宝首饰。

把冷金属放在粘土坩埚中．用火炬加热坩埚以熔化金属，或者把装上料的坩埚放到预热过的炉子中。观察金属颜色的变化，确保达到合适的温度。把熔融金属注人锭模中。打开锭模，用夹具提起锭子，并蘸水冷却。把冷锭转送到金库。用扫帚、刷子和刮刀保持加工面清洁，以最大限度减少贵重金属的损失。

8131-178 **金属回收工**
(METAL RECLAIMER) (炸药)
DPT: 685
燃烧设备操作工；利废工

GED: 2 SVP: 3 EC: IB356 PA: H4

看管加热报废轻武器弹药的炉子，以便使炸药爆炸而回收铅和黄铜。

把装有废弹药运输斗的车从储存区拉到炉子的给料斗。把成斗的雷管或弹药筒舀人或倒进给料斗。从炉底板上铲出爆炸过的雷管，或者用除渣工具从熔融铅的表面上扒出弹药筒和子弹壳，并根据金属的种类分别将其放在容器里。用勺子把熔融的铅从炉子的熔池中舀人锭模中。用手推车把冷锭运到储存处，并堆放在垫木上。

可能用遥控装置在露天的坑中烧掉有缺陷的弹药，如：废弹头、起爆继电器和引信，以回收金属，并清除炸药。

8131-182 **废料重熔工**
(SCRAP REMELTER)(有色金属) DPT: 865
炉子看管工；利废工

GED: 2 SVP: 3 EC: I367 PA: H4

看管重熔有色金属废料的炉子，并将其铸成锭或块，以供重新使用。

把规定的废金属和废锭部分铲人或插人炉内。调整炉子控制件，以获得所要求的温度。用手工过滤器、勺子和长柄勺，从熔融金属表面去除浮渣。添加熔剂到融熔物中，以促进杂质浮到表面。转动阀门，使熔融金属流人模子而铸成锭块。从模子中取出冷锭，将其堆积在储存区。

可能用高架单轨车或汽车把锭子转运到模铸机处，以补充供料；可能清理炉子或设备；可能根据重熔的金属种类或看管的机器种类给予相应的称谓，如：

还原锅看管工
废料模铸熔炼工

8131-186 **炉子操作工助手**
(FURNACE-OPERATOR HELPER)(钢铁；有色金属)
DPT: 666

GED: 2 SVP: 3 EC: I3567 PA: H34

协助 8131-126 炉子操作工进行工作，履行下列任何职责：

用耐火粘土和砖，借助桨形棒和铲子将炉口密封好。用铲子、或通知吊车操作人员、或扳动操纵杆来打开料箱或料斗口，将废料、矿石、熔剂、阳极泥、氧化物、球团矿或焦炭等物料装到炉子中。转动阀门，使空气通过风嘴进入熔融金属，以氧化杂质。用新鲜树干搅拌熔融金属，以防止铜氧化。用棒、长柄耙子或勺子从熔融金属中扒渣。用棒、锤或风钻将风嘴中的渣子除去，以使空气流通。用橇棍取出和插入排放孔的塞子。通知吊车操作人员，或者用电动吊车将浇包或料罐放到炉子附近，并且移动操纵杆，把炉子倾斜到排放位置。帮助安装电极和炉子的水冷系统。用棒和大锤或风镐(气缸带动的棒)在炉口结壳处冲开一个孔，以便出炉。用刮刀、锤子和錾子，或者把装有炸药的管子插入炉内并通电引爆来清理炉子，并从炉内扒出炉渣、凝固的金属、炉衬和残留物。用大锤破碎冷却器和损坏的蒸馏罐，以便送往破碎机。用铁棍轻敲烟尘收集器，以清除烟尘。另见职务名称02–160的定义。

可能打开溜槽，把从炉中清除出的烟尘装入车中，可根据新履行的职责给予相应的称谓，如：

炉子打眼工

8131–190　**熔融金属混合炉操作工助手**
(MIXER OPERATOR HELPER, MOLTEN METAL)(钢铁)　DPT: 666
混铁炉定点工
GED: 2　SVP: 3　EC: I3567　PA: M45

帮助把熔融金属从铁水包车上运送到混铁炉或平炉中，以供进一步处理。

把电线接到铁水包车上，并按下控制件以倾动车子，或把吊车的钓子挂到铁水包的吊耳上，并通知吊车操作工或混铁炉操作工倾倒车子，而把熔融金属从铁水包车上转移到混铁炉或平炉中。用锤子和铁棍敲掉铁水包，倾倒铁水包嘴上和边缘上凝固的渣子。用铁棍、锤子、铲子和气割炬更换混铁炉或平炉的致密硅岩（为防止金属倾倒嘴与熔融金属粘结用的耐火材料)。另参见职务名称02–160的定义。

8131–194　**高炉出铁工助手**
(BLAST–FURNACE–TAPPER HELPER)(钢铁；有色金属)　DPT: 687
(高炉管理工助手；除渣工；泥炮工)
GED: 2　SVP: 3　EC: I3567　PA: H34

帮助高炉（鼓风炉）出炉。

用棍、锤和铲破碎出渣沟、铁水沟、炉门和坝坎等出铁装置上的渣子。用耐火材料如耐火粘土、砂子和煤粉更换出渣沟、铁水沟、炉门及坝坎的衬。清理并安装泥　，以便堵住出铁口。在出炉过程中，用夹棍去除流槽里的障碍物。在浇铸过程中，用取样勺取铁水样，并把铁水样注入模中。用手工工具协助更换风嘴、冷却器、渣槽和高炉上的鼓风管。从高炉和浇铸区清除灰尘、残渣和凝固的金属。用风钻或电钻在炉子上钻排放孔，以便放出熔融金属。协助在排放料孔前放置防贱板。另参见职务名称02–160的定义。

8131–198　**金属加热工助手**
(HEATER, METAL, HELPER)(任何行业)　DPT: 687
GED: 2　SVP: 3　EC: I3567　PA: M47

协助8131–142工种在均热炉中把钢加热到规定的轧制温度。

用火炬点燃炉子的燃烧器。转动阀门和炉子的挡板，以调节温度。用棍和氧气切割器帮助矫直和切断在炉中拱起和推积起来的坯料。检查炉子的挡板和油池泵，以确保顺利运转。报告装料中和加热操作中机电设备运转所遇到的故障。帮助进行一般的清扫工作。观察炉子中的板坯、小方坯或大方坯的情况和变化。另参见职务名称02–160的定义。

可能从事杂类工作，如：弯曲衬套，磨尖棍子，捣固坝坎，升高和降低装料门和喷补均热炉炉衬。

8131–202　**平炉工**
(OPEN–HEARTH–FURNACE WORKER)(钢铁)　DPT: 687
第三助手
GED: 2　SVP: 3　EC: I3567　PA: H4

履行下列涉及平炉运转的任何职责：

混合耐火材料，将其铲至炉底。用手推车把添加剂从料箱运至炉子。把添加剂铲到炉子里和钢包中。用扩孔工具和铁棍清除和扩大炉子出钢孔，并清除倒钢嘴上的冷钢。用软的水管给渣淬喷水。操纵控制件，以打开和关闭炉门。维修操作炉子用的工具和设备。清理地面和炉子周围。操纵吊车，把装料溜槽放到炉门前适当的位置。把熔钢试样送到实验室。

8131–206　**化铁炉装料工**
(CUPOLA CHARGER)(钢铁)　DPT: 486
GED: 2　SVP: 2　EC: I367　PA: M46

把废钢或生铁、焦炭石灰石(熔剂)装入化铁炉中熔化，以生产供铁铸件用的金属。

按照规定配方配料，根据8131–146化铁炉看管工的指令改变物料。把物料铲进料罐或称量罐中。称量罐中的材料，并将其推到化铁炉门口。把生铁、焦炭和石灰从装料门装入．使化铁炉中的炉料或一层层交替状态。用扫帚和铲子清除撒出的物料。

可能操作动力驱动的料斗、输送机或起重机，以便把物料从储存箱运到称量设备上的化铁炉中。可能用手工工具对装料设备进行局部的修理和调节。

8131–210　**炉子装料工**
(FURNACE CHARGER)(钢铁)　DPT: 665
装料工
GED: 2　SVP: 2　EC: I3567　PA: M45

看管装料机构，将大方坯、小方坯或钢锭等钢材按照规定顺序运送到均热炉。

通知起重机操作工，把钢放到炉子滑轨上或送辊道上。操纵控制台上的控制杆，把钢送往炉子，排齐，装入炉内。通过投射在电视屏幕上的图象，或通过观察孔观察炉内情况，并操纵控制件，把钢放在规定的位置。操纵控制件，把钢卸到轧机辊道上。帮助其他工人用棍或其他手工工具，使卡在辊道上或炉子里的大、小方坯正常移动，并帮助清理炉底，修理或更换损坏的设备。

8131-299 **其他金属熔炼、吹炼和精炼炉前工**
(OTHER METALSMELTING, CONVERTING AND REFININGFURNACEMEN)
DPT: 665

本残余职业包括未归他类的业务，如：看管装料和卸料的机构，以便将钢锭、小方坯或大方坯装入加热炉，并从中取出，以备进行轧制、拉拔或挤压加工；熔炼铟精矿，并把纯化的铟铸成阳极板，以便通过电解回收铟；用光学高温计或热电偶高温计测量炉子中铁水的温度，以确定浇注时间；撇除反射炉中铜表面上的渣滓，以便使氧燃烧而防止氧化；加热钢棒，准备锻造船用长钉和道钉。本残余类定义中职业名称的典型例子有：

推坯工(钢铁；有色金属)
回收铟操作工(有色金属)
高温计工(钢铁)
反射炉撇渣工(有色金属)
长钉机加热工(钢铁)

8133 —— 金属热处理职业

本细类职业包括以下业务：用加热、冷却或化学处理方法进行退火、淬火、回火或消除内应力，来改变金属或金属物品的物理性质。将退火、淬火或回火作为偶然性任务的职业，归入强调其主要作用的更合适的细类中。

8133-110 **火焰淬火设备调整工**
(FLME-HARDENING-MACHINE SET-UP MAN) (机加工、焊接和锻造) DPT: 480
GED: 4 SVP: 6 EC: I357 PA: M347

调整一组火焰淬火设备或退火设备，把金属物品送至一排排气体火焰之间，将其退化或淬火。

把工件安放在夹具(夹紧装置)中，或放在轴上，或放在设备的顶尖之间。根据要处理的金属种类，以及所要求的硬度或退火的程度，确定火焰的温度和加热时间。操纵控制件，点燃燃烧器，将氧乙炔气、丙烷或其它气体的火焰调整到规定的温度。根据火焰的颜色判断温度。转动阀门以调节冷却水的流量。转动喷嘴中的固定螺丝以将火焰喷向金属物品的特定部位。开动自动送进机构，使工件通过火焰。测定样件的硬度。调节自动送进机构或转动机构及火焰温度，直到样件符合规定的要求为止。

可能在显微镜下检验试样，以确定退火后工件的晶粒度。可能在机器上放置固定工件的夹具，并用扳手将其固紧。可能将操作淬火设备或火焰退火设备作为正常职责的一部分，并给予相应的称谓，如：

火焰退火设备调整工

8133-114 **全能热处理工**
(HEAT TREATER, ALL ROUND) (机加工、焊接和锻造) DPT: 662
处理操作工
GED: 3 SVP: 6 EC: I3567 PA: M47

操纵一座或多座热处理炉和淬火设备，通过控制加热和冷却的方法，如淬火、回火、退火、表面硬化和正火等，改变各种金属物品或零件的物理性质和化学性质。

应用标准的热处理曲线以及有关的热处理方法、设备和金属性能的知识，确定加热的温度和时间以及淬火介质的种类和温度，以获得规定的金属硬度、韧性和塑性。操作油炉、电炉、电感应炉或煤气炉，采用下述任何一种方法，将金属物品进行热处理：1.消除金属的内应力，软化并细化金属的晶粒组织(8133-126 退火工)。2.通过在加热期间渗碳或浸在化学药品中以及随后的淬火，将钢制品的表面淬硬(8133-134 表面淬硬工)。3.用加热和淬火法将金属物品淬硬(8133-138 淬火工)。4.通过加热原先淬过火的金属和控制随后的冷却给金属施加韧性，并去除其应力和脆性(8133-142 回火工)。观察高温计，调节炉子的控制装置，使金属达到规定的温度。将待热处理金属物品置于台架、托盘或筐中，并将其置于输送机上，或者把它们直接装入炉中，观察仪表盘，并检查控制装置，以确定热处理设备在运转期间的功能是否正常。在规定的时间后，将金属物品取出，并将其浸在水槽、油槽、盐水槽或其他槽中进行淬火。或者让金属缓慢冷却。保持淬火介质的温度和浓度。

可能测试经处理过的金属物品的硬度。可能调整和操作模(具)淬(硬)机，以防止金属物品在淬火时发生畸变；可能指挥其他工人吊挂重物、装卸金属零件或产品，维修处理设备及工作区中的其他设备。

8133-118 **感应机调整工**
(INDUCTION-MACHINE SET-UP MAN)(机加工、焊接和锻造) DPT: 480
GED: 3 SVP: 5 EC: I67 PA: 47

按规定调整各种感应加热装置，以便按规定将金属物品淬火、铜焊、退火或烧结。

根据派工单上的说明以及有关热处理方法和金属性能的知识，确定每次处理所要求的电流频率、处理时间和感应加热线圈规格。用扳手将感应加热线圈和夹具固定在感应机上。将试件、样件置于或固定于夹具中，起动感应装置，将样件淬火、铜焊、退火或烧结。用硬度计测试样件的硬度。操纵控制件以调节电流频率和自动定时器，根据颜色判断工件是否加热到规定的温度。

可能将操作感应装置，如真空感应炉或氢气气氛电加热炉，以便预烧结或烧结碳化物坯料，作为日常工作职责的部分。

8133-122 **淬火设备操作工**
(QUENCHING-UNIT OPERATOR) (机加工、焊接和锻造) DPT: 452
GED 3 SVP: 5 EC: I3456 PA: M47

操作冷却设备，将热的金属工件如管、杆或棒用水淬火。

根据要浸没工件的长度，用扳手调节淬火设备的止动块和导板。根据工件的直径，用扳手和钳子调节扒搓臂架和泵的喷嘴。操纵控制件，以调节输送机、扒料臂以及泵送和排放升液器，使热的金属的输送与淬火同步。按动控制台盘上的按钮，开始或停止自动淬火运转。观察运转情况，以发现故障，当自动运转系统失灵时，用手工操作控制装置，进行金属淬火。记录数量、等级、尺寸、壁厚、时间和废料量等数据。

8133-126 **退火工**
(ANNEALER) (机加工、焊接和锻造) DPT: 582

退火炉操作工；调质炉操作工；正火工

GED: 3 SVP: 5 EC: I356 PA: M47

操作退火炉以加热金属物品，使之消除应力，并使其晶粒组织软化和细化。

将金属物品直接装到炉床上，或将其置于托盘上、货盘上、输送机上，或安装在钢轮与轨道上的装炉机上。调节通入炉中的煤气和空气的流量，按规定的次序点燃燃烧器。观察高温计，并调节炉温，以便将金属加热到规定的温度。根据规定的时间周期设定输送机的速度，或者记下金属应当出炉的时间。减少供热量，让金属物品在炉中缓慢冷却，或将金属物品从炉中取出，让它们在大气中冷却。对所处理的材料做生产记录。

当进行有色金属退火时，可使用特殊的冷却步骤，可能操作连续式炉，借助卷取机和输送机使金属物品通过而给予相应的称谓，如：

连续式退火炉操作工

8133－130 **均热炉操作工**

SOAKING－PIT－FURNACE OPERATOR)（机加工、焊接和锻造） DPT: 562

GED: 3 SVP: 4 EC: I3567 PA: S47

操作均热炉，将钢铁和有色金属加热到准备轧制、进行其他加工或消除应力所要求的温度。

用手转动电阻箱的控制手柄，设定炉子的控制装置，以调节温度，并将温度保持在规定的范围内。按下按钮，开动输送机，打开炉门，以便放工件入炉，或者通知吊车司机打开均热炉炉盖，并将工件放到炉中。利用测温仪器和曲线图测定工件的温度，以确定是否需要调节炉温或加热时间。观察高温计，调节控制装置，将温度保持在所要求的水平上。用起重机将加热好的工件从炉出取出，或通知起重机司机将工件送往下一道工序。记录时间和生产数据，供办公室控制用。

可操作轧机横动轮，以加工热的板坯、中厚板或锭。

8133－134 **表面淬硬工**

(CASE HARDENER)（机加工、焊接和锻造）

DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I3567 PA: M347

控制炉子，用下列方法之一使钢件具有硬的表层和韧而可塑的芯部：

1.将工件置于钢丝筐中浸入加热的氰化钠或氰化钾等化学热处理槽中（氰化处理）。2.把工件装入装满焦碳、煤、骨煤、木碳或碳酸钡等碳素物的金属箱中，再把金属箱装入炉中（渗碳处理）。3.把工件置于料架或托盘上装入炉中，打开阀，使甲烷等富碳的气体在加热过程中环绕着工件（渗碳处理）。观察高温计，调节炉温，以便将金属加热到规定的温度。到预定时间后，将钢件从炉中取出，并根据对金属规定的性能，或者将它们在油、水或盐水中淬火，或者让他们冷却到预定温度后再淬火。

可测试工件的硬度；可将处理过的工件脱脂，或者去除氧化铁皮；可按所采用的处理方法给予相应的称谓，如：

渗碳工

氰化处理工

渗氮工

8133－138 **淬火工**

(HARDENER)（机加工、焊接和锻造）

DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I3567 PA: M347

操作炉子，将金属和合金全部淬硬。

将工件置于台架上、托盘上或筐中，再将其置于输送机上，或者将他们直接装人炉中。控制炉子，将斧头、刀片、弹簧、工具和模具等金属工件淬火。将工件加热到规定的温度。根据金属或合金的硬度极限值的不同，将工件在油、水、盐水或冷空气流中淬火，以获得内外一致的、一定的硬度。

可采用便携式电热器和空气淬火器将轨头淬火。可采用专用仪器测试金属物品的硬度；可按所淬硬的物品给予相应的称谓。

8133－142 **回火工**

(TEMPERER)（机加工、焊接和锻造）

DPT: 682

GEC: 3 SVP: 4 EC: I3567 PA: M47

操作回火炉，将金属物品按照要求进行回火。

把已经淬火和硬化的金属物品置于料架上、盘上或筐中，或把他们直接装入炉中。观察高温计，调节炉温，以便将金属加热到规定的温度。到规定的时间后，将金属物品从炉中取出。通过以盐水、水、油、熔铅或冷空气流为介质的可控淬火装置，将金属物品回火，以便消除原先淬火造成的应力和脆性，并使金属具有韧性。

可用加热、淬火和喷丸硬化法（用钢丸喷射表面）处理卷簧；可将汽车用弹簧再次回火，并涂腊以防锈。

8133－146 **金属发蓝处理工**

(METAL BLUER)（机加工、焊接和锻造）

DPT: 685

GED: 3 SVP: 3 EC: I3567 PA: M47

看管煤气炉以加热金属零件或产品，使其具有防锈的发蓝表面和不反射的美饰外观。

将工件放在输送机上，或把它们直接装入炉中，用碎骨煤或化学物质将其盖住。关上炉门，调节煤气阀，以调节炉温。观察控制台上的仪表，以保证获得规定的金属加热温度。根据预定的时间周期调节输送机的速度，或者到规定的时间后将工件从炉中取出。在料箱中或在冷床上冷却工件。检验发蓝的金属，确定其颜色和色调是否符合标准。将产品按类型和尺寸分类，并装箱，在滚净（转）筒中用锯末或清洗剂清洗发蓝的工件，或用空气软管吹掉发蓝工件的油和碎屑。

可称量打好捆的产品。

8133－150 **火焰淬火机看管工**

(FLAME－HARDENING－MACHINE TENDER)（机加工、焊接和锻造） DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I567 PA: M4

看管火焰淬火机，将金属物品进行表面硬化。

将工件置于机器的夹具中、心轴上、或顶尖之间，并加以固定。按下控制台上的按钮，点燃燃烧器，或用手点着燃烧器，将火焰对着工件，并启动自动送进机构或自动旋转装置。观察淬

火机的运转情况，取出完工的工件。

可按所退火的工件给予相应的称谓，如：

火焰退火机看管工

8133-154 **感应机看管工**
(INDUCTION-MACHINE TENDER) (机加工、焊接和锻造) DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I56 PA: M4

看管电子感应机，按调定的程序将金属物品淬火、铜焊或退火。

将工件置于感应加热装置的夹具上并加以固定。按下控制台盘上的电钮，以使电流开始流过感应线圈，按规定的时间将工件加热。用预先调定的硬度试验机测定工件的硬度。

可将工件倾斜入料斗而自动地给感应机加料。可根据工件的尺寸和形状，用手工工具更换感应机中的感应线圈。可调整可调变压器的标度盘读数，以补偿线路电压的波动。

8133-158 **珠宝首饰退火工**
(JEWELLERY ANNEALER) (珠宝和贵金属产品) DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I3567 PA: L47

将珠宝首饰附件放入电炉或煤气炉中，通过热处理使其软化，以备进一步加工。

将自动控制件调到规定的温度。用钢托盘盛工件，用夹钳将托盘放入炉中，或者将附件置于炉子的输送带上，并启动输送机。到规定的时间后取出托盘，或者从输送带上卸下附件，并将附件浸入水中。将附件先后浸在化学剂槽与水槽中酸洗、冲洗和刷洗，以去除氧化物和氧化皮。

可用本生灯或喷灯加热金锭、银锭或其他金属锭，再将其浸在酒精中，以恢复其展性。

8133-162 **热处理工助手**
(HEAT-TREATER HELPER) (机加工、焊接和锻造) DPT: 666
炉子喂料工；炉子装料工
GED: 2 SVP: 2 EC: I3567 PA: M4

帮助8133-114全能热处理工，将金属物品退火、淬火或回火，履行下列任何职责：

用溶剂和金属丝刮具清除金属物品上的氧化皮、锈和油脂等异物。将工件吊挂在吊架、吊钩或夹具上，或将其置于手推车或输送机上，并用人工或用吊车机将它们装入炉中。按8133-114全能热处理工的指示，调节控制件，保持规定的炉温，帮助注满排放和清洗淬火槽。将工件打标记或挂识别标签。另参见职务名称02-160的定义。

可按所进行的热处理工艺给予相应的称谓，如：退火工助手

8133-166 **铆钉加热工**
(RIVET HEATER) (任何行业) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I3567 PA: L47

看管炉子，将铆钉加热到规定的温度。

将符合规定的铆钉置于以煤气、油或焦碳为燃料的炉中，或置于电加热炉的电极间。转动旋钮，调节炉子的供热量或电流。当铆钉的颜色显示出加热到规定的温度时，将其从炉中取出，用钳子传递给另一工人，或放入贮槽中。

可看管便携式焦碳加热装置或电加热装置，在现场加热铆钉。可按所看管的炉子类型给予相应的称谓，如：

铆钉电加热工

铆钉煤气加热工

8133-199 **其他金属处理职业**
(OTHER METAL HEAT-TREATING OCCUPATIONS)

本残余类职业包括未归他类的金属热处理工，其职责有：操作炉子，以便均匀地加热并冷却有色金属锭，而生产匀化的金属；操作将彩色电视显象管上用的多孔障板和环进行黑化处理的炉子；调整和操纵便携式热处理设备，消除装在锅炉里的金属部件的应力；对大型电气线圈用的棒材进行真空热处理。本残余类中职业名称的典型例子有：

均匀化炉操作工（有色金属）

蒸气黑化处理炉操作工（电子设备）

应力消除工（金属结构、金属板及装饰性金属加工）

真空热处理工（电气设备）

8135——金属轧制职业

本细类职业包括以下业务：向表面光滑的、或带沟槽的轧辊中间连续地施加压力，从而使金属件成形、横断面积减小和长度延伸。本细类还包括直接金属轧制的辅助工作和将小方坯和圆料轧制成线材的职业。

8135-110 **轧制工**
(ROLLING ATTENDANT) (钢铁) DPT: 362
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L4567

操作电子装置和设备（控制台），控制轧机的运转，将小钢坯、钢锭或板坯轧制成规定尺寸、形状和规格的钢材。

按所要轧制的断面选择预先穿孔的规程卡片，并将卡片送入卡片阅读器。启动卡片阅读器的记忆装置，以使记忆装置解释规程卡片的信息，并将数据储存到存储装置中，以便对轧制时期的电子信号作出反应。将控制台上的选择开关调到电子设备、轧机机架和辅助设备的自动运转上。操纵控制台的控制件，以把钢坯自动地从输入延伸辊道送到轧机的输入辊道上进而通过整个轧制过程，将其转化成有规定形状和尺寸的钢制品。从控制台观察钢锭轧制是否正常，如缩孔、端部劈裂或温度过低，并通过内部通信系统通知其它工人切下有缺陷的部分。观察轧制操作、刻度盘指针和彩色指示灯以及其他仪表，并利用控制手柄和开关调整辊缝，将轧辊找正，或调节轧机速度而校正其对尺寸的偏差或漂移。在电子设备发生故障或损坏时，停止自动轧制，改为人工操作。帮助或指导轧制小组人员进行轧机及辅助设备的调试、换辊、维修和调节工作。

可对电子控制设备或装置进行调节或做小规模修理。

8135-114 **热轧钢工**
(HOT-STEEL ROLLER) (钢铁) DPT:462
热机轧钢工
GED: 3 SVP: 7 EC: I5 PA: L4567

根据轧制指令并运用所掌握的有关钢性能的知识和生产实践经验，操作初轧机，把热钢锭轧制成大方坯、板坯、小方坯或钢梁坯。

阅读轧制指令，以确定轧机的调整方式和程序、所轧制的道次和每道次的辊缝。用扳手和测量仪器调定导板和轧辊之间的隙缝，并开动轧机制样锭。用卡尺、卷尺和水平仪测量样坯的尺寸，以了解是否符合规格。根据刻度盘指针，在每个轧制道次都扳动手柄调整辊缝，并控制输送辊道和轧机辊道的运转，以及喷水装置的流量。需要钢锭时，通知均热炉工。观察钢锭颜色，以确定钢锭温度是否达到规定的轧制温度。指导工人换辊、调节输送辊道速度和翻转钢锭等工作，以获得尺寸、形状和质量都符合要求的产品。

可按所操作轧机的类型给予相应的称谓，如：

钢坯轧机轧制工

方坯初轧机轧制工

板坯初轧机轧制工

8135–118　**轧辊调整工**

(ROLL SETTER)（钢铁）　DPT: 460

轧管工；辊子调整工

GED: 3　SVP: 6　EC: I3567　PA: H3457

安装和调整定径机、成形机和焊接机的轧辊，生产规定外径的管材。

阅读轧制规程表，确定要生产的产品的尺寸。选择轧辊并用手工工具将其安装到轧机上。通知起重机司机或使用吊车将原来的定径机移出轧制线，使新换的定径机就位。用扳手和棍棒安装和调节螺栓和制动件，以便使轧辊在轧机上定位。操纵控制装置，调整轧机速度。开动机器并操纵轧机，轧制样管。用卡尺测量轧出的管子的外径，以确定是否符合规定。检查管子表面是否有划伤、裂纹和凹痕等缺陷。用手工工具调整轧辊，以得到规定尺寸的产品。拆卸移出轧制线的定径机，并保存零部件。

8135–122　**轧机操作工**

(ROLLING–MILL OPERATOR)（有色金属）

DPT: 462

GED: 3　SVP: 6　EC: I567　PA: M457

操作轧机，将有色金属小方坯、板坯或大方坯轧制成规定尺寸的中厚板、薄板、箔材、扁丝和棒材。

阅读轧制指令，以确定调整方式和轧制程序。计算辊缝和轧辊速度，以便将金属轧扁到规定的尺寸。用螺丝刀、千分尺、钢卷尺和手工工具，根据轧件的尺寸调定辊子和导卫装置等。转动阀门并观察仪表，以调节轧制润滑液和金属冷却剂的流量、温度和溶液浓度。启动将轧件送入和送出的输入辊道和输出辊道。开动轧机，轧制试轧坯，并调节轧辊张力螺栓、液压喷头和轧机速度，以便使负载均衡而得到规定尺寸和表面光洁度的产品。引导薄板或棒（圆）料穿过轧辊，以便进一步轧制，或通知助手将单板或棒料一件件穿过辊缝。检查第一块轧件的横断面尺寸或长度与规定值的偏差。启动轧机进行自动运转，并操纵控制件，以便串列轧制的金属流量同步。检查金属表面是否存在裂纹、划伤、扭曲、劈裂或拱起（翘曲）等缺陷。用直尺和测厚仪测量轧材的宽度和厚度。

可调节并拧紧固定螺丝，以调制触发机构，从而使切割模移动到规定的长度处；可指导其他工人换辊、上料和卸料；可按所操作的轧机类型给予相应的称谓，如：

可逆式轧机操作工

串列式轧机操作工

8135–126　**粗轧机操作工**

(ROUGHING–MILL OPERATOR)（钢铁；有色金属）　DPT: 462

粗轧工

GED: 3　SVP: 6　EC: I357　PA: M457

运用轧制实践经验和有关金属性能的知识操作粗轧机机座，将小方坯、大方坯和板坯轧制到规定的尺寸。

阅读轧制指令，以确定调整方案。用手工工具、棒、橇棍和量规及大锤，将轧辊机座、导向板、棒料回转装置和围盘等安装在轧制线上，使各有关设备对正，以轧出规定厚度的轧材。操纵控制件，以保持刚度。在每个机座的每个道次都要设定辊缝。用扳手、锤子和卡钳尺调节冷却剂流量，修理或调整厚度导板。检查通过轧机的轧材表面是否有划伤和裂纹等缺陷。在每道次轧制之后；用卡尺检验产品的厚度。用油壶润滑围盘；用水管冲洗筛网和过滤器，以去除氧化物和杂质。指导轧机工作人员重新调整辊缝和导向装置。

可观察加热后的金属的颜色，以确定轧制温度，并启动轧机机座。可按所操作的轧机种类给予相应的称谓，如：

棒材轧机粗轧工

带材热轧机粗轧工

8135–130　**冷轧轧钢工**

(COLD–STEEL ROLLER)（钢铁）　DPT: 482

冷轧机操作工

GED: 3　SVP: 6　EC: I56　PA: M456

根据轧制指令使用测量仪器，操作轧机，使冷的带钢和薄板变扁而降低尺码。

阅读轧制指令，以确定调整方案和轧制程序。操纵控制件，以调节轧辊速度、辊缝大小和带钢在卷取机构中的卷筒间的张力。用手工工具将导向装置和冷却装置安装在机座上。开动轧机，轧制试样，并调节轧辊的下压螺丝、液压喷头和轧机速度。操纵控制件，开始带钢的生产轧制。检查带钢表面是否存在裂纹、划伤和凹痕等缺陷。用千分尺、测厚规和卷尺检验轧材的尺寸是否符合规定。

可观察变扁过程，在每道次轧制后按下按钮，将压力辊子向轧制金属板相应地靠紧。可计算每一机座的辊缝和轧辊速度，以便将带材轧到规定的尺寸；可通知吊车司机将轧好的薄板装到平板输送机上；可操作平整带钢的轧机，并给予相应的称谓，如：

平整机轧钢工。

8135–134　**精轧工**

(FINISHER)（钢铁）　DPT: 482

GED: 3　SVP: 6　EC: I3567　PA: M47

操作精轧机的机座，以将带钢、棒钢和扁钢等轧件轧制到规定的尺码、形状和光洁度。

阅读轧制指令，以确定调整方案。用扳手、棒和大锤将导板安装到机座上。用便携式电动研磨机研磨导板，以达到规定的配合要

求。操纵控制件并观察百分表和仪表，以调整辊缝和导板，并将轧件与轧辊对正。观察离开首机座的轧件，并调节控制件，以得到规定的平度和直度，并消除裂纹和划伤等缺陷。使用固定的量规测量正在轧制的带钢或棒钢，以保证其符合规定。当铃响时，或固定的量规指示出正在轧制的轧件不合规格时，调整辊缝。协助并指导轧机工作人员换辊，移去或切下卡在轧机上的轧件。

可在轧件离开首轧辊时，用钳子抓住轧件，喂入精轧机座，或启动喂料小车，将轧件自动喂入精轧辊；可按照所加工产品的种类给予相应的称谓，如：

棒材精轧工

热带钢精轧工

8135－138　速度操作工

(SPEED OPERATOR) (钢铁)　DPT: 462

速度调节工

GED: 3 SVP: 5 EC: I5 PA: L457

在轧机的高架平台上操作设备，以启动和停止轧辊、辊子、输送辊道和轧边机，并调节它们的速度，以减小板坯和小方坯的尺码。

转动主开关和电动机断电开关，使电压加到轧机的电动机上。扳动手柄和开关，调定每一机座的规定辊速，并通知加热炉操作人员将板坯或小方坯送到输入辊道上。观察量规、转速计和正在轧制的轧件，以确定轧制速度、电动机负荷和轧件上的张力是否保持在规定值上。当轧件的厚度和温度降低和辊缝发生改变时，操纵控制件以调节轧制速度，防止轧件出现成圈、扭曲或张力过大的现象。当修理或换辊时，止动电动机，使轧机停车。

8135－142　穿孔机操作工

(PIERCING–MILL OPERATOR) (钢铁)

DPT: 482

GED: 3 SVP: 5 EC: I357 PA: M47

操作设备，将管坯沿纵向穿孔，或将金属管成形和扩大内径。

用吊车、扳手和测量仪器选择、安装并调节穿孔轧辊，使后者旋转，加工管坯外形，并将管坯中心推向穿孔心轴。将给定的穿孔顶头安装到心轴上，以形成并控制管坯的内径。用手工工具根据工件尺寸调节喂料导板、制动器、尾架和心轴环。扳动手柄并按动电钮，使热的管坯从输送机落到输送槽中，然后将管坯沿输送槽猛推入轧辊中压到穿孔顶头上。操纵控制器，把穿孔轴（心轴）从管中拉出，并启动出料装置将管坯拨到输送机上，以备下一步加工。用卡尺、固定量规和千分尺测量成品是否符合规定。

可按所加工的材料或所操作的机器，给予相应的称谓，如：

铜管坯穿孔工（有色金属）

无缝钢管坯穿孔工（钢铁）

8135－146　无缝钢管轧制工

(ROLLER, SEAMLESS TUBE) (钢铁)

DPT: 482

轧管机操作工；轧管工

GED: 3 SVP: 5 EC: I57 PA: M47

调整和操作轧管机，将穿过孔的钢管坯轧成无缝钢管。

安装一系列轧辊，以形成规定的钢管外径。将顶头安装在心轴上，以形成规定的钢管内径。开动机器并扳动手柄，把管坯推向第一套辊子，强制管坯套过顶头，再向前推入后面的一系列轧辊，而将管坯减径或扩径加工成所要求尺寸的钢管。用千分尺和固定量规检验钢管是否符合规定。

8135－150　压下装置操作工

(SCREWDOWN OPERATOR) (钢铁；有色金属)

DPT: 482

辊缝调整工

GED: 3 SVP: 5 EC: I357 PA: M47

运用轧制实践经验和所掌握的有关金属性能的知识，操作可逆式轧机的电动（螺旋）压下装置，以调节辊缝，而将板坯、铸锭或小方坯轧制到规定的厚度。

阅读轧制指令，以了解要轧制产品的尺寸、性能和温度。根据生产经验以及产品的尺寸和等级，确定将轧体轧制至规定尺寸所需的轧制道次，和每道次的压下量。操纵控制件，根据百分表上的辊缝读数调节每道次的辊缝。踩下踏板，启动喷雾装置。检查、测量和调节轧辊，以保证产品符合规定且不出现裂缝和划伤等表面缺陷。履行其他职责，如：协助或指导换辊、修理或调节轧制设备等。

8135－154　矫直机操作工

(STRAIGHTENING–ROLL OPERATOR) (任何行业)　DPT: 482

板材矫直机操作工

GED: 3 SVP: 5 EC: I5 PA: M47

操作矫直机矫直翘曲的或弯曲的金属管、中厚板、棒材、圆料或薄板。

用手或吊车把工件置于矫直机卷筒上或装料台上，并让工件端部穿过矫直辊。用手工工具拆除、更换和调节导向装置，并调节喂料辊的角度。调节变阻器箱，使喂料辊的速度达到所要求的数值。转动手轮或螺母，以调节一组或多组排成一列的驱动辊与调整辊之间的张力。在工件表面涂上轻质油，以防表面划伤。按动电钮或扳动手柄以驱动工件通过各个辊子。用锤子或撬棒把轧材敲正或撬正（避免走偏）用目测和用直尺、千分尺、游标尺、厚薄规和角规等检测轧件的直度和搬运印痕。把垫片插到凸起部位的下面，重新矫直工件，直至将轧件矫直到符合规定。

可操作自动剪切机或剪床，把轧件剪切成规定长度，可按所矫直的产品给予相应的称谓，如：

棒材矫直机操作工

中厚板辗平工

管材矫直机操作工

钢丝矫直机操作工

8135－158　导卫装置调整工

(GUIDE SETTER) (钢铁)　DPT: 484

GED: 3 SVP: 5 EC: I3567 PA: M247

根据具体工作要求，使用手工工具安装和调节轧机机座上的导卫装置、轧辊和孔型。

根据轧制规范、产品尺寸和所用的轧机，确定安装程序。用锤子、楔块、扳手和撬棒组装或协助其他工人组装轧辊机座。用手工工具安装和调节机座上的导卫装置，以控制轧件通过思辊孔型。拆除原先安装在轧机上的轧辊机座，用垫块和楔块安装和

对正新的轧辊机座。将拆下来的轧辊机座的辊子和导卫装置分类和贮存。在轧制产品时，观察导卫装置是否按规定进行操作，并调整导卫装置，使其起到规定的作用。

可在轧制过程中协助清除镰刀弯、折叠和隆起。可能用便携式研磨机对安装在机座上的导卫装置进行最终研磨，以确保符合规定。

8135-160 **剥皮机操作工**
(CALPING OPERATOR) (有色金属)
DPT: 662
GED: 3 SVP: 5 EC: I57 PA: M4567

操作剥皮机，去除小方坯或铸锭表面的氧化皮和缺陷，以备轧制。

用手轮、固定螺丝和手工工具把剥皮机刀片调整到所要求的进刀深度，并按铸锭或小方坯的宽度定位夹持爪。转动阀门，给铣头油冷却系统加压。用吊车将坯料从小架车上提运到输入辊道上。起动升降台，将小方坯或铸锭定位在剥皮机载料台的夹持爪中。起动剥皮机，以便剥（铣）坯料的第一面。松开载料台上的小方坯或铸锭，使用辊式机械手翻转坯料，使它底面朝上。使用按钮控制装置将坯料重新定位在载料台上，以便剥（铣）第二面。观察剥皮后的坯料，以确定是否需要再次剥皮。用吊车将剥好的坯料堆放到小架车上。

8135-162 **蒸气控制装置操作工**
(STEAM-CONTROL OPERATOR) (钢铁;有色金属)
DPT: 682
可逆式轧机操作工
GED: 3 SVP: 5 EC: I5 PA: L47

操作蒸气机，以控制单机架(座)可逆式轧机和辅助设备，将热轧锭制成大方坯、板坯和小方坯。

操纵控制件、液压手柄和开关，以调节速度、水平辊和立辊的正反向转动；调节空气压缩机、水泵和油泵。观察各种测量仪表，以确定蒸气机的运转是否正常。调节阀门、节流阀和开关，以确保蒸气机按规定进行运转。

可使用手工工具进行修理工作，如：更换气缸、活塞杆、活塞环和轴承等。

8135-164 **轧机杂工**
(UTILITY MAN, ROLLING MILL) (钢铁;有色金属;线材产品)
DPT: 684
GED: 3 SVP: 5 EC: I56 PA: M347

作好轧制棒材、圆棒、扁材和线材的轧机的准备工作，履行下列任何职责：

用锤子和扳手安装轧机的机座（架）、轧辊、导卫装置和横梁。用手工工具安装轧制线上的围盘或辊道。用便携式研磨机研磨围盘导卫装置的表面，以保证顺利过钢和拉丝。分门别类地储存导卫装置、工具及其他轧制设备。帮助轧机操作工调整用来生产杂品或特殊产品的绕线设备或卷取设备。

可能用废钢剪切机或火焰枪将废轧材切成可装箱的尺寸；可能将吊车的吊索挂在轧辊上、轧制设备上，废轧材料箱或装料箱上，并通知吊车司机将吊起物卸在指定区域；可能用炉耙或夹钳和铁链取出堆积在热炉内的方坯、板坯或锭。

8135-166 **管材均整机操作工**
(REELING-MACHINE OPERATOR) (钢铁)
DPT: 482
GED: 3 SVP: 4 EC: I57 PA: M4

操作管材均整机，将无缝钢管整圆，并精加工内、外表面。

根据管壁厚度调定均整辊间距，并将轧辊间的心轴支撑杆定位。在心轴上安装一特定的顶头。操纵控制件，由输送机将钢管送过固定的导卫装置，再送入转动的均整辊，由均整辊将钢管套在心轴上。转动手轮或扳动手柄，以保持轧辊对锭壁的压力，而使钢管表面光滑，并将管材圆整至一定的直径和壁厚。用卡尺和直尺检查顶头尺寸，以确保钢管的尺寸合格。按动电钮，启动推出机构，将均整后的管材送入下一道工序。

8135-170 **卷取机操作工**
(COILER OPERATOR) (钢铁) DPT: 682
GED: 3 SVP: 4 EC: I35 PA: M4

当带钢从轧机出来或从连续的退火、酸洗或回火作业线出来后，操作高速卷取机、将带钢卷成带卷。

操纵控制件或手柄，使卷取机的速度、导卫装置和辊子的运转，与辊道和输送机或轧机的运动同步。检查带钢表面的氧化皮、焊接缺陷及规定的涂油层情况。操纵控制件，将带卷送到输送机上，以便自动打捆和堆垛。

可能将带钢剪成规定长度；可能使用电动剪切机切除带钢上有缺陷的部分，用焊缝修整机去除焊缝上多余的金属。

8135-174 **珠宝首饰带材轧制工**
(JEWELLERY STRIP ROLLER) (珠宝和贵金属产品)
DPT: 682
GED: 3 SVP: 4 EC: I6 PA: L47

操作轧机，将金属锭轧成用于冲压珠宝首饰坯料的带材。

将金属锭置于压力辊间。观察校正好的压下量指示器，并转动手轮，以调定辊缝。扳动手柄，开动机器，并根据需要反复调整压力辊间距。将金属锭轧成规定厚度的带材，用千分尺检验带钢厚度。按要求清洗轧辊。

可能将金属锭退火使金属软化，以备进一步轧制；可能调整和操作将金属带纵切、平整、卷取、横切或切边的设备。

8135-178 **推床工**
(MANIPULATOR) (钢铁) DPT: 684
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L47

在轧机的高架平台上操作推床(推钢机)和入口导卫装置，将钢锭或大钢坯推入轧机的轧辊。

扳动操纵杆，将钢锭从入口管道送至入口输送机上，并将钢锭导入轧辊的导板，对正。观察轧制过程，并操纵控制件，让推床的翻钢钩在每一道次后翻转钢锭。用手工工具帮助轧机操作人员换辊和检修。

可帮助进行调节、安装、和调整板坯初轧机。

8135-182 **粗轧辊道看管工**
(ROUGHING-TABLE TENDER) (钢铁)
DPT: 685
GED: 3 SVP: 4 EC: I3567 PA: M47

看管输送机和固定辊道，将大方坯、小方坯和板坯送入轧辊，以使坯料相继通过各轧机。

扳动操纵杆，定好机座前后的升降台，并使钢坯对准轧辊导卫装置，准备将钢坯喂入轧辊，或者操纵控制按钮和气动阀，启动和停止驱动机构，张开和收拢导板，以将钢坯喂入和导入粗轧机中。开动辊道，按规定的道次将钢坯关入轧辊中。帮助其他工人换辊和调节设备。

可按所操作的辊道类型给予相应的称谓，如：

输出辊道看管工

升降台看管工

8135－186 **焊管机看管工**

(TUBING－MACHINE TENDER) (钢铁；有色金属) DPT：685

GED：3 SVP：4 EC：I5 PA：M47

看管焊管机，将金属带轧成管筒，并焊接管筒缝，以制造管道等。

将缠有黄钢带、铜带或钢带的卷筒和缠有焊丝的卷筒安装在焊管机上。根据所要求的管子直径，用手工工具更换模具。将金属带和焊丝喂入机器中。开动机器，将金属带拉过一系列模具，卷成管筒状，使管筒的两个边缘接合，并焊合管缝。用固定量规测定管子直径。取走机器上的空卷筒。

8135－188 **运锭小车司机**

(INGOT－BUGGY DRIVER) (钢铁) DPT：683

轨道牵引机操作工

GED：2 SVP：4 EC：I357 PA：L47

操作装在轨道上的电动运锭小车，将钢锭和板坯从均热炉运往轧机。

接到手势信号或蜂音信号后，扳动手柄或控制器，打开和盖上均热炉盖；将运锭小车停在接收均热炉来的钢锭的板坯的位置。扳动手柄，启动小车，开到轧机的输入延伸辊道上。拉动手柄，抬起小车的升降托架，将钢锭或板坯卸在辊道上。

可记录装入和取出的钢锭数；可能在控制室通过遥控操作小车。

8135－190 **轧机操作工助手**

(ROLLING－MILL OPERATOR HELPER) (钢铁；有色金属) DPT：685

GED：2 SVP：4 EC：I357 PA：M347

将金属锭、坯料和棒料轧制成中厚板、管材、薄板和棒材，履行下列职责：

用夹钳、天车或自动装卸装置将输送机或辊道上的金属棒、锭或坯导向、移送或翻转，使它们到达、通过和离开管材轧机或棒材轧机的轧辊。将薄板或中厚板喂入轧机的输入辊道。用手工剪或机动剪剪去薄板毛边，并用手锤或压平机将薄板前端剪平。操作设备，将轧件送回输入侧，以备再轧。喂入或卸下金属卷，打开金属卷使其进入轧机。用撬棍疏通堵塞，并用手工工具调节导卫装置。观察轧制后的金属，以了解有无撕裂、裂缝等缺陷、用直尺和千分尺测量轧件的尺寸。另参见职务名称02－160的定义。

可用高温计检测加热后的锭或坯的温度；可用人工将空的装料车推至炉子装料口；可用大锤打掉挤出的坯或锭的挤压垫，并将打掉的挤压垫放到输送辊道上；可按所轧制的产品给予相应的称谓，如：

箔材轧制工助手（有色金属）

薄板轧制工助手（有色金属）

管材轧制工助手

8135－194 **机后轧制工**

(CATCHER) (钢铁) DPT：684

棒材轧机机后轧制工；夹钳工

GED：2 SVP：3 EC：I356 PA：M47

将棒、条和薄板等热轧件从一对轧辊导向另一对轧辊。

当热轧件从第一对轧辊中轧出后，用夹钳夹住其前端，将其喂入下一对轧辊中。用手工工具帮助安装和调节围盘、导卫装置和轧辊。

可用刻度尺测量棒材和板材的长度，并把轧材尺寸与规定值的偏差及轧材缺陷通知8135－114热轧轧钢工。

8135－198 **顶头操作工**

(PLUGGER) (钢铁) DPT：684

穿孔机顶头操作工

GED：2 SVP：3 EC：I3567 PA：VH 4

更换轧机上用来形成无缝钢管内径的顶头。

用夹钳或吊车将顶头定位在轧机的导槽内，或将规定的顶头用螺丝拧入轧机心轴的一端，做好穿轧管坯的准备。待管子穿轧之后，用夹钳抽出热顶头。将热顶头浸入槽中冷却。用固定量规检测顶头的磨损情况或缺陷，并决定是否需要更换顶头。

可操纵控制件，以将管坯装入加热炉中，或从炉中卸出，用铲斗向穿轧机轧辊上撒砂子或氧化皮，以防打滑；可用扳手帮助其他工人安装轧辊和调节轧机。

8135－202 **冷床看管工**

(BED TENDER) (钢铁) DPT：685

冷床手柄工

GED：2 SVP：3 EC：I35 PA：L4

看管将轧好的大方坯、小方坯、钢轨和钢管等型钢从加工线上运送到冷却床上的设备。

按下控制件，以升高辊式挡板，开动输送机，将轧件关至指定的冷却床对面。扳动手柄，开动推床和带拨爪的链条，将轧件从输送线上推到冷却床上。操作带拨爪链条的控制装置，将冷却后的轧件从冷却床上拉到料架上或输送辊道上。

8135－206 **金属轧制卷取工**

(COILER，METAL ROLLING) (有色金属) DPT：685

GED：2 SVP：3 EC：I6 PA：M47

看管卷取机，以便将从轧机、切条机或其他机器出来的金属带、薄板或金属丝卷成卷。

用手工工具根据工件尺寸调节卷取机的导卫装置和辊子。开动自动卷取机，以将金属卷在卷筒上，观察运转情况，以防止卡住、卷取不匀或折皱。调节卷取张力，以防撕裂或拉伸金属。检查金属表面的缺陷。用捆轧工具将卷好的金属卷捆扎好，以防

松卷。操纵控制装置，以启动液压推料臂，并倾翻翻卷辊道，将金属卷送到运料小车或输送机上。

可按使用的机器类型或商标，或按所卷取的产品，给予相应的称谓。

8135-210 **剥皮工助手**

(SCALPING HELPER) (有色金属) DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I57 PA: M347

帮助将金属锭或小方坯表面剥皮，以去除氧化物和缺陷，准备轧制使用。

用吊车将由移送机（小架车）送来的金属锭放到铣床的输入辊道上。将剥皮后的锭或坯堆放到移送机上。堆放金属锭，在锭间衬上木板或纸板。更换废屑收集箱。记录已剥皮的金属锭或坯的数量。检查剥皮后的金属有无缺陷。进行小修，并清理工作区。另参见职务名称 02-160 的定义。

8135-214 **金属锭包履工**

(INGOT CLADDER) (有色金属) DPT: 687

包覆层装配工；衬料装配工

GED: 2 SVP: 3 EC: I57 PA: H347

将金属覆层板附着在剥皮后的金属锭上，为轧制复合薄板或复合中厚板做好准备。

用吊车将金属锭放到覆层输送机上，用溶剂、擦拭材料和硬刷清洗和刷洗金属锭。用吊车将清洗后的金属锭浸入热水槽中，漂洗和溶解洗涤剂。检查金属锭上有无凹痕、裂纹、夹杂物或粗糙的棱边等缺陷。用气动凿子、橡皮刮板或擦拭器去除缺陷。从料场选出规定的衬板，用金属丝和捆扎机将其捆扎在金属锭的两面。用电焊机或气焊机将衬板定位点焊在金属锭上，或用钢丝捆扎覆层后的锭子。用吊车将覆层的金属锭移开，并堆垛整齐。

可能用金属丝剪切机切断捆扎点焊后的金属锭用的金属丝。

8135-299 **其他金属轧制职业**

(OTHER METAL ROLLING OCCUPATIONS)

本残余职业包括未归他类的其他金属轧制工人，其职责有：看管将扁平钢件轧平和拉伸的轧机；看管将两条金属带缠绕在一个卷筒上，来制成一条薄金属带的箔材叠合机；检查粗轧机轧制出的第一块中厚板的宽度，以保证尺寸符合规定；以及将铝棒轧成铝丝。本残余类中职业名称的典型例子有：

扁平轧材轧制工(钢铁；有色金属)
箔材卷取工(有色金属)
中厚板轧机轧工(钢铁)
丝材轧制工(有色金属)

8137——造型、制芯和金属铸造职业

本细类职业包括以下业务：造型、制芯，和将熔融金属注入型模中，或将粉末金属压入型(模)中，以形成各种尺寸的金属锭、铸件或压模铸件。工作范围包括用手工或机械方法制造铸型和型芯；调整造型机、型芯机和压铸机；操作设备，将金属熔化，并铸造成弹药；为造型工序组装和准备铸型和型芯。当熔化金属是铸造工序的组成部分时，操作炉子、锅或其他熔化铸造新用金属的设备的有关职业，都归入本细类。其他炉子操作工归入细类 8131。

8137-110 **模型铸造工**

(PATIERN MOULDER) (有色金属) DPT: 381

GED: 4 SVP: 7 EC: I367 PA: M47

运用有关金属特性，砂型、木模的外形轮廓和浇铸工艺等知识。铸造有色金属模型，以便用于大量生产同样的铸件。

用木模形成所要铸造的金属模型腔，将砂子、粘土、水和炭混合，制成砂型。用手勺将熔融铝、青铜或其他有色金属注入砂型，直到熔融金属达到预定高度为止。将金属模机加工到精确的尺寸(机加工一般不由铸造工人完成——译注)

可能制作成型砂型的木模，再用砂型铸造金属模。

8137-114 **砂型工**

(SAND MOULDER) (钢铁；有色金属) DPT: 381

GED: 4 SVP: 7 EC: I367 PA: H347

使用手动和电动工具、模型和砂箱，并运用有关模型的外形轮廓、型砂和芯砂、金属特性和浇铸工艺等各种知识，制造砂(铸)型和型砂，以生产金属铸件。

在托模板上放置下半木模和下型箱。在木模和砂箱上撒分型剂，并在砂箱中放加强筋。在木模的周围撒上筛砂。将砂铲进砂箱内并用手夯锤或气动夯锤捣实。将下型箱翻转并将模和砂箱的上半部放在下半部之上。重复造型操作以做好上型。将上箱从下箱上取下，取出模。用溶液擦木模和砂型的边缘棱角，以防弄碎砂型，用刮刀抹子，勺或流道切刀等手工工具切出浇口或向砂型里打浇口洞，并修理损坏的模型型腔。在箱中放好型芯，再把上型箱和下型箱合到一起。用起重机或吊车移动并放好大砂箱、模和底托板。用浇包将熔融金属注入砂型，或通知其他人浇注。

可用手工工具和粘接剂在木模周围制成并组装板状芯，以加固砂型。可制作砂型中用的砂芯，以形成金属铸件的空腔。可装配刮板，并使其绕轴转动，直到模型型腔被刮到所要求的形状，或者沿着大的矩形地板或地坑的导轨前后移动刮板，刮出所要求的型腔。可根据所造铸的型的类型给予相应的称谓，如：

台上造型工
地板造型工
刮板造型工

8137-115 **砂型工学徒**

(MOULDER, FOUNDARY APPRENTICE) (钢铁；有色金属)

根据培训计划，逐渐履行职业 8137-114 的职责。另参见职务名称 02-010 的定义。

8137-118 **压铸机调整工**

(DIE-CASTING-MACHINE SET-UP MAN) (有色金属) DPT: 380

GED: 4 SVP: 6 EC: I567 PA: M47

调整压铸机，用锌、铝、镁等有色金属铸造汽车内部装璜件、气化器、电动割草机外壳和家用电器零件等金属铸件。

用人工或用链式升降机、吊车或起重车等，将拼合的模块吊起，并安装在压铸机里，用手工工具将拼合的模块定位，并调节冲塞冲程。将软水管连到压模冷却系统。用氧炔枪或电加热器

预热拼合模块。转动阀门，调定该度盘以调节压铸机压模中的循环空气或水的流量、定时周期、和运转速度。开动机器以生产铸件样品，并测试铸件，以检查调节的效果。

可能维修机器或压模，如：更换管路或软管，润滑压铸机或更换压模顶杆。可能拆下压模待工具室人员修理。

8137-122 **造型机和制芯机调整工**

MOULDING-AND-COREMAKING-MACHINES SET-UP MAN)(钢铁;有色金属)

DPT: 380

装模工;型芯室调整工

GED: 4 SVP: 6 EC: I567 PA: M47

调整制造砂型、型芯或金属模的机器。

从仓库领取指定的造型用模型(木模)，用人工或吊车或手推车将其送至工作地点。用扳手将木模拧到模铸机床上，根据木模或型芯的尺寸，用手工工具调节止动器、压实机构或翻转机构的高度和砂斗的高度。开动机器，生产样件。用刻度尺和卡尺检验和测量铸件，检查调整效果是否符合技术要求。用手工工具更换空气管线，煤气管线和芯箱通风管。

可用锉、电动砂轮和砂纸修磨型腔斜角(拔膜斜度)和金属芯子的曲率半径，以修正铸件的偏差。可按蓝图制作模板。

8137-126 **制芯工**

(COREMAKER) (钢铁;有色金属) DPT: 381

GED: 3 SVP: 6 EC: I7 PA: M347

制作砂型中用的砂芯，以便在中空铸件中形成孔或空腔。

喷吹压缩空气以清理芯箱。在芯箱内撒上分型砂，以便取出造好的砂芯。用铲子和手往砂箱中填一部分砂子。用手、手锤或气动锤捣实砂箱中的砂子。用剪刀剪钢丝(加强筋)，用手将加强筋弄弯并塞进砂中。用砂填满芯箱并捣实。将砂箱倒扣在金属板上，并将砂箱提离砂芯。用修整勺子或抹子修补砂芯上的裂缝或弄碎的部位，并抹光芯面。在炉内焙烧砂芯，使其硬结。涂胶、组装、拼合芯块，制成完整的型芯。

可用特殊的砂造砂芯，并在砂芯上吹二氧化碳气，或将气体喷进砂芯中使砂芯硬化。

8137-130 **台上造型工**

(MOULDER, BENCH) (珠宝和贵金属产品)

DPT: 381

金属造型工

GED: 3 SVP: 6 EC: I6 PA: L4

铸造珠宝首饰和银器用的金属型。

制作石膏模型，或从仓库里领取模型。用石膏模型作模，在砂箱里制造砂型。将砂箱置于炉中，或用氧炔枪加热，使砂型干燥和硬化。从砂箱中取出石膏模型。用坩埚或炉子熔化金属，并将熔融金属注入砂型浇口来铸造金属型，当金属硬化时，打开砂箱，用钳子或夹钳取出金属。

8137-134 **弹丸滴造工**

(SHOT DROPPER) (炸药) DPT: 462

造粒工;造丸工

GED: 3 SVP: 5 EC: I367 PA: L2457

控制造丸塔的熔化釜以熔化废弹丸、铅和铅合金，让该混合物通过塔底的筛盘下落，以制成猎枪用的弹丸：

按公式计算纯铅和铅合金的重量，以生产具有规定含锑量的混合物。通知造丸班组需放入输送机的铅块类型和数量。开动输送机，并操纵控制装置，以调节铅和废弹丸喂入釜的速度。观察高温计并调节恒温器，以维持釜温，并将铅加热到规定的浇注温度。将规定尺寸的造丸盘、布料盘和坩埚置于釜的倒料嘴下的夹具中，以接纳从釜流进坩埚的熔融金属流。观察落下的弹丸有无不正常的情况，如：是否由于铅中的杂质和造丸盘孔堵塞引起弹丸尺寸和形状不合格。调节铅的流量，以改变弹丸的尺寸，并升高釜温，以烧掉杂质。将造丸盘、布料盘浸入釜中以熔化被铅堵住的孔来清理造丸盘。在标准筛中摇晃滴落的弹丸样品，并根据漏进标准筛的弹丸百分比估计规定尺寸的弹丸的生产量。将冷却过的弹丸倒入运输箱。作生产记录，注明弹丸的重量和合金的型号。

可用勺撇取釜中的熔融铅渣，以除去漂浮的杂质。

8137-138 **浇铸操作工**

(CASTING OPERATOR) (有色金属)

DPT: 662

GED: 3 SVP: 5 EC: 2 I3567 PA: M4567

控制浇注台以将金属铸造成块、锭、棒或小方坯，供进一步加工。

转动手轮、扳动手柄、对正输料管，或启动泵以调节金属从炉中、坩埚中或浇包中流入铸槽的流量。调节铸槽底部的螺旋阀，以调节金属从铸槽流入铸型的流量。用渣耙扒除铸造金属表面的浮渣。用高温计测定铸槽中金属的温度。提高虹吸管或更换出料栓，以阻止金属流入铸槽。用勺舀取供分析用的熔融金属试样。通过维持铸型中金属的高度恒定，及调节向铸型喷水的一系列阀门，来控制铸件的冷却条件，以生产结晶组织均匀的铸件。通知起重机司机，或操纵吊车，把铸件从铸型中取出。将铸件运至储存区储存。用橡皮印或锤子和字模在铸件上打标志，将废金属料铲入手推车，以备回炉。

可铸造在养护过程中用来保护橡胶或塑料软管的铅嵌片。可用凿子、棒、锤子、带锯或电抛光轮修理或挽光铸件，以去除搬运中的划痕。可将铸棒端的耐火泥塞进出料孔，以封堵炉子。可能在铸铝时，将流槽衬上石棉纸，以防损坏流槽。可按所铸金属的类型给予相应的称谓，如：

铸铝工

铸锑铅工

8137-142 **连铸机操作工**

(CONTINUOUS-CASTING-MACHINE OPERATOR) (钢铁;有色金属) DPT: 662

GED: 3 SVP: 5 EC: I3567 PA: M457

操作设备以使连续铸造金属板坯、棒料、管材或小方坯，供进一步加工。

作浇注的准备工作：给贮存器清渣，将贮存器置于上方并对正。将贮存器预热到规定的温度。用刮刀和软管清洗流槽，并喷刷润滑剂，以利于硬化中的金属的流动。调节槽下面的丙烷燃烧器，以防熔融金属在冷却过程中被氧化。调节氧气切割器，以便按规定长度切割。当连续铸造管材和棒材时，将石墨型模放入盛熔融金属的坩埚底部。在型模周围放置水套，并按通水管。将

引锭棒插到底部或通过型模插到坩埚内，以便与熔融金属熔接。将金属接长杆穿过拉辊（驱动辊），使之连接在一起。在连铸进程中，调节铸槽中的辊速，将接长杆和熔融金属拉过型模。通知金属浇注工打开浇包，将熔融金属注入贮存器。打开贮存器的出料孔阀门，让熔融金属流入流槽。操作控制台，监视金属流入流槽，再通过冷却区而到达氧气切割器。

8137-146 **机械造型工**
(MACHINE MOULDER) (钢铁;有色金属)
DPT: 682
造型生产线操作工
GED: 3 SVP: 5 EC: I57 PA: M4

操纵造型机，制作生产金属铸件所用的砂型。

在造型机的造型台上，把砂箱、模和托板收集到一起，用细筛在模上方筛砂子，打开料斗，用铲子（或勺）把沙箱填满砂子。用手工工具或缺锤夯实木模轮廓附近的砂子。开动机器，夯实砂箱内的砂子，或推动手柄驱动夯实振动机工作，以制作砂型。用浇口切割器和钢丝在砂型中开出浇口和排气口（冒口），或推动手柄，使振动机工作，以松动上砂箱和造型砂。在工作期间内，用空气软管清理木模。用手动喷雾器向模上喷洒分型剂，以利拆卸。把上箱从下箱上抬起，取出模。用空气软管清理砂型型腔。将砂芯安放在下箱中，并组装好上、下沙箱。

可用手工工具修整裂纹和棱角破损等缺陷。可能把熔融金属注入砂型。可能操作自动造型机制造砂型。可按所操作的造型机的类型给予相应的称谓，如：

自动造型机操作工

压实式机械造型工

8137-150 **铸造工**
(CASTER) (有色金属)　DPT: 662
金属铸造工
GED: 3 SVP: 4 EC: I36 PA: M4567

操作煤气炉，以熔化有色金属，并将熔融金属注入砂型，以铸造铸件。

按规定重量称量金属铸锭或废料，用手或用电动吊车将其加入炉内。转动阀门，根据所熔金属调节炉温。用测温计核实熔融金属是否达到规定的浇注温度。在夹持装置中，把指定的铸型安好并夹住。在铸型的侧面涂润滑油，以防粘住金属。将手勺伸进炉子里取样，并将试样送至实验室供分析。用撇渣器撇去熔融金属表面的渣。将熔融金属注入砂型。用手工工具或电动吊车从砂型中取出铸件，并检查缺陷。

可用叉式升降机将金属铸件送至称重区或储存仓库。可按所铸金属的种类给予相应的称谓，如：

铸铅工

针线导向器铸造工

8137-154 **自动铸造机操作工**
(CASTING-MACHINE OPERATOR, AUTOMATIC)(电气设备)　DPT: 682
蓄电池铅板铸造工
GED: 3 SVP: 4 EC: I356 PA: H457

操作一台或多台单铸型或多铸型铸造机，铸造铅-酸蓄电池的铅板。

把铅合金棒装入熔化釜，并点燃烧嘴，或打开电加热器的开关以熔化合金，并将铸型加热到规定的温度。用喷枪将铸模喷涂化合物，以防合金粘结。转动阀门，控制流入铸型的合金流量和流入冷却铸型用的喷雾器内的水流量。开动机器，使规定量的合金自动注入铸型、冷却并推出铅板，检验铸件，以发现缺陷，若有缺陷则调节合金或铸型的温度。用有手柄的勺撇除熔融合金的渣。指挥工人除去粘在铸型上的金属，准备好下次铸造用的铸型，并把铸好的铅板垛在货盘上。

可操作附有自动修整铅板的压力机的单铸型铸造机。可修理管道粘结件。

8137-158 **转盘铸造机操作工**
(CASTING-WHEEL OPERATOR) (有色金属)
DPT: 662
GED: 3 SVP: 4 EC: I3567 PA: M47

操作转盘铸造机(轮铸机)，将熔融的铜、铅、铝或其他有色金属注入铸型，铸成锭、块或阳极(板)。

扳动控制手柄，转动转盘，并将铸型固定在釜或炉的倒料嘴下方。拉动手柄，移动滑块，并启动泵，以取下釜底或炉底的塞头，或倾斜浇包，让金属流进铸型。转动转盘，使铸型逐个对准料嘴，并调整变阻器，以控制浇注速度。转动阀门，调节用于冷却和干燥铸锭或阳极板的水和空气的流量。观察生产过程，以保证铸件能倾卸下来和铸型能返回启动位置。

可能用涂料喷涂空铸型，以防金属粘结。可能用锄或耙撇去炉中金属上方的浮渣。可能用软管将流入料斗的金属分流，以采取实验室用的试样。可能调节水冷铸型中的水流量，使熔融金属固化。可能用锤子、冲头或自动打印机在锭上或阳极板上打印或标出标识数据。可按所铸的铸件或所用的金属给予相应的称谓，如：

阳极自动铸造工

铅轮操作工

8137-160 **始极片制造工**
(STARTING-SHEET MAKER) (有色金属)
DPT: 662
GED: 3 SVP: 4 EC: I367 PA: H4

操作熔化锅和成型压力机，生产电解精炼有色金属阴极用的始极片(种板)。

通知起重机司机给熔化锅装金属块或用吊车往熔化锅里加金属块。用棍棒将金属锭从吊车或起重机的钩子上卸下。调节气体燃烧器的阀门，以便熔化金属，并调节金属的温度。撇除熔化罐内的渣。转动转盘，将始极片成形机的转鼓降低到熔融金属中。调节转鼓的温度，控制始极片的厚度以及铸机的速度和冷却水的流量，以控制始极片的形成。将始极片的始端喂入剪切机，使之自动地剪切成规定的长度。把始极片悬挂在金属棒上并固定。用棒和钩子清理堵塞处。可能用锤子敲直挂始极片的棒。

8137-162 **弹药铸造工**
(AMMUNITION CASTER) (有色金属)
DPT: 682
GED: 3 SVP: 4 EC: I3567 PA: M47

控制自动设备，把铅和铅合金熔化，铸造成圆柱形坯段，再将

其挤压成丝或管，以便用于制造子弹头、(弹头)铅芯或起爆管。

开动电炉，并调节控制件，将炉温和炉压保持在规定值，用吊车或输送机和提升平台向炉里喂铅块和规定的废合金。用勺撇去熔融金属的浮渣。转动手轮，调节熔融金属流入铸型的流量。用手工工具调整坯料挤压机构的冲程，安装挤压模，并调节挤压头的冷却速度或水的流量。将挤出的金属绕过滑轮送进子弹坯成形机，或通过导管而盘卷在转鼓上。用卡尺和外径规检验丝或管的尺寸，以保证符合规定。

8137-166 **阳极压力机操作工**
(ANODE-PRESS OPERATOR) (有色金属)
DPT: 682

碳电极压力机操作工

GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: M47

操作阳极压力机，将碳制成金属还原炉用的阳极。

按下控制台上的按钮，启动料斗、链式输送机、冷却室运输带和动力辊。转动阀门，调节流入碳冷却室的水的流量。观察压力表，并转动阀门，将铸型加热到操作温度。观察料斗上的信号灯，以了解料斗是否装满了料和碳的混合物，和是否已卸入铸型。起动机械振动器或震实机构，将混合物压入铸型中，以获取所要求的密度的碳块。用温度计测量夯实的混合物的温度。用扳手调节锤头冲程，以便将碳块压到规定的尺寸，或用天车(起重机)将重物置于铸型中的混合物上，将混合物压实。当故障显示灯亮时，或当模子过热时，停压。用气动锤从输送机上取下废品。在铸好的阳极上涂上或印上标号。

可用铲子或刮板用手工将铸型填满混合物，并整平。

8137-170 **子弹坯铸造机操作工**
(BULLET-SLUG-CASTING-MACHINE OPERATOR) (有色金属)
DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I3567 PA: H47

操作子弹坯铸造机，铸造供型锻成轻武器子弹用的毛坯。

用手工或用吊车将铅块、铅棒或废铅投入溶化釜。扳动手柄，以控制入炉的燃料-空气混合物的流量，和进入铸模的冷却水流量。启动泵，将熔融金属经过管道输入铸造盘（转盘）。观察铸造模的温度，当达到正确的生产铸造温度时，开动铸造机。用千分尺测量毛坯的尺寸，并检查其缺陷。调节铸型机构中的弹簧张力和垫片厚度，并改变把铸坯从铸模敲打出来的锤头的冲程，以便纠正铸坯的畸变。用直尺和灯检查铸模，或将铸模送至工具车间修整。

8137-174 **压铸机操作工**
(DIE-CASTING-MACHINE OPERATOR) (有色金属)
DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I3567 PA: M47

操作压铸机，用锌、铝、镁、或其他有色金属铸造汽车、马达、电器和家用器具等的铸件。

使用人力或使用吊链将指定的拼合模块提起放在压铸机上。用手工工具拧螺栓，或用夹紧装置将拼合块固定，调节锤头冲程。将软水管与铸模冷却系统接好。用喷灯或电加热器预热拼合模块。转动阀门，调节铸模循环水的流量，并控制机器的速度。用空气软管吹铸模表面的金属碎片，并将模腔和塞棒涂上滑润剂。将金属棒放进罐或炉或压铸机的贮存器中。当操作冷室式压铸机时，先用手将熔融金属舀入压铸机冷室。按下按钮，并扳动手柄，关闭并锁定铸模，推动塞棒，将熔融金属注入铸模。当铸模自动打开后，用夹钳或钳子取出铸件。观察水压表、高温计、热电偶刻度盘和液压表等仪表，并作适当调节。用固定量规检测铸件。

可将圆筒罐衬以石棉，以防止急冷。可将铸件浸入水中将其冷却。可取出铸件并给铸件打上标识数据。

8137-178 **型砂混合工**
(MOULDING-SAND MIXER) (钢铁；有色金属)
DPT: 682

型砂调制工

GED: 3 SVP: 4 EC: I57 PA: M4

操作混合机，混合或重新调制造型砂。

称出规定量的旧砂、煤粉和粘结剂等配料。将砂铲进机器的料斗，将几提斗的煤粉和粘结剂倒在砂上。调定刻度盘，使之自动计量并按规定量值将水、芯油及以碳黑等其他配料加入机器中。启动混合机和搅拌器，打开空气阀，转动刻度盘以调定混合时间。把手推车或接料斗放在机器的卸料端。取砂样并用手触摸，以检查湿度或稠度。根据取样结果调节控制件，并加水和粘结剂等配料，以改变配比。

可用砂刀调制砂子，可按所用砂子的用途给予相应的称谓，如：

芯砂工

面砂工

8137-182 **金属浇注工**
METAL POURER) (钢铁；有色金属)
DPT: 664

大型铸件浇注工；浇包工

GED: 3 SVP: 4 EC: I3567 PA: M456

将浇包里的溶融金属注入铸模，以生产铸件或铸锭。

用喷灯预热浇罐。检查铸模是否干净、光滑和涂覆过。通知天车司机将浇罐的浇注嘴置于铸型上方，或转动手轮使浇罐倾斜。扳动手柄，将浇罐塞头提起，让熔融金属浇入铸模至规定的高度。用过滤器撇除熔融金属的浮渣，或者倾斜浇罐，以便倒渣。用手工工具更换有缺陷的塞头和浇注嘴。在浇注期间通知工人取金属分析试样。对注满金属的铸型喷水。用棒或氧气烧嘴除掉浇注嘴上的凝固渣。

可指挥其他工人往浇罐或铸型里加添加剂，以获得规定种类的铸件或铸锭。可能用夹具和吊车将坩埚从加热炉或冲天炉吊起，将其送至浇注站，并用手工将坩埚中的熔融金属倒入铸型中。可按所使用的浇罐和所浇注的金属类型给予相应的称谓，如：

天车浇罐浇注工

坩埚浇注工

生铁浇注工（钢铁）

8137-186 **失蜡铸造工**
(LOST-WAX CASTER) (钢铁；有色金属)
DPT: 684

熔模铸造工

GED: 3 SVP: 4 EC: I36 PA: L47

用失蜡法把熔融金属铸成复杂的精密零件或珠宝首饰。

将一个或数个蜡模置于钢筒里，并在蜡模周围填塞一层石膏或陶瓷做成铸填料（型料）型。用真空橡皮管把筒内空气抽出，以保证蜡模周围的填料均匀。将钢筒置于炉中一段规定时间，以烧掉蜡模，并使型料硬化。用坩埚或炉子熔化所需数量的金属。将熔融金属注入旋转的钢筒，以使金属分布均匀。敲破或溶解掉铸型，取出铸件。将成品铸件浸在酸的水溶液中，或用喷风机加以清理。

8137-190 **铸型安装工**

(MOULD SETTER)（电气设备） DPT: 684

铸造机调整工

GED: 3 SVP: 4 EC: I 6 7 PA: M 4 7

安放或安装铅-酸蓄电池的铅板、接线柱和同极连接片等铸铅件的铸型，以便进行手铸或机铸：

用手工工具将铸型安放在机台上并加以固定。调节定时机构，以协调流向铸型的铅和冷却剂的流量。

8137-194 **离心铸造机看管工**

(CENTRIFUGAL-CASTING-MACHINE TENDER)（钢铁） DPT: 665

喷吹旋转操作工

GED: 3 SVP: 4 EC: I3567 PA: M457

看管离心铸造机，铸造管子、闸轮、轴衬（套筒）或珠宝用件等金属管状产品。

将规定的铸型置于旋转机构上。用刷子、水或空气软管清除铸型内的污物和金属碎屑。装上铸型端盖，并拧紧。用喷灯预热铸型。启动离心铸造机，并在旋转的铸型内喷上隔热剂。倾斜倒料嘴，观察溶融金属自动浇入铸型情况，当铸件成形时，停止浇注；或者用手提的或吊装的浇包将溶融金属注入铸型。让铸型旋转一规定时间，以使金属贴着铸型壁凝固。打开铸型盖，用夹钳或液压推杆取出铸件。通知天车再次装料，将炉子装满金属。协助维修班修理机器。

可操纵机器的控制装置，使铸型以规定的速度旋转，可在多段式（针盘型）离心铸造机的一个段操作，履行上述任何职责。可操作机器，以清理管子的外壁和铰削大管子的内壁。可用便携式磨轮磨管子的粗糙部位。

8137-198 **金属架铸型工**

(METAL-FRAME MOULDER)（有色金属） DPT: 664

GED: 2 SVP: 4 EC: I3567 PA: M3456

组装并充填金属架制成铸造铜用的铸型。

用螺栓和扳手在平板车上组装金属铸造用架。用抹子和耐火泥密封金属架。通知助手将平板车推到浇包（罐）倒料嘴下面。扳动手柄，将溶融铜浇罐（包）倾斜或移开料嘴的塞头，并用溶融铜充填金属架至指定的高度。拉动手柄，降低附在液压机压头上的型芯，将型芯埋入熔融铜中。转动阀门，将循环水通入型芯，使铜冷却并凝固。当铸型冷却后，扳动手柄，以提高液压机压头，并拉出附在其上的型芯。用扳手拆除金属架，用吊车移走铸型并堆垛，以备再用。

8137-202 **金属浇注工助手**

(METAL-POURER HELPER)（钢铁；有色金属） DPT: 664

第二浇注工;第三浇注工

GED: 2 SVP: 4 EC: I367 PA: M456

帮助浇注工准备好设备，并将溶融金属注入铸型。

将铲子、塞头和托板等置于浇注平台上。用手工工具准备具有适当浇料嘴注口的浇包。计算铸型和盖的数量，以保证浇注操作准确地符合规定数量。用尺量出溶融金属注入铸型的规定高度并用粉笔标出。称出规定重量的添加剂，并用手推车运至浇注平台。用铲子将添加剂加入铸型以生产规定种类的金属，并防止金属沸腾和在锭内形成气泡。通知天车司机将保温（盖）或钢板盖在浇满金属的铸型上，以便缓慢冷却金属。将溶融金属样注入试验铸型里，供实验室分析用。当金属凝固后，通知天车司机拿掉铸型上的保温帽，用棒、大锤和其他手工工具拆掉需要重砌衬的浇罐里的耐火砖，并将塞头装配件和注口砌在重新砌衬的浇罐里。另参见02-160的定义。

可操作电动的装拆保温帽的机器，以放置和取下铸模上的保温帽。

8137-206 **制芯工**

(COREMAKER, PIPE)（钢铁；有色金属） DPT: 684

GED: 2 SVP: 4 EC: I37 PA: M4

制作浇铸黑色金属或有色金属管子用的泥芯。

将金属棒夹在台钳上，使金属棒能够转动。将金属棒包上纸、稻草或黄麻，并用细绳捆牢。将粘土掺上砂子、亚砂土和粘结剂，以达到合适的稠度。用抹子将该混合物抹在包扎层上。慢慢转动包上粘土的棒，并用手抹光粘土。将石墨撒在芯子上并将其置于干燥炉内一定的时间以使粘土硬化。从炉台取出干燥的芯子并涂上乙醇，以便于芯子表面硬化。

8137-210 **合箱工**

(MOULD CLOSER)（钢铁；有色金属） DPT: 684

GED: 2 SVP: 4 EC: I57 PA: H4

清理并组装铸造砂型，以备浇注。

用空气软管清理砂型的内表面。用手工或吊车或天车将型芯安放在下砂箱里。将棍棒插入通风孔，以排除堵塞物。用夹具、楔子、螺栓和垫片，将上箱和下箱组装在一起。并固定成一型箱。用抹子将耐火泥抹在型箱接缝外，将缝封住。将注口杯置于浇注孔上。

可能用勺或抹子修补和抹光砂型的损坏部位。可能协助将金属注入砂型。可能从砂型中取出铸件。可能用锯和尺子修理损坏的型箱和底板。可能用锤子、凿子和弓锯去掉型箱上损坏的箱筋，并用氧炔枪焊接替换件。

8137-214 **抛砂机操作工**

(SAND-SLINGER OPERATOR)（钢铁；用色金属） DPT: 683

GED: 2 SVP: 3 EC: I57 PA: L4

操作抛砂机，用下述方法之一将砂子填入箱（容器）：

1. 操纵控制装置使抛砂机沿轨道移动，并使抛(砂)头处于型箱上方。启动抛砂机，操纵控制件，引导抛头前后移动，使砂流入容器中。2. 启动抛砂机，操纵控制件，使砂直接流入在转盘上旋转的型箱中。

可清理和加油润滑抛砂机。可能用手工工具更换损坏的零部件。

8137-218 **手工操作铸铅工**
(LEAD CASTER，MANUAL)（电气设备）
DPT：684
GED：2 SVP：3 EC：I367 PA：H47

浇铸铅-酸蓄电池的端子、接线柱和同极连接片等零件。

用手工工具将规定型号的铸型装于座上。将铅棒、铅块或废铅装入熔化釜。点燃燃烧器或操作电控制件，将铅熔化到铸造温度。用喷枪将铸型表面涂层，以防金属粘附。将熔融金属注入铸型。扳动手柄，或用手锤敲打顶出针，以打开铸型取出铸件。检查铸件缺陷，调节设备或修改工艺，以修正错误的造型。用刷子清除粘附在铸型上的金属。

可用手工工具和深度计更换铸型的嵌入件，并调节顶出针。可将铅注入安放在机架的辐射状旋臂上的铸型中，以便用机器将铸型送至铸铅工处，并由铸铅工卸下铸件。可将工件分类、称重并堆放储存。

8137-220 **注口和模套工**
(NOZZLE-AND-SLEEVE MAN)（有色金属）
DPT：684
GED：2 SVP：3 EC：I56 PA：M4

安装、更换和调节压铸机的注口（浇料嘴）和模套。

沿着机器生产线检查注口和模套的安装。用扳手、起重链和吊车拆开并取下压铸机上损坏的鹅颈管。用棒或锤敲松铸口。用扳手卸下冷风机模套的柱塞，并取下冷风机上有缺陷的模套。装上新模套，插入固定销，调节止动螺钉，并用尺测量。将新换的注口装进鹅颈管。将鹅颈管重新装入金属熔化罐中，并根据测得尺寸使注口和门对正。协助其他工人安装和调整压铸机。记录模套和铸口的调整和更换情况。

8137-222 **机械制芯工**
(COREMAKER，MACHINE)（钢铁；有色金属）
DPT：685
GED：2 SVP：3 EC：I7 PA：M4

看管制芯机，制作浇铸金属用的砂芯。

用空气软管或刷子清理木模。用吊车将规定的混合砂填满架空的料斗。将型芯套住机器的台面或板上的木模和铸模。用以下两种方法之一将芯箱填满砂，并夯实：1. 拉动手柄，将砂子吹入芯箱中，并夯实；2. 用手或铲子或从架空的流槽将砂子填满芯箱。启动使底板往复运动的机构，以压实砂子。用手或气动工具捣固芯箱里的砂子。用直尺刮掉芯箱顶部多余的砂子。将板子夹紧在芯箱顶部，扳动手柄将砂箱倒置。取出砂箱里的砂芯，并将砂芯调离制芯机。

可在填砂前将加强筋（加固丝）置于砂芯中。可操作包括多工位的气压式和摇动式的制芯机，履行上述一个或多个职责。

可按所生产的型芯类型，或所用机器的类型给予相应的称谓，如：

气压机制芯工
曲柄箱制芯工
铸坑制芯工

8137-224 **石灰工**
(LIME MAN)（钢铁）
DPT：685
铸铁机石灰工
GED：2 SVP：3 EC：I567 PA：M4

看管搅拌机，搅拌石灰和水，并把石灰浆喷洒到铸型内壁，以防止铸铁粘附到铸型上。

把石灰铲到搅拌机里，开动机器，打开水阀门，以得到规定稠度的石灰浆。用空气软管清理铸型。启动喷枪泵，把石灰浆喷到铸模上。观察铸模上的涂层，调节喷枪和石灰浆的稠度，以获得规定的涂层。打开水阀门，往铸块上喷水使热铁块冷却。用棍棒去除粘附在铸模上的生铁。

可用大铁锤和棍棒帮助去除浇包嘴上聚集的渣和金属。

8137-226 **铅锭铸造工**
(MOULDER，LEAD INGOT)（有色金属）
DPT：685
铸铅工
GED：2 SVP：3 EC：I3567 PA：M4

用燃油炉熔化含锑、铅的铸块和废料，并将铅铸造成锭。

使用蘸油的火炬点燃油燃烧器,调节油和空气调节件，将燃油炉加热到要求的温度。用吊车把含锑铅铸块、锭或废料悬吊在炉穴上，以便在熔化前将其加热。将加过热的含锑铅铸块轻轻滑进炉穴中，让油燃烧干净，以避免易爆炸的油、蒸气、空气混合体聚集起来。用勺搅拌熔化的金属并撇除表面的浮渣以去除杂质。把转向槽移到铸型上方，打开注口（料小组），让熔融的金属自由地流进铸型中，或者用铸勺（浇包）手工浇注。旋转阀门，控制流向铸型的冷却水流量。当金属凝固时，把铸型头朝下倒置，用锤子敲松铸锭，或者松开铸型侧部的掣子（扣爪），以弹松铸锭。用卡车把铸锭运到仓库。把铸锭竖起，并用锤子和冲子在铸锭上打印标记。

8137-230 **金属回收工**
(RECLAMATION MAN，METAL)（有色金属）
DPT：685
GED：2 SVP：3 EC：I367 PA：M4

看管重熔和铸造设备，将有色金属废料、废渣和撇出的渣重新熔化，铸成进一步加工用的锭子。

用铲子或吊车往冶炼釜中装料。观察熔融金属的颜色，并调节温度控制件，或旋转阀门釜控制燃料的流量。用棒和耙搅动溶融金属并撇渣，以驱逐烟气和去除浮渣。把熔融金属从浇包注入铸型，或用泵排入铸型。由铸型中倾倒出铸锭，并把铸锭运到仓库。

可把炉中熔融金属注入真空蒸馏釜中，使杂质化为烟气排掉。可在铸件上贴标签或打印标号。可称量铸件、撇渣和炉渣的重量，并把铸件装入容器。可按照回收的金属或浇铸的物件给予相应的称谓，如：

铅回收工

8137-234　**加压烧结机看管工**

(SINTERING-PRESS TENDER)(钢铁;有色金属)　DPT: 685

GED: 2　SVP: 3　EC: I7　PA: L4

看管机械的或液压的加压烧结机，将金属粉末压缩成轮子、轴承、齿轮、过滤器和圆环等件。

根据派工卡选择制造零件所需要的合适模子。使用手工工具调节压头冲程和料斗给料阀。把金属粉末倒进料斗。开动压力机，并观察运转情况。取下零件，并检查有无毛刺、缺口和裂纹。在秤盘上称零件的重量，并用千分尺或固定量规测量零件的尺寸，以保证符合规定。把压好的零件放在托盘上、货盘中或手推车上，以便焙烤和进一步加工。

可调节制动机构，以调整零件中的粉末量。可在标签上写上标识资料，如：配料号或订货号、零件号和日期，并把标签系在托盘上。可把零件送进精压机中，以矫正缩径加工过程中产生的畸变。

8137-236　**抽芯管工**

(CORE-PIPE EXTRACTOR)(钢铁)

DPT: 686

GED: 2　SVP: 3　EC: I567　PA: M4

抽出管状铸件内的芯管。

用大锤敲击芯管的端部，以松动管状铸件和芯管之间经焙烤过的型砂。使芯管的一端穿过固定块，而夹在装于有轨小车上的卡爪中。开动推车机械，使小车沿轨道前进，当管状铸件接触到固定块时，将芯管拨出。用空气软管和钢丝刷清理管状铸件。

8137-238　**焊料制作工**

(SOLDER MAKER)(有色金属)　DPT: 687

GED: 2　SVP: 3　EC: I367　PA: M4

熔化、混合和精炼焊料，并把焊料铸成棒。

将锡、铅和经过提炼的废料混合在一起，用叉子、吊车或铲子把混合料装入炉子的熔化罐中。调定恒温控制装置或调节燃料阀门，以调整熔化过程。用长柄勺撇除浮渣。把装满马铃薯的筛箱或将处理过的用金属丝串起来的木块沉入溶融金属的底部，以便由烧焦的马铃薯或木块产生的蒸气搅动溶融金属，而把更多的熔渣带到表面。撇除残留的浮渣。把新的焊料舀入或倒入铸型或焊料制作台的槽中。从铸型中取出冷却了的金属，并将其放在手推车或输送机上。用动力锯把焊料棒切成要求的尺寸和重量。

可把焊条打捆，并把焊条捆装入金属箱中，以便发货或储存。

8137-240　**砂轮衬套工**

(ABRASIVE-WHEEL BUSHER)(有色金属)

DPT: 684

衬套工

GED: 2　SVP: 2　EC: I36　PA: H47

把熔化的铅注入砂轮的中心，以形成衬套。

根据衬套所要求的内径选择规定的中心定位器、小型切削刀具和心轴，或者选择规定尺寸，并安装在铸铅设备中的轴上。把心轴或轴拧进工作台板。合上电加热器开关或点燃坩埚下面的喷灯，以熔化铅。把砂轮中心套在轴上，使砂轮在工作台上定位，让轴、心轴或主轴从砂轮中心伸出来，然后拧紧上部的定位器，使砂轮固定在现有位置上。用长柄勺把熔融的铅注满轴的周围区域，以形成衬套。用手锤，凿子和手工铰刀(或动力铰刀)或旋转切割刀去除衬套边上过多的铅。拧下上部的定位器，把成品砂轮提升到支架上或运料小车上。

可把预先成形的钢、橡胶或塑料的衬套嵌入并固定在轴上或心轴上。可用刷子或布在砂轮轮毂里面涂上粘合剂，并擦掉过多的粘合剂。

8137-242　**铸造工助手**

(CSTER HELPER)(有色金属)　DPT: 684

合金搅拌工;机器工助手

GED: 2　SVP: 2　EC: I367　PA: H4

帮助铸造工铸造金属块并将其切割成规定的尺寸。

用铲子把规定的合金配料加入盛有熔融金属的釜中。把吊在吊车上的搅拌器引入釜内，搅拌釜内的溶液。打开阀门，让熔融金属流进铸型中铸成块。用锄、金属耙、碳棒或撇渣板将溶融金属表面的浮渣撇入运渣小车中，以去除杂质。用撬棍取出铸型中的铸块，或安上起吊用的销子和钩链，以便用吊车将铸块从铸型中脱出。把废金属铲进小车中以备重新回炉。用叉车把铸锭送到储料场。用便携式电锯或纵切机把铸块切割成合适的尺寸。另参见职务名称，02-160的定义。

可用粉笔、钢角尺和卷尺在薄板表面划切割线以标出切割长度。可用火炬熔化出口管处凝固的金属。可用气锤或铰刀清理设备。

8137-246　**型芯安放工(下芯工)**

(CORE SETTER)(钢铁;有色金属)

DPT: 684

GED: 2　SVP: 2　EC: I57　PA: M4

把型芯安放在砂型中，为浇注金属作准备。

检查砂型和型芯有无裂纹和表面有无破损等缺陷。把型芯放进砂型中，并合上砂型。用量具检查砂型和型芯间的空隙，必要时，在砂型中安入金属支承件，以防止型芯在熔融金属中移动或漂移。

可用车或操纵吊车把砂型运送到浇铸工段。

8137-250　**金属架铸型工助手**

(METAL-FRAME-MOULDER HELPER)(有色金属)　DPT: 684

GED: 2　SVP: 2　EC: I3567　PA: M34

帮助造型工组装和装填金属框架，以制作铸铜用的铸型。

用扳手在平板车上组装金属浇铸架。用刻度尺、量规和粉笔在浇铸架的内部测量并标出浇注液面，以获得规定重量的铸件。用骨灰或灯黑喷涂框架和型芯，以防止熔融金属粘附。用蒸气或热水喷铸型，以得到规定的温度。用手工把装有组装好框架的平板车推到浇铸桶的注口(浇料嘴)下面。用扳手拆卸框架，用吊车取下铸型并堆放好。另见职务名称02-160的定义。

可用止动销钉固定铸模底部的芯棒。

8137-254　**型芯挤压工**

(CORE EXTRUDER)(钢铁;有色金属)

DPT: 685

砂芯挤压工;芯管制芯工

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: M4

看管螺旋式制芯机，挤压砂芯。

用手工工具把规定的型芯管和输送（机）螺旋安装在制芯机中。用手把砂子铲进料斗并捣实。把型芯板放置在型芯管口，并启动电动输送机，或用手工操作输送机螺旋，使砂子经过型芯管而到达型芯板上。当型芯填满型芯板时，在型芯管口处折断或切下型芯。看管烘炉，烘烤型芯，在规定的时间后，从烘炉中取出型芯。把型芯锯成规定的长度。

8137-258 **型芯烘炉看管工**

(CORE-OVEN TENDER)（钢铁；有色金属） DPT: 685

型芯烘烤工；型芯烘炉工

GED: 2 SVP: 2 EC: I3567 PA: M4

看管型芯烘炉,使浇铸金属用的砂芯变硬和强化。

将型芯装在架子上或手推车上推进烘炉中。点燃煤气加热炉或燃油炉，并旋转阀门，以获得规定的温度，或调定恒温器并合上开关，在电炉中加热型芯。将型芯烘烤到规定的时间，然后从炉中取出。用手推车或工业卡车把型芯关到储存区或下道工序。

可清理、喷涂或刷涂型芯。可调节控制烘炉中热流的挡板。

8137-262 **压铸机看管工**

(DIE-CASTING-MACHINE TENDER)（有色金属） DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I3567 PA: M47

看管压铸机，将有色金属铸成金属玩具与汽车用和家用器具零件等物品。

用手工把金属锭和废料装进压铸机的已加热贮液池中，或用浇包把出炉的熔融金属倒进模铸机的罐中。转动阀门，调节循环流经压模的水或压缩空气的流量。观察高温计并转动阀门，调节保温炉或罐中的熔融金属的温度。用空气软管吹掉压模表面的金属碎片。将耐火化合物刷、抹或喷在模腔或柱塞上。按动电钮，合上并销定压模，开启柱塞，把熔融金属挤进模腔。在压模自动打开后，用夹钳、手钳或由戴皮革手套的手取出铸件。检查铸件是否有针孔（小沙眼）、形状不规则、裂缝、气泡（蜂窝）或翘曲等缺陷。

可转动阀门使金属由炉子经流槽流进压铸机的罐中。可用固定量规测量铸件。可把铸件浸入水中冷却。

8137-266 **壳型连接工**

(SHELL-MOULD BONDER)（钢铁；有色金属） DPT: 685

连接机看管工

GED: 2 SVP: 2 EC: I3567 PA: M4

操作连接机，把上型箱和下型箱连接在一起成为完整的有壳铸型。

操纵壳型连接机的刻度盘，以加热上压力板，并调定压头的压力冲程。用吊车把下型箱放在连接机的下压力板上。用勺将粘结剂浇人振动盘，按动电钮使粘结剂落到下型箱的边缘上。把上型箱安放到下型箱上，并把对正杆插入上、下型箱的孔中，以保证上、下型箱对准。按动电钮或拉手柄，把加热的压力板推到上型箱上，以加热上型箱，并把上型箱紧压在下型箱上。

可用铁棒打通注人孔。可用空气软管吹掉铸型上的散砂。可看管在规定的时间后自动解除压力的机器。可把型芯装到上、下型箱中。

8137-270 **壳型造型工**

(SHELL MOULDER)（钢铁） DPT: 685

吹砂操作工

GED: 2 SVP: 2 EC: I57 PA: H4

看管壳型造型机，制造用于生产金属铸件的有壳铸型。

启动自动形成和固化型壳的机器。把从高架轨道来的铸型滚到升降机上，以便将其下放到壳型装置中，用鼓风机将经过计量的砂子吹人铸型。拉动手柄，把用油加热好的心轴移进铸型，并使辊子带动铸型旋转，直到砂型固化为止。顶出机器中固化好的半个型壳，并将其置于合型机的夹具上。在半型壳的镶缘上刷胶，将另外半个型壳放在它上面，开动压头，给型壳施加压力直到胶凝固为止。

可用手给半型壳对刷胶并组装好。可将半型壳对用夹子、金属丝螺栓固定在一起。可用铲子把树脂-砂混合物装满料斗。可在壳型造型机上生产型芯，并给予相应的称谓，如：

壳型型芯制造工

8137-272 **金属炉料称量工**

(METAL-CHARGE WEIGHER)（钢铁；有色金属） DPT: 587

金属管理工

GED: 2 SVP: 2 EC: I357 PA: M34

管理运送到炉子间用于生产规定铸件的金属的型号和数量。

把金属粒或金属条放到秤上，称出规定重量的金属以备浇铸。用电锯把棒料切成规定长度。在棒料上打标记，标明合金和炉次。用手推车把金属运送到炉子间。清理工作区。

可能按合金和炉次分选退回的废金属。

8137-274 **造型工**

(MOULDMAN)（钢铁） DPT: 667

GED: 2 SVP: 2 EC: O36 PA: M2345

在铸好钢锭后，把钢锭从模中取出，并为钢锭模再用于浇铸作准备。

通知天车司机吊起锭模，用手工工具和大锤敲出钢锭。用油漆在钢锭上作铸造代号标记。检查锭模有无裂纹，用刮刀、金属丝刷和空气软管或氧炔火炬去除污物和金属颗粒。根据配方配制锭模上用的涂浆，并用喷枪喷涂淀模。给天车司机信号，会其把吊索或吊钩放到待吊物上，帮助天车司机吊起和运送热压盖、锭模和钢锭。

8137-278 **浇铸操作工助手**

(CASTING-OPERATOR HELPER)（有色金属） DPT: 687

铸坯工助手；浇铸机助手

GED: 2 SVP: 2 EC: I3567 PA: H34

帮助将金属铸成块、锭或小方坯，以便进一步加工。

用吊链把铸型工作台牵曳到造型坑的上方。把铸模头部吊起放到铸模工作台上，把布料器放到铸型上，并把出料沟置于

炉子的排放孔和铸型之间，准备浇注台。用手工工具在出料沟中安放挡板、筛子和控制销钉。取熔融金属样，供随后分析用。给出料沟加石棉。把热电偶插进铸模中，记录铸锭的温度。用勺撇渣，以去除钢锭表面上形成的氧化物。调节阀门系统，以把水喷到铸型上，而生产出结晶组织均匀的铸锭。在铸缝上喷刷或打印标识数字。把铸锭上的钢丝绳挂到吊钩上，以便天车司机吊走铸锭。拆卸、清理和处理布料器和出料沟。用扫帚和铁铲清理工作区。另参见职务名称 02-160 的定义。

可使用电抛光轮抛光铸锭上的搬运划痕。

8137-282 **转盘铸造机操作工助手**
(CASTING-WHEEL-OPERATOR HELPER)
(有色金属)　DPT: 687
GED: 2　SVP: 2　EC: I3467　PA: M34

帮助回转轮盘铸造机操作工铸造产品，履行下列任何职责：

用水和骨灰喷刷铸型型腔，以防止铸件粘附到铸型上。用尖锤、棒和真空软管铲掉和清除多余的骨灰。转动阀门，调节喷水量，以冷却铸型，或松动铸工件，并使其从倒置的铸型中脱出。用棍撬动铸型中的铸件。把吊钩挂到铸件的吊耳上，并通知天车司机将铸件吊出铸型。将水和骨灰混合成涂铸型用的规定稠度。用耙或锄撇除炉中的浮渣。用锤子和钢戳或自动打印机给铸锭或阳极打上或标上标识数据。另参见职务名称 02-160 的定义。

8137-299 **其他造型、制芯和金属铸造职业**
(OTHER MOULDING, COREMAKING AND METAL CASTING OCCUPATIONS)

本残余类职业包括未归他类的造型工、制芯工和金属铸造工，其职责有：将废铝熔化，撇渣和铸锭，以供利用；熔化金属，并使其流经多孔钢板，以生产粒状铝；把熔融金属注入凝固的铸锭，以补偿其凝固时的收缩；制造铸型，并浇铸珠宝首饰和装饰性塑像，或宗教塑像及纪念品；安装铸管机的芯子和紧固铸管机的铸型，为操作工准备好机器。本残余类定义中职业名称的典型例子有：

铸锭工（有色金属）
粒状铝铸造工（有色金属）
铸锭（端头）补料工（有色金属）
装饰品铸造工（钢铁；有色金属）
铸管机铸型安装工（钢铁）

8141 —— 金属挤压和拉拔职业

本细类职业包括以下业务：操作和看管机器，给机器进料和送出产品；将金属拉拔和挤压成线材、管材、棒材、各种中空型材或实心型材等。当绝缘层是主要成形过程的组成部分时，涉及线材和管材绝缘层的职业也归入本细类。

8141-110 **金属挤压机操作工**
(METAL-EXTRUDER OPERATOR)（炸药；有色金属）　DPT: 362
挤压机操作工
GED: 3　SVP: 6　EC: I56　PA: M4567

操作挤压机，将热坯成形为棒材、管材、结构型材、线材和　材等产品。

根据金属的种类和尺寸以及辅助设备和工具的供应情况安排加工。用手工工具或吊车安装模子、芯棒、挤压筒、加热线圈、挤压工具、挤压头和输出装置。根据所要求的尺寸压力和挤压速度调整控制装置和尺寸测量仪。转动阀门，注满液压系统的储液箱。检查水管，以保证从高压泵到挤压机的流量。调定炉子控制装置，将坯料加热到规定的温度，并用手工工具调定剪切机，将挤压产品切成所要求的长度。用夹钳将垫板上的冷坯料送到感应加热炉的液压装料机上。当坯料的颜色显示出已达到规定的温度时，将坯料从炉中取出，经挤压机的输送机送到挤压机台架上，再送入挤压机的挤压筒中。操纵控制装置，启动推料杆，将坯料堆入挤压筒，并将其挤过模子。调整挤压速度，以防金属受损坏和粘在挤压筒壁上。启动挤压机输出辊道的切头剪，将挤压件送出挤压机，并修整飞边。将挤压件沿输送机送往冷床，或将金属丝送过导轮，在卷取机上卷成卷。用滑润剂和苛性药剂喷射或擦洗模子，并将芯棒装配体涂上油。记录作业时间、所用坯粒数量、挤压缺陷和所加工的产品。

可按所挤压的产品或所加工的金属给予相应的称谓，如：
铅挤压工（炸药）
丝材挤压工（有色金属）

8141-114 **棒材拉拔工**
(ROD DRAWER)（钢铁；有色金属）
DPT: 662
拉拔机操作工
GED: 3　SVP: 5　EC: I5　PA: M4567

调整和操作拉拔机，将金属棒料拉拔成规定的形状和尺寸。

根据工作单确定所需要的芯棒的拉模的尺寸，并领取规定的工具。用吊车和手工工具将拉模置于模头上，加以固定。根据所拉拔材料种类和尺寸操作操纵杆，以调定拉拔速度。将棒料的尖头塞过拉模推入拉拔小车的卡爪中。调定自动滑润机构，或者用浸油的刷子刷棒料，以利于拉拔。操纵控制装置，使棒料自动穿过拉模。检验拉拔件的表面有无凹坑和划痕等缺陷。用卡规、刻度尺、卡尺和千分尺测量棒材尺寸，检验棒材是否符合规定。当棒材的尺寸偏离规定值时，用手工工具更换磨损了的拉模。

可操纵剪切机，将棒料切成规定的长度。

8141-118 **管子拉拔工**
(TUBE DRAWER)（钢铁；有色金属）
DPT: 662
钢管减径机操作工
GED: 3　SVP: 5　EC: I5　PA: M24567

操作管子拉拔机，将挤压管拉拔到规定的直径。

用手工工具将拉模置于模头加以固定，并将芯棒固定在芯棒拉杆上。将芯棒置于拉模孔中，或出口处的中心。用人工或开动自动装料机，将管子套装在芯棒上。按动电钮，使芯棒向前移动到适当的位置，并将管子夹紧在十字头夹钳中。将拉拔小车上的止动器调定在规定的位置，以使钢管脱开并落到输送机上。将管子的锥形头推过拉模。调节拉模夹紧装置中的润滑剂流量，以防管子破裂或产生划痕。操纵控制装置，开动拉拔小车，将管子夹紧，拉过拉模。检查成品管有无划痕、凹坑、

裂纹、模印和凹痕等缺陷。用固定量规和千分尺测量横断面尺寸，检验管子是否符合标准。用手工工具改变芯棒位置，调整管子壁厚。在管子上隔一定距离放置纤维环，以防管子落到输出运输机上时受损坏。用油、擦试材料和刷子刷净模子和芯棒。记录所进行的操作。

可用电动台锯将管子切成规定的长度。可用锉锉管子的端部。可对拉拔的管子作彩色标志、打印和系标签。

8141－122　**电焊条挤压机操作工**

(WELDING－ROD－EXTRUDER OPERATOR)

(线材产品)　DPT：662

GED：3　SVP：5　EC：I7　PA：M4567

操作挤压机，挤压出焊条，并将其涂上熔剂或金属糊，烘干。打标志的剪切。

选择规定的涂层（挤压）喷嘴、垫片、金属线引导装置、磨料刷、切割器和标志轮，用手工工具将其定位、对正和用螺栓固定，以调定挤压机，而使具有规定直径和长度的电焊条成形。将压缩的熔剂块放入位于电焊条挤压头上的喂料盒中。将装有合乎规定的金属线芯的箱子放在摆动台上，扳动手柄，将金属线芯卸入喂料器中。扳动手柄或按动电钮，并调定输送机的速度和挤压的压力。开动机器，使之自动地挤出钢丝，并包以涂层，以加工出规定直径的电焊条，再将其切成规定长度，观察芯线通过喂丝机、穿过挤压头中的涂层喷嘴以及通过磨料刷和切割器直至送入烘干炉的过程，以发现故障。检查电焊条有无缺陷，用固定量规测定电焊条的直径和涂层的同心度。按动电钮，改变喂料缸中活塞的压力或喂丝机的速度，转动螺丝，以调整涂层喷嘴，或将金属线引导装置、垫片和刷子定位，以消除剪切端的劈裂、擦伤和毛口。改变挤压压力或运输机的速度，或将涂层喷嘴重新定位，以改变电焊条的直径。

可调整控制装置，以保持烘干炉的规定温度值．可协助修理机器。

8141－126　**线材拉拔工**

(WIRE DRAWER)（珠宝和贵金属制品；线材产品）　DPT：662

拉丝机操作工

GED：3　SVP：5　EC：I6　PA：L4567

操作拉丝机,将金属线或棒材拉过一个或若干个拉模,以减少其横断面尺寸。

根据要求的线材尺寸、拉拔次数和直径收缩量确定调整程序。用吊车将线材盘卷提升到喂料卷筒上，压尖其头部，使它穿过拉模和矫直辊。将线材端头缠到缠绕卷筒上。用滑润剂涂金属线，以便拉拔。开动拉丝机并观察运转情况。用线规、千分尺和电阻计检验和测量拉拔出的金属线，验明其尺寸、抗张强度和电阻。用切丝机切除有缺陷的部分。将缠满线材的卷筒置于喂料位置上，把空卷筒置于缠绕的位置上，调整或改变下一道工序用的拉模，重复上述操作直至把金属丝拉拔到规定尺寸为止。用手工工具更换磨损了的拉模。

可用对焊机焊接金属丝盘卷的端部。可按所拉拔线材的尺寸、形状，或按所用材料给予相应的称谓，如：

细丝拉拔工

钨丝拉拔工（线材产品）

8141－130　**包皮挤压工**

(SHEATHING EXTRUDER)（线材产品）

DPT：662

GED：3　SVP：4　EC：I567　PA：M4567

操作挤压机，将单股、多股电缆包上橡胶、塑料或铅包皮。

用手工工具拧上螺栓，将指定的模子、导轨和导轨把持器拧紧在挤压机挤压头中。将橡胶带卷固定在挤压机的轴上，并将橡胶带穿入料斗式给料器，或者将料斗装满碎塑料，将熔化锅装满铅坯。按所挤压的材料类型调节挤压机的温度控制装置，用吊车将电线卷装在挤压机轴的卷筒上或线架上。将电线或电缆穿过挤压机绕在接收卷筒上，或者使电缆穿过模子和冷却室，将其头部固定在接收卷筒上。开动机器，调节控制装置，以调整电线移动的速度、液压缸活塞的压力、挤压模的温度、金属的流量以及冷却室中水喷雾的压力，从而保证获得厚度均匀的包皮。将包有铅或橡胶的电线穿过水槽，使包皮缓慢而均匀地冷却，或将其穿过滑石粉或皂石槽，以防电线缠绕时粘连。将电线的端头夹在电焊机的电极中，接通电流，将铜焊条紧靠着已加热电线的末端，以形成长度连续的电线。用千分尺或卡尺测量产品直径，以保证符合规定。

可按所操作的机器，或者按所包覆的材料给予相应的称谓，如：

连续硫化机操作工

线材包皮工

8141－134　**金属压尖工**

(METAL POINTER)（钢铁；有色金属）

DPT：682

GED：3　SVP：3　EC：I5　PA：M4

操作压尖机，将管或棒的端部压尖，或者压成截锥形，以便将管端或棒端塞入拉模。

根据所要拉拔的管或棒的尺寸，用手工工具更换压尖模。将油箱注满油，打开阀门，润滑坯料和模子。用吊车将坯料装到喂料机上。将管或棒的端部塞人模中，开动机器，将坏料压成截锥形或减小其直径。用手取下压尖的坯料。用固定量规检查和测量已成形的端部，以保证符合规定。记录压尖材料的种类、数量和尺寸。

8141－138　**拉拔工助手**

(DRAWER HELPER)（有色金属）

DPT：684

GED：2　SVP：4　EC：I5　PA：M4

协助拉拔机操作工调整、操作和维修拉拔机，拉拔金属管、棒或线，履行下述任何职责：

用手推车从工作间领取工具的模子。用吊车或手工工具提升模子、模头和芯棒，将其放置在拉拔机上固定，并加以调整。用人工或用升降机将坯料放在拉拔机台架上。扳动手柄，开动模子小车。用浸了油的布或刷子润滑坯料，以便于拉拔。在每次拉拔之后都用空气软管吹净模子。用夹钳将顶件器取下放在台架上。用手柄将拉拔机移到适当位置。按规定程序将拉拔过的工件堆或垛，用铁带和吊钩将管子吊挂到吊车上。用手工工具和电动工具制作金属的垫板，或木质的和纤维质的垫板，供在拉拔机周围使用。用刷子、砂轮和锉修整金属打印机

的机头。用喷气机清洗拉拔机用的工具并防锈。另见职务名称02-160的定义。

可用对焊机焊接损坏的芯棒的杆和端部。可按所拉拔的的产品给予相应的称谓，如：

棒料拉拔工助手

管子拉拔工助手

线材拉拔工助手

8141-142 **电缆绝缘工**

(CABLE INSULATOR)（线材产品）

DPT: 685

GED: 3 SVP: 3 EC: I5 PA: M47

看管绝缘层缠绕机，将电线或电缆缠上绝缘胶布、纱线、纸、石棉或布等绝缘材料。

用手或吊车将电线或电缆卷装到机器的轴上。使电线或电缆穿过金属与毛毡清洗带之间，再通过液体粘结剂槽和缠带机构。将电线或电缆固定在接收卷筒上。将绝缘材料的一个或多个端头缠在电线或电缆上，开动机器。观察绝缘材料在电线或电缆上的自动缠绕情况，以发现破裂和缠松处、围绕卷筒有凸出或缠绕不匀处，以保证绝缘带有合适的张力。停机修补断裂处，调整导轨，重新装满绝缘材料和液体粘结剂。把电线或电缆与下一卷连接，方法如下：将要连接的端头夹紧在铜焊炬的电极中，接通电流，将焊条靠在被加热了的端头上，或采用对焊法，把端头焊在一起。用千分尺测量电线或电缆来确定绝缘层是否符合标准。用纸包住绕满的电线卷或电缆卷，系上标签，用吊车将电线卷或电缆卷提离机器。

可操作有缠绕装置的机器，以便用保护用金属带包住绝缘层。可将绝缘的电线穿过熔化的石蜡和抛光器，使绝缘层防水，可按所使用的绝缘材料或所操作的机器类型给予相应的称谓，如：

层压机操作工

包纸机操作工

8141-146 **电焊条挤压机看管工**

(WELDING-ROD-EXTRUDER TENDER)

（线材产品）　DPT: 685

GED: 3 SVP: 3 EC: I7 PA: M47

看管电焊条挤压机，以便在挤压出碳棒时给电焊条芯（线材）涂上熔剂或金属糊，作标志，将电焊条切成规定的长度。

将盛金属糊或熔剂的喂料圆筒置于挤压机的挤压头上方，将标志器的漆盒注满漆。开动并看管机器，观察电焊条芯自动送过喂丝机和位于挤压头涂层中的喷嘴的情况，以及通过磨料刷、切割器和标志轮的情况。检查电焊条的缺陷。按电钮，以改变喂料缸中活塞的压力或喂丝机的速度，以免电焊条产生缺陷。

可用固定量规测量电焊条的尺寸，并转动螺丝来调整涂层喷嘴，以获得规定的电焊条直径和同心度。可调整去除端部熔剂用的磨料刷、和将带涂层的电焊条调到剪切处的中心。可在挤压碳棒时操纵控制装置，以保持规定的温度。

8141-150 **线材拉拔工助手**

(WIRE-DRAWER HELPER)（珠宝和贵金属制品；线材产品）　DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I7 PA: M47

帮助拉丝机操作工减小金属线的横断面尺寸，焊接线材的端部，以接成连续的盘卷。

用手工工具将拉模装在拉丝机上。用吊车将成卷的符合规定的金属线或成捆的棒材，提升到地面台架的轴上，并用剪切机切断捆带。用手动剪或脚动剪剪切端部，使端部平直并与轴线垂直，将端部固定在电焊机中。用对焊机焊接金属线的端部以形成连续的盘卷。用砂轮或砂布将焊接处打磨至与金属线的直径相同。使金属线绕过张力辊，并穿过减径模。将穿过去的金属线端部固定在接收卷筒的轴上。用吊车把拉拔过的金属线盘卷从机器上卸下来。检查金属是否有不均匀的焊点、凹坑和开焊等缺陷。另参见职务名称02-160的定义。

可用千分尺或固定量规检验拉出的金属线的尺寸。

8141-154 **金属挤压机操作工助手**

(METAL-EXTRUDER-OPERATOR HELPER)

（有色金属）　DPT: 686

GED: 2 SVP: 2 EC: I567 PA: M47

帮助挤压机操作工挤压有色金属，履行下述任何职责：

用手工工具将旗标安装在输出辊道上，以便按规定的长度停住挤压件。当挤压件到达旗标时，拉缆绳以开动电锯，切断挤压件。用空气锤将坯头与挤压垫（位于挤压杆和坯料之间的钢质圆筒，用来防止挤压杆插入坯料）砸开，结束挤压。用夹钳把挤压垫浸入水中，再将其放入挤压机的槽中以备再用。用夹钳将坯头扔入金属料箱中，待回炉。用空气喷枪向模子正面喷石墨溶液，以防止挤压件粘在模子中。检查挤压件，以保证符合标准、保持工作区干净。另参见职务名称02-160的定义。

8141-158 **包皮挤压工助手**

(SHEATHING-EXTRUDER HELPER)（线材产品）　DPT: 686

GED: 2 SVP: 2 EC: I367 PA: M4

帮助挤压包裹橡胶软管用的铅包皮，促使软管固化均匀。

把铅坯固定在挤压机装料臂的夹钳中。将装料臂转到挤压室的上方，并松开夹钳。踩下踏板，开动卷取机构，并将包上铅的软管导到贮料卷筒上。另参见职务名称02-160的定义。

可把悬挂在架空单轨吊车上的铅坯推入挤压机装料臂的夹钳中，并在夹钳夹紧后将运输钩从铅坯上摘下来。可将装满的贮料卷筒滚到固化区域。

8141-162 **电焊条挤压工助手**

(WELDING-ROD-EXTRUDER HELPER)（线材产品）　DPT: 686

装丝工

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: M4

帮助操作电焊条挤压机，履行下述任何职责：

观看特定规格的钢丝用的芯丝盒，将其置于翻转机上，拉手柄将线芯倾卸入喂丝机的料斗中。把压轧过的熔剂条放入电焊条挤压机挤压头上的喂料室中。用刀子削去压缩熔剂条的硬皮，将其修整得与挤压筒相适应。协助其他工人清除烘炉中被卡住的电焊条。记录数据，如温度和每批电焊条的混合比。清洗机器。另参见职务名称02-160的定义。

8141-166 **电缆绝缘工助手**

(CABLE-INSULATOR HELPER) (线材产品)

DPT: 687

GED: 2 SVP: 2 EC: I56 PA: H47

协助操作挤压机，将电缆涂上绝缘层，履行下述任何职责：

用手推车将橡胶带从橡胶轧机处运到挤压机。将塑料颗粒或橡胶袋装入给电缆包绝缘层的挤压机料斗中，把胶布带缠在电缆端部，以使其在包绝缘层期间能够防水。当包了绝缘层的电缆从挤压机中出来后，将其导到接收卷筒上。将电缆配件夹在电缆端头上。用吊车将包了绝缘层的电缆盘卷放入高压釜中。接上空气软管，将高压釜盖紧。转动阀门，使高压釜中压力均匀，以防橡胶包皮在固化期间发生畸变。将盘卷从高压釜中取出，放到剥皮机的松卷轴上。根据包铅电缆铁（包皮）厚度调整剥皮机的纵切刀，并将电缆从纵切刀和布料器附件下面穿过去。当剥了皮的电缆从剥皮机出来后，用手摸电缆，看有无节瘤，用砂纸磨掉节瘤。记录剥了皮的电缆数量。把电缆盘卷送往连续式固化机。清洗并储存印字轮，更换墨水并重新注满墨水槽。另参见职务名称 02-160 的定义。

可按所从事的工作给予相应的称谓，如：

卷筒看管工

卷取工

8143 —— 镀层、金属喷镀及有关职业

本细类包括与下述表面处理有关的职业：利用电解、在熔融金属中浸渍、化学槽中浸浴、喷镀（金属覆盖金属）、阳极氧化、发蓝、镀锡、镀锌、镀层或金属敷镀等方法对金属材料或产品进行表面处理，以覆上装饰用覆层、保护性覆层或其他覆层。

8143-110 **珠宝用金属覆层工**

(JEWELLERY COVERER) (珠宝和贵金属制品)

DPT: 381

GED: 3 SVP: 6 EC: I67 PA: L47

用金或银带材覆盖锡、锌、黄铜和镍等金属，为生产首饰作准备。

用手剪将金、银等贵金属带剪切成待覆层基体金属的尺寸。用金刚砂轮、硼砂或溶剂清洁和磨光接合表面。将焊剂敷在基体金属的每一面上，并把贵金属置于焊剂上。将匹配好的组件放到螺栓压力机上，将金属压合在一起以排除空气。将接合面刷上硼砂糊，以防止氧化。将组件放入煤气炉中，并调整温度，将贵金属覆层焊于基体金属上。观察加热情况，以确定金属何时被焊好。将焊好的组件从炉中取出，进行冷却。对冷却后的产品进行酸洗、漂洗、砂磨或刷净，以清除杂质和形成局部光泽。

可按照所用的覆层金属给予相应的称谓，如：

覆金工

覆银工

8143-114 **金属电镀工**

(ELECTROPLATER, METAL) (金属冲制、压制与涂敷)

DPT: 481

GED: 4 SVP: 5 EC: I3467 PA: M47

控制将金属镀于镀件上的镀层设备，以提供防护或装璜性的表面，或修复磨损的表面。

将所需的酸溶液和盐溶液注满镀槽。将阳极和装有电镀用金属的袋子浸入镀槽中，并悬挂于阳极端。点燃燃烧器或打开蒸气阀，将溶液加热到规定的温度。刮削、清刷工件，以清除杂质和防止打火或燃烧。用漆涂盖或用胶带粘贴工件上无需镀层的部位。将镀件置于夹具上、网状料筐中、桶中或支架上。浸入清洗池和漂洗池中进行清洗。用金属溶液浸润或涂刷非金属件，以形成一层导电基层。将桶、或将支架或网状料筐挂在镀液的汇流条处（阴极端）。根据镀件尺寸、镀液性质和所需镀层厚度估算电镀所需的电流大小及所要求的时间。控制阳极至阴极的电流，以使金属沉积到镀件上。经过一段时间提起镀件，并检查镀层进展情况。从镀槽中移出镀件，用千分尺、卡尺或塞规测量镀层厚度。在蒸气和清水中浸渍和清洗镀件。将镀件用布擦干，放入旋转的锯屑桶中翻滚或悬挂干燥。

可将镀件浸入酸中去除其上的涂料。可在金属零件（如模子和工具）上镀铬，以保持其抗氧化性，并进行修复。可指挥其他工人在镀槽内装架、清洗或浸渍镀件。可按所镀物件或所用溶液给予相应的称谓，如：

镀丝工

镀镍工

8143-118 **滚筒镀磨工**

(CYLINDER PLATER-GRINDER) (机械设备，未归他类者；金属冲制、压制与涂敷)

DPT: 681

GED: 3 SVP: 5 EC: I67 PA: L347

给轮转凹版印刷滚筒和极板电镀铜和镍，并用磨床将其抛光至规定状态。

用链式吊车将滚筒浸入清洗槽。取出滚筒，将其放入硫酸铜镀液中，经过规定的时间使铜附着其上。用手工工具将滚筒移出镀槽，在水中漂洗，并将其固定在磨床的顶尖之间。选择砂轮，并将其固定在磨床的主轴上。开动机器，转动手轮，使砂轮与滚筒表面接触并进行自动喂料。在磨削和抛光过程中用测微计测量滚筒，以达到规定的精度。从磨床上取下加工好的工件，置于支架上。

8143-122 **酸洗设备操作工**

(PICKLER OPERATOR) (任何行业)

DPT: 662

电解清洗设备操作工

GED: 3 SVP: 5 EC: I67 PA: M4567

操纵用来酸洗线或电解清洗线的控制装置，去除金属线材、带材盘卷的污物及油垢，并将卷材剪切成规定的长度。

旋转阀门，以便向处理槽中加入酸液或苛性碱液，舀入或指挥助手舀入抑制剂，以获得规定的处理槽液浓度。按所清理卷材的规定尺寸，用手工工具在作业线上安装和调整导向装置、夹送辊、平整辊和剪边机。调节变阻器，使辊子速度与卷筒速度同步。操纵控制装置，以调整卷材通过作业线的速度，切除卷材焊缝处或接合处两侧的部分，并将卷材从接收卷筒上取下。将金属带材或线材穿过夹送辊和张力辊，并将卷头缠于接收卷筒上。用千分尺和测量皮尺检验盘卷的尺寸。观察卷材表面，以检验污物、油垢和氧化铁皮的清除情况，并用剪切机切除裂边、夹痕等缺陷。用滴定试验仪测定槽中浴液的浓度，

操纵作业线控制装置，以保证符合技术要求。

可按照作业线的类型或所进行的工作给予相应的称谓，如：

电解除鳞工

电解清洗工

8143-126　涂镀设备操作工

(COATER OPERATOR)（金属冲制、压制与涂敷）　DPT: 682

GED: 3　SVP: 5　EC: I357　PA: M47

控制自动覆层设备，将金属板、薄板、带材或盘卷覆上油漆、乙烯树脂、塑料或金属等保护性或装饰性覆层，并进行烘干。

用手工工具旋转丝杠式放下机构，以设定覆层刷与辊子之间的距离，并调整横向杆，从而控制覆层厚度。用尺子和板手根据待覆原板的尺寸，在自动送料机和输送设备上测量并安装制动和导向装置。点亮煤气烘炉指示灯，设定烘干作业线温度。操纵控制装置，以调节金属供料速度和用以保持溶液的规定粘度的化学剂流量。用人工或用吊车将薄板、带材或盘卷装上供料机。将脱脂池内注满溶剂，以便在覆层前去除油脂和其他残留物。观察仪表并操纵控制装置，以调节制动器压强。在快冷工序中旋转阀门，以控制水的喷射。开动机器检查产品缺陷，如：气泡、漏覆表面、划痕、凹坑和漆结疤等，并调整设备。

可将带材压合或钉在一起，以形成连续带材。可能从覆层后的金属上切下一部分，并用电子检验仪器和测量仪器检查覆层的厚度和光泽。可能用冲击试验机和划针来进行冲击试验，以评价覆层的性能。可按所覆物品给予相应的称谓，如：

辊子覆层工

薄板浸覆工

带材覆层工

8143-130　镀锌工

(ELECTROGALVANIZER)（金属冲制、压制与涂敷）　DPT: 382

镀锌设备操作工

GED: 3　SVP: 5　EC: I367　PA: H47

操纵连续式多股线镀锌和热处理设备，给钢带和线材镀锌或镉。

按规定配制溶液，注满清洗槽、酸洗槽、镀锌槽和漂洗槽。将煤气或煤加入炉内以熔化锌，为镀锌作好准备。将盘卷端头穿过镀锌设备或将金属带悬挂于镀锌槽的汇流条上。操纵变阻箱和发电机上的控制器，以调节卷筒、镀槽和待镀卷材之间的带材或线材的运动，控制镀层厚度和调节铅槽、清洗槽、酸洗槽和镀槽的温度。进行溶液滴定、洛氏硬度试验、镀层浸渍试验和对焊等项试验，并调整设备，以达到生产的技术要求。将试验结果记录在日检查表上。用肉眼和螺旋测微计检查带材或线材的镀层、清洗以及检查各股的排列情况是否符合规定。在改变宽度和股数时更换和重新安装梳子。在规定的时间内更换阳极和向铅槽中加铅。

可将镀锌后的带材或线材置于盐雾试验机下，通过测定盐雾破坏镀层所需的时间来确定镀层厚度。可按所用的电镀金属给予相应称谓，如：

镀镉工

镀锌工

8143-134　防腐金属喷镀工

(CORROSION-RESISTANT-METAL SPRAYER)（金属冲制、压制与涂敷）　DPT: 482

GED: 3　SVP: 5　EC: B567　PA: H2347

操纵手提式火焰喷射器将防腐金属喷镀在中厚板、结构型材、桥梁、烟囱、水箱和储罐等物件上。

根据技术要求，将铝或锌糊、催化剂和复合剂混合。用带有磨料的压缩空气喷吹待镀物件表面，使之清洁并粗化。选择适合于被喷镀线材尺寸的喷嘴，将其拧在喷镀枪上。将用以喷镀的线材插入枪尾并穿过送料辊和喷嘴。用软管将喷镀枪与空压机、氧气瓶以及乙炔或丙烷等气体燃料罐连接。转动旋钮，使线材供料速度、空气压力、氧气流量和燃料流量符合根据数据表算出的规定值。点燃气体燃料，熔化线材，并扳动控制手柄以释放压缩空气，使熔融金属雾化并喷在工件上。以一定的方式在工件表面上方操纵喷头来获得规定厚度的镀层，镀层厚度由电磁测厚仪或厚度计算出，或者以所用的线材量表示。用清洗剂清洗喷镀设备。

可搭装或树立脚手架。可能用火焰喷镀玻璃、塑料等非金属物品。

8143-138　金属喷镀设备操作工

(METAL-SPRAY OPERATOR)（金属冲制、压制与涂敷）　DPT: 682

火焰喷镀机操作工；金属喷镀机操作工

GED: 3　SVP: 5　EC: I567　PA: M47

操纵喷镀设备和机床，以修复磨损的或损坏的零件，或将金属件喷涂上防护用和装饰用涂层。

用溶剂清洗被喷涂件的表面，或将工件置于炉内，或用火焰喷枪加热，以去除油脂和油漆等杂质。喷涂胶料，以使金属镀层容易附着。将工件置于输送机的夹持装置中或普通车床上，在其表面上开槽。选择喷嘴，并将其拧在喷枪上、根据材料的尺寸和外形将其置于距工件一规定的距离处。将喷枪的软管与空压机和气体燃料罐连接。用下列方法之一将金属或其他材料喷镀于工件上：1、将喷镀枪置于普通车床上夹紧。把线材穿入枪尾并穿过送料辊和喷嘴。转动旋钮，使线材速度与空气压力和燃料流量协调。将齿轮装在车床上，转动旋钮，使卡盘的转动速度和底盘的运动与喷镀速度同步，点燃气体燃料，以熔化喷嘴处露出来的丝材，按动按钮或拉动扳机，以释放压缩空气及雾化熔融金属，并将其喷于工件上。2、向安装于喷镀枪上的进料斗中注入规定的金属或陶瓷等其他材料的粉末。根据粉末种类使粉末供料速度与气体流量协调。3、给工件喷撒特殊涂料，并用火焰或在热处理炉中将其加热熔化，然后缓慢冷却工件，以防产生裂纹。在喷镀之前、之中和之后用卡尺、直尺、千分尺和量规检验和测量工件，以确保金属镀层的厚度。

可用喷丸设备和气锤去粗化和清理工件表面。可用手提喷枪填补裂缝或孔洞，喷镀金属，以修复物件上的平面及不规则的或损坏和磨损的表面。可按所用设备类型给予相应的称谓，如：

热喷镀操作工

8143-142　无电（化学）镀层工

(ELECTROLESS PLATER)（金属冲制、压制与

涂敷)　　DPT: 484

GED: 3　SVP: 4　EC: I7　PA: M47

用无电浸镀法在小钢阀件上覆上镍层。

配制镍盐溶液并将浸槽注满。调整控制装置，以保证镀槽的温度为规定温度。将镀件装满料篮，浸入清洗池，尔后浸入镀槽。根据所要求的镀层厚度确定浸镀时间。化学镀毕取出镀件。经常用千分尺测量镀件，以保证规定的公差。需要时，添加镀液或再次注满镀槽，以完成镀层过程。

可能对镀件进行热处理使其更加耐磨和耐蚀。可能修补或更换镀槽内衬。

8143-146　**唱片模板电镀工**

(ELECTROPLATER, PHONOGRAPH MATRICES)(金属冲制、压制与涂敷)

DPT: 684

模板电镀工

GED: 3　SVP: 4　EC: I45　PA: L47

对漆盘(主盘)进行电镀，以生产用作唱片压力机上的压模模板，并根据模子(敏化的金属质唱盘)生产压模。

将漆盘置于自动喷涂机上，喷涂银溶液使之敏化(形成导电表面)。把敏化盘悬挂于镍池或铜池中，以形成漆盘的负主模板(原盘)。调节控制装置，并观察电流表、刻度盘和其他仪表，以保证溶液和流过溶液的电流保持在规定的状态。在规定的时间之后将镀好的盘移出镀槽，用热水清洗并进行干燥。用回转刀将金属盘(原盘或负盘)从漆盘上取下。用手动打磨机对金属盘的背面进行抛光，并对准中心，用冲孔机在模板上打孔。用成型夹具剪切边缘。用蒸气流清洁表面，以防止在后续的镀层工艺中发生粘结。通过对负盘进行敏化和涂镀以形成模子(正盘)而生产压模。敏化并电镀模子。用精密测量仪检验原盘、模子和压模的尺寸，以确认镀层的精度。清洁阳极和吊钩，并更换耗损的阳极，以使镀槽保持在有效的工作状态下。记录加工的压模。可能添加规定的组分，以配制镀液。

8143-150　**热镀锌工**

(GALVANIZER, HOT DIP)(金属冲制、压制与涂敷)　　DPT: 685

浸镀工;镀锌工

GED: 3　SVP: 4　EC: I367　PA: M47

操纵清洗设备和镀锌设备，对钢铁制品进行清洗和镀锌以防锈。

将桶、搁板、水锅炉和铁罐等金属工件挂到运输机的挂钩或吊车上，或放入金属丝篮中。把工件浸入酸洗液和清洗液中，以去除表面的氧化皮及异物。把工件浸入氯化氨或其他熔剂槽中，以防表面氧化和使之易于镀锌。用手或用吊车运输机将工件浸入熔融锌槽或锌锅中，进行热镀锌。经规定时间后，将工件移出镀槽。把螺母和螺栓等零件放入离心机中，开动机器使其冷却，并去除多余的镀层。将搁板等工件放入水箱中冷却。检查镀件的镀层是否均匀和完整，使有缺陷的返回并重新镀锌。操纵控制装置，使熔融锌和清洗液保持规定的温度。向清洗槽、热镀槽和熔剂槽中添加涂镀金属和化学剂，以保持规定的液面高度和浓度配比。

8143-154　**粉末镀锌工**

(SHERARDIZER)(金属冲制、压制与涂敷)

DPT: 685

GED: 3　SVP: 4　EC: I35　PA: M47

操纵镀锌转炉和相关的设备，将钢件镀上锌保护层。

点燃并调节锌锅的煤气烧嘴，以熔化锌。将锌锅内装满锌条。将锌锅中的熔融锌倒入水桶中，以制造锌粉。用长把勺从桶底取出锌粉。用台秤称出规定重量的锌粉和氯化氨(熔剂)。将锌粉和熔剂倒入镀锌料斗中。点燃并调节转筒和干燥筒的煤气烧嘴。加入规定数量的碎木和锯屑，使转筒干燥。用电动吊车将未装加热工件的箱子卸入回转炉。开动机器，并按技术条件用锌粉喷镀工件。检查工件以保证镀层完整。开动分离器和运输机，并调整转筒，将工件卸入分离器，使粘结在一起的工件分开，且使其他工件落在运输机上，再通过水冷坑进入干燥筒。

8143-158　**金属线镀层看管工**

(WIRE-COATING TENDER, METAL)(金属冲制、压制与涂敷)　　DPT: 685

GED: 3　SVP: 4　EC: I36　PA: M47

看管一台或多台装有一系列镀槽的镀层机，将金属线镀上锡、锌或铅等防锈材料。

将金属线盘卷吊装到喂料滚筒上。让金属线端头穿过导向装置、辊子、擦试器和镀槽，且将端头固定到卷取卷筒上。转动阀门，将镀层材料加热到熔融状态，并设定熔制处理槽、冷却槽和清洗槽的规定温度。操纵控制装置以开动机器，设定金属线的张力，并调节金属线通过镀槽的速度。用千分尺或量规测量成品金属线以保证镀层均匀。调整机器的调整装置来调节镀层的厚度。添加镀层金属和化学剂，以保持清洗槽、热镀槽和熔剂处理槽的液面高度和液体成分。

可用对焊机将金属线的端头焊在一起，以保证连续地进行金属线的镀层操作。可按镀层材料的类型或所镀金属线的类型给予相应的称谓，如:

镀铅工

金属线镀锡工

8143-162　**阳极氧化处理工**

(ANODIZER)(金属冲制、压制与涂敷)

DPT: 485

白冰铜防锈工

GED: 2　SVP: 4　EC: I57　PA: L4

操纵阳极氧化处理设备，使铝工件形成防锈表面。

根据待处理工件的尺寸、形状和数量选择夹持支架。用手或用扳手将工件捆住或夹住或用螺栓拧在支架上而将其固定。将支架依次浸入清洗槽、酸洗槽和漂清槽内，以清除尘土、油脂和污物。将支架悬挂在阳极氧化处理槽的汇流条上，使工件在氧化槽中定位。利用换算图表计算所需的电流和电压。调节变阻箱以调整电流。经规定时间后将工件从氧化槽中取出，进行漂洗，并将其浸入热水槽或重铬酸盐溶液中，使表面牢固地封上氧化物镀层。将工件悬挂于支架上进行干燥。

可为了装饰或做标志而将工件浸入染色槽中进行着色。可通过在表面上移动的反射仪表读取仪器表盘示数，或与成品样品进行颜色比较来检查色彩的一致性。可按所用的阳极氧化处

理方法给予相应的称谓，如：

阳极氧化清洁处理工

阳极氧化着色处理工

8143−166 **电解剥离槽看管工**

(ELECTROLYTIC−STRIPPING−TANK TENDER)（金属冲制、压制与涂敷） DPT: 685

剥离工

GED: 2 SPV: 3 EC: I3467 PA: M47

看管电解剥离槽来剥离工件上的金属镀层。

将转筒或料篮装到金属支架上，或将工件用钩子挂在金属支架上。开动转筒并喷射蒸气和冷水，或将料篮或支架浸入热的清洗液和漂洗槽中，以除去油脂和污物。用手或用链式吊车将支架、料篮或转筒沉入充满氰化钠溶液的电解槽中。将正极（阳极）与支架、料篮或转筒连接在一起。操纵整流器上的控制装置，使电流由工件流向正极，从而使工件上的镀层在溶液中溶解。转动阀门，以调节电解槽的温度和液面高度。操纵控制装置，设定运转周期，并调节通过溶液的电流。用手或用吊车将装有已剥离工件的支架、料篮或转筒浸入漂洗槽内。用比重计测定清洗液和剥离液的浓度。向溶液中添加化学剂以保持其规定的浓度。

可将已剥离了镀层的工件浸入油槽中以形成防锈层。可按所看管的剥离槽类型给予相应的称谓，如：

铬剥离工

镍剥离工

8143−170 **产品电镀工**

(ELECTROPLATER, PRODUCTION)（金属冲制、压制与涂敷） DPT: 685

GED: 2 SPV: 3 EC: I4567 PA: M47

看管电镀设备，将金属物品电镀上铜、铬、镍或其他金属，以加厚表面，保护或装饰其表面。

将零件浸入清洗液中，或用洗涤剂与水进行刷洗，或者将工件置于网状容器内再浸入清洗液中。将零件置于卡具、夹具、支架或带孔的转筒中，然后将其浸入电镀液中。把定时器设定在规定的时间上，并接通电流，或开动转筒使其转动。观察仪表指示，并转动刻度盘，以保证电镀液中的电流为规定的数值。取出镀毕的零件，将其浸入漂洗槽中。检验零件的镀层缺陷。用在装满锯屑的箱子中翻转的方法或直接喷吹空气的方法使已镀工件干燥。按技术要求加水或其他材料，以保持清洗液、漂洗液和电镀液的配比和液面高度。清洗镀槽和清洗槽。

可将工件浸入金的或银的非电解质溶液中，用急骤浸入法将其镀上金或银。可更换电镀设备的阳极和阴极。可按所用的电镀法或所用的金属给予相应的称谓，如：

圆筒电镀工

镀铬工

8143−174 **枪械表面处理工**

(FIREARMS FINISHER)（金属冲制、压制与涂敷） DPT: 685

褐化工

GED: 2 SVP: 3 EC: I347 PA: M47

操纵镀层设备，在枪筒上形成装饰性黑褐色的坚硬的防锈表面。

按配方配制酸和金属盐的溶液。用刷子或海绵将溶液涂抹在枪筒外表面上。将枪筒放在运输机上，使其通过电干燥烘箱和预热炉，进入可控制温度及湿度的蒸气室，以促进氧化。在沸水中漂洗枪筒，并将其紧靠在金属丝刷轮或纤维刷轮上，以去除松散的锈颗粒并使表面光亮。重复氧化和抛光工序，直到枪筒的颜色达到规定标准为止。用碎布或海绵将已褐化的枪筒涂上防锈油。

8143−178 **金属浸镀工**

(METAL DIPPER)（金属冲制、压制与涂敷） DPT: 685

氧化抛光涂镀工

GED: 2 SVP: 3 EC: I467 PA: M47

将金属工件浸入盛有化学溶液的槽中使其氧化，并形成防锈、无光泽的或装饰性的镀层。

操纵控制装置以保持化学溶液的温度、流量和化学成分。用下列方法之一种或多种对工件进行热镀：1. 将工件装在进行自动热镀的运输机上。2. 将工件装入金属丝料篮中，开动电动吊车将料篮提起浸入镀槽中，或用手将料篮浸入槽中。3. 将工件用钩子挂在金属支架上，或用螺栓拧在金属支架上，支架用胶带或橡胶覆盖好。再将支架吊挂在镀槽的汇流条上经历一段规定的时间。从镀槽中取出支架，并将其浸入一系列连续布置的池中，以清洗工件和中和溶液。用碎布或刷子去除多余的镀层。用化学试纸、颜色图或其他方法检验溶液的质量。向槽中加入水和化学药剂，使溶液达到标准。

可能看管离心干燥机，进行干燥和去除多余的镀层。可能操纵转筒，使锯屑中的工件干燥。可能用浸满抛光剂的旋转布轮进行打磨或湿抛光，而使已镀工件光滑而有光泽。可按镀液中所用的金属类别给予相应的称谓，如：

光亮镀铜工

镀铬抛光工

镀锡工

8143−182 **转筒式润滑干燥机看管工**

(TUMBLING−MACHINE TENDER)（金属冲制、压制与涂敷） DPT: 685

润滑机看管工

GED: 2 SPV: 3 EC: I5 PA: M4

操纵转筒式润滑干燥机，向弹壳和雷管等工件喷射润滑液，并使之干燥，为成形工序作准备。

用卡车从成形工序运来工件。用人工或用吊车将工件容器腾空，把工件装入料箱或转筒中。关闭和固定转筒门，并转动手轮，以调节润滑液的喷射量。观察仪表，并调整蒸气阀或电控制器，以保持规定的干燥温度。开动机器，使转鼓旋转一个规定的工作段，将工件润滑和干燥。将空的容器安放在出料槽上或转筒的开口下，以接收干燥后的工件。用手推车将装满的容器移开。

可按所加工的工件给予相应的称谓，如：

箱体喷油干燥工

8143−184 **导电层喷涂工**

(ELECTRO−FORMER)（金属冲制、压制与涂

敷）　DPT：684

GED：2　SVP：3　EC：I　PA：L47

配制导电溶液，将溶液喷、刷或涂在待电镀的不导电工件上。

按配方用秤称一定量的银溶液、盐、糖和硝酸，利用混合杯进行混合。利用实验室仪器检验混合剂。将混合剂注入容器或喷射箱内。将童鞋或塑料模子等工件置于工作台上，或将漆盘置于喷射室转台的主轴上。在工件上喷、刷或涂清洗剂或其他溶剂，而为工件的涂敷作准备。在清水中漂洗工件。在工件上喷、涂或刷导电的银溶液。

可能将预灌唱机漆盘等工件置于喷涂机上，让机器自动清洗表面并向其上喷射银溶液。可能将童鞋或塑料模子等工件浸入连续布置的池中进行清洗，且使之能够导电。可按所用的方法和导电剂给予相应的称谓，如：

银喷涂工

8143-186　**酸洗设备操作工助手**

(PICKLER-OPERATOR HELPER)（任何行业）　DPT：686

GED：2　SVP：3　EC：I67　PA：M47

协助酸洗设备操作工使金属通过电解清洗槽，以清洗金属带卷和金属线材盘卷。

设定张力，并调节辊之间的规定间隙。用手工工具调节擦试器、刷子和喂料引导装置。用手或用吊车将金属卷置于送出卷筒上，且将卷头喂入辊子中。操纵自动电弧焊接机或对焊机的控制装置，将酸洗后的卷材的尾端与送出卷筒上的卷材的前端焊接起来，以形成连续的带材或线材。将酸洗过的卷材堆放在台架上。用手帮助带材穿过清洗槽。用剪刀切下有缺陷部分或样品。准备标签并将其插入酸洗过的卷材中。另见职务名称 02-160 的定义。

可看管镀锌槽的擦拭装置，通过在加压下将金属丝喂入两块石棉布间的方式擦去多余的镀层，并使金属丝表面光滑。

8143-190　**金属喷镀设备看管工**

(METAL-SPRAY TENDER)（金属冲制、压制与涂敷）　DPT：685

GED：2　SVP：2　EC：I3567　PA：M47

看管喷镀设备，以对金属工件进行清洗、喷镀、覆盖和粘接防护层或装饰镀层。

将工件装在运输机上或固定在夹具上。将工件置于喷砂室或喷丸室中，或操纵带式喷丸清理机的控制装置，来调节运输机的速度和砂丸喂入的压力，以使工件清洁和粗化。用氧炔炬或喷镀枪预热工件或将工件放入炉中，以为喷镀作准备。操纵仪表盘上的控制器，以调节运输机的速度、线材的供料速度、粉末或锌的喷射量以及压缩空气和气体燃料的流量。点燃煤气，熔化丝材，并按动按钮或拉动扳机来放出压缩空气，以将熔融金属雾化并喷射到工件上。用喷镀枪使工件敷上规定厚度的镀层。

可将经过软焊喷镀的工件夹在一起放入加热炉中，以便熔化软焊料镀层而使工件粘接在一起。可将工件浸入酸槽进行酸洗。可按所喷工件或所用金属的类型给予相应的称谓，如：

离合器片喷镀工（机械设备，未归他类者；汽车）

管道喷镀工（任何行业）

焊料喷镀工（任何行业）

8143-194　**真空喷镀设备看管工**

(VACUUM-METALLIZER TENDER)（金属冲制、压制与涂敷）　DPT：685

GED：2　SVP：2　EC：I37　PA：L4

操纵真空喷镀设备，将金属、玻璃或塑料工件镀上规定的装饰性或保护性金属镀层。

将工件吊在支架上或夹在支架上。将镀层金属块料置于支架上的加热丝上方。用手或吊车将支架推入或置入真空室中。连接齿轮和机动夹具，使真空室内的支架旋转。关闭真空室门，并扳动手柄以密封真空室。开动调压器和高真空泵，并观察表盘，从而在室内获得规定的真空状态。按动按钮，给加热丝加热，使镀层金属蒸发而以薄膜状镀在金属件上。经规定的时间后切断电流，并转动手轮，让空气进入真空室。打开真空室门，取出支架，将镀好的工件吊到运货车或小车上。

8143-198　**镀层间助手**

(PLATING-ROOM HELPER)（金属冲制、压制与涂敷）　DPT：686

上架工

GED：2　SVP：2　EC：I467　PA：M347

帮助进行金属件的清洗、涂层、镀锌、镀层或粉末镀的操作工或看管工，履行下列任何职责：

将金属工件固定在钩子上或镀架上，或者放入料篮或转筒中，然后浸入清洗液、镀液或漂洗液中。在运输机间运送工件。将工件浸入清洗液中。将工件浸入镀液或镀锌液，悬挂于阴极下面。将工件从钩子、料篮或支架上取下，检查有无粗糙、镀层过薄、毛刺或污物等缺陷。用下列方法使工件干燥：将工件放入装满锯屑的转筒或箱子中供其翻动；将工件放入烘箱或离心干燥机内；或将工件悬挂在空气中干燥。用箱子或纸板箱包装工件，以便发运。用锤子或压缩空气振动器清理堆积在支架上的镀层金属。用虫胶漆、油漆涂覆支架，或用橡胶带捆扎支架。更换支架上损坏的夹子或挂钩。将镀槽中熔融金属表面的氧化锌灰和异物撇出。根据技术要求添加水和化学剂，以保持清洗液、漂洗液和镀液的配比及液面高度。调节温度阀，以保持所要求的温度。变换、补充或更换镀槽中的阳极，或向热镀锌或粉末镀锌用的化锌锅中加入锌锭。清洁工作区。另见职务名称 02-160 的定义。

可按所协助的工人给予相应的称谓，如：

镀锌工助手

粉末镀锌工助手

8143-299　**其他镀层、金属喷镀及有关职业**

(OTHER PLATING, METAL SPRAYING AND RELATED OCCUPATIONS)

本残余类包括未归他类的镀层工、金属喷镀工及有关的工人，如：看管电泳镀设备以重镀电子管内加热器用的加热丝的工人；将铝的挤压件装在阳极支架上或从其上卸下的工人；操纵喷丸机使金属表面清洁和光滑以为镀层作准备的工人；从镀锌槽或镀锡槽中撇渣的工人和在工件内部喷涂耐热材料的工人。本残余类所包括的职业名称的典型例子有：

金属清洗工（金属冲制、压制与涂敷）

生产助手（金属冲制、压制与涂敷）

撇渣工（金属冲制、压制与涂敷）
喷镀工（金属冲制、压制与涂敷）

8146——金属加工的检验、测试、分级和取样职业

本细类包括在职务名称02-170、02-430、和02-150中有关金属加工的质量管理活动中的检验、测试、分级以及取样等职业。

8146-110　**热处理检验员**
(HEAT-TREATING INSPECTOR)（金属制品制造，未归他类者）　DPT: 281
GED: 4　SVP: 7　EC: I3567　PA: M47

在热处理前后检验零件和组件是否与技术要求一致。

检查零件的清洁度和预检时间间隔。观察热处理过程，按规定的间隔时间读高温计和其他控制装置的度盘示数，以确定要保持的适宜温度、均热时间和冷却时间。用手工工具和精密测试仪表测试已加工部件是否符合技术条件。对已验收的产品进行打印，对不满足技术条件的部件写拒收通知，并发出再加工的指令。将验收结果记入工作日记。

可操作设备，按工作卡片的规定确定零件硬度以及零件加工所需进行的热处理。

8146-118　**金属抗拉强度测试工**
(TENSILE STRENGTH TESTER, METAL)（钢铁；有色金属）　DPT: 381
金属物理测试工
GED: 4　SVP: 6　EC: I　PA: L47

在各种型号试验设备上按规定的操作过程测定金属试样的抗拉强度、韧性或其他物理性能。

在张力试验机上测定抗拉强度。用刻度尺和千分尺测定试样的大小，并记录测定结果。将试件夹在机器夹头上，并拧紧。将伸长计固定在试样上，并给拉伸测量仪和自动应力-应变记录器接线。转动手轮或扳动操纵杆，按规定速度将张力施加到试样上。记下机器控制盘上的指针在刻度盘上的示数，或者观察记录器画出的应力-应变曲线（根据综合伸长度对所施加的张力绘出的曲线），以确定试件的屈服点和抗拉强度。从机器上取下被拉断试件的碎段，将碎段拼合在一起并测定伸长量。查表并简单计算各种数值，如（单位）抗拉强度以及伸长率。记录读数和计算值。在金属薄片试验机上测定金属薄片试样的韧性。操纵磁力试验设备，探测有无断口和表面缺陷。将零件置于试验设备的含有悬浮氧化铁溶液的浸洗室中。启动感应磁场电流，以便在疵点吸引并聚集氧化铁粒。用反提取剂、气体发生装置以及分析天平测定试样上金属涂层的重量和均匀度。

可测试试样的可塑性和抗压性能。可能测定试样的硬度。

8146-122　**炉子燃烧测试工**
(COMBUSTION TESTER, FURNACE)（钢铁）　DPT: 381
燃烧技术员
GED: 4　SVP: 5　EC: I3567　PA: L47

利用检测仪表测定平炉和锅炉的运行情况，以便提供过程控制和效率分析的信息。

用气体分析设备对平炉进行空气渗入试验，以检测是否漏气。在生产的各个阶段，使用高温计、露点仪和气体分析设备进行燃烧、湿度和压力测定试验，以便提供过程控制信息。试验炉子和初轧机的废气系统，以检测是否漏气。调查研究公用设施的漏水和漏气等损失。用手工工具对试验设备进行小修。将获得的读数与校好的标准进行比较，以试验记录装置的精确度。利用仪表协助校正锅炉控制装置。

8146-126　**金属加工检验员**
(METAL PROCESSING INSPECTOR)（钢铁；有色金属）　DPT: 381
GED: 3　SVP: 6　EC: I3567　PA: M347

用检测和测试仪表检测金属产品，如初轧的方坯、棒材、锭材、杆材、板材、挤压件、锻件、薄板和带材是否符合用户的技术规格。

利用测试仪表，如直尺、千分尺、游尺、卡尺和量规检测金属产品的尺寸和公差。检测产品的平度、直度和圆度以及各种缺陷，如裂纹、起皮、斑疤、皱纹、夹杂以及变色。用粉笔或油漆画出有缺陷区的轮廓。利用镦粗锤、硬度试验机、加热炉、游尺、卡尺和测微计进行硬度、耐热性、酸洗、电力、浸没和涂层重量的试验。记录尺寸规格的变化、缺陷种类、试验结果以及废弃与利废的材料。用超声波测试设备、锭材剥皮和着色检查方法，确定生产薄板和挤压锭材的孔隙率范围，以及直接浇铸的晶粒度，以保证符合用户所提技术条件。从产品中切下试样。检查印上标记的存货及包装好的材料和产品是否与印刷、包装、贴标签和装船程序一致。向机器操作人员或主管人报告检验结果。

可取金属样品，以供实验室分析用。可根据检验的产品和加工阶段给予相应的称谓，如：

轮轴检验员（钢铁）
冷轧机检验员
精轧机检验员

8146-130　**铸造型砂测试工**
(SAND TESTER, FOUNDRY)（钢铁）　DPT: 381
GED: 3　SVP: 5　EC: I　PA: L47

测试铸造型砂，以确定它对生产砂型或砂型芯的适应性。

取铸铁车间生产砂型和砂型芯用的混合砂样，用型砂捣锤将型砂压成试件。用型砂试验设备，如湿度计、渗透计、型砂强度试验机和筛分设备，设定砂样的性能，如含水量、渗透性、抗压和抗剪强度、粘土含量、砂的粒度及其分布。记录测试结果，并废弃不能使用的混合砂。

可对钢包衬里用的耐火材料进行类似的测试。可试验来料，如混合砂中使用的谷物或砂芯油的质量。可切断、研磨和抛光测试塞子和铸件试样，以供实验室人员进行金属结构的显微镜检查。

8146-134　**线材检验员**
(WIRE INSPECTOR)（线材产品）　DPT: 384
线材测试工和检验员
GED: 3　SVP: 5　EC: I5　PA: M47

检验和测试已涂层线材或未涂层线材的性能，如硬度、尺寸、横断面形状和抗拉强度。

阅读书面的技术规格或根据口头指导来确定所需要的辅助工作设备和检验程序。通过将线材插入抗压、抗扭、抗弯和硬度试验机等各种测试设备，测试线材的延伸度和抗拉强度，并记录仪表上的示数。用测微计和固定量规检测线材的尺寸。用测微计计算出横断面积。用线材切断器从每一批定货中切下线材试样，并将样品送到实验室进行分析。检验线材有无各种缺陷，如凹坑、划痕、过烧表面、起皮、断面形状不规则和震痕(拉模中拉丝太紧发生的震动)。记录测试结果，并将经过检验的线材加上标签。当线材与技术条件不符时，通知领班。

可用电力测试设备和电加热炉试验线材的绝缘缺陷和抗高温性能。

8146-138 **铸件检验员**
(CASTING INSPECTOR) (钢铁；有色金属) DPT: 687
GED: 3 SVP: 5 EC: I57 PA: M47

检验金属铸件的尺寸精度和表面缺陷。

用固定量规测量铸件的尺寸。检验铸件有无裂缝和气孔等缺陷。根据废料修复作业需要，区分和标明有缺陷的铸件。

可用锤子和凿子将铸件上的剩余金属凿下来。可用锤子轻敲铸件，以便根据声音确定铸件是否已经过热处理，探测裂缝或薄壁等缺陷。

8146-142 **金属硬度测试工**
(HARDNESS TESTER, METAL) (钢铁；有色金属) DPT: 384
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: M47

用硬度测试仪测试金属件，以判定其硬度。

将工件放在试验机砧座上或台上，操纵控制装置，将钢球或钻石尖端压到工件表面上，或者让带有钻石尖的小锤落到要试验件的表面上。用特种显微镜测定钢球压痕的直径，或读取试验设备上的刻度示数（此示数表明钢球或钻石尖端的压陷深度或小锤的反弹高度）。从设备上的刻度数读出硬度值，或利用公式或图表将刻度示数换算成硬度值。

可拿已知等级的磨料晶体按预定速度通过小射流射向耐磨轮，并用测微计测定产生的凹陷，以此来测定耐磨料晶体的硬度。可用带锯和手锯切取试样的横断面，并在显微镜下检查，以确定测定硬度所需的深度。

8146-146 **金属检验员**
(METAL INSPECTOR) (有色金属) DPT: 587
金属检查员
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L47

检验铸铝合金锭，以保证与技术规格一致。

利用图表对几批铝锭的化学成分分析报告作出评论，以保证实验室测定的合金成分处于标准范围内。将附加标签贴在货架上，以表明钢锭被验定为合格或者是废品。随机称量钢锭以保证符合技术规格。

8146-150 **镀锡薄板检验员和分级工**
(TINPLATE INSPECTOR AND GRADER) (钢铁；有色金属) DPT: 687
分类工
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: M47

检查镀锡薄板有无缺陷和是否符合规定的重量、尺寸和厚度，并按质量将材料分成等级。

检查镀锡薄板有无缺陷，如镀锡不足，有空穴、波纹、粗斑点、弯曲、扭曲或有污物。用布擦净薄板上的油脂，并用手工工具将弯角校直。用测微计测定薄板厚度，并将测定结果与用户提出的技术规格进行对比。

称量薄板质量。按质量将薄板分类和堆放。标出薄板堆的识别标志。

8146-154 **熔融金属取样工**
(MOLTEN METAL SAMPLER) (钢铁；有色金属) DPT: 587
取样工；试验工
GED: 2 SVP: 3 EC: I3567 PA: L47

用手勺或玻璃管从每一个炉中取熔融金属试样。

用耙杆从炉子熔体表面扒掉炉渣。向熔体中加入化学药剂，观察化学药剂的反应，以确定取样的恰当时间。在铸模被浇灌或浇满以前将手勺或玻璃管插入铁水包中。将熔融金属从手勺中倒入芯砂模以浇铸试棒与针形试件，或让熔体在玻璃管中凝固。用锤敲取或用台钻钻取试样。按取样的炉次标记样件。将试样送往实验室进行分析，并记录结果。清理集尘器与渣槽。

8146-199 **金属加工的其他检验、测试、分级和取样职业**
(OTHER INSPECTING, TESTING, GRADING AND SAMPLING OCCUPATIONS, METAL PROCESSING)

本残余类职业包括金属加工中未归他类的检验工、测试工、分级工与取样工；如：放下规定的重量使之落到钢轨上，以测量其强度与延性；给管道与管子充水以调试物件的强度；借观察感应磨擦火花来鉴别钢产品的等级；收集、准备并鉴别钢铁产品的样品，及检查阳极氧化铝挤出件的颜色符合要求的程度。本残余类所包括职业名称的典型例子有：

型芯检查工（钢铁）
落锤试验检查工（钢铁）
静力水压试验工（钢铁；有色金属）
火花测试工（钢铁）
测试准备工（钢铁）

8148——金属加工的壮工和其他简单工作职业

本细类包括如职务名称 02-190 中所述的壮工和其他简单工作职业，业务包括对经过部分精炼或完全精炼的金属进行加工，以制做半成品或成品金属毛坯和制品。

8148-110 **多面手壮工**
(LABOURER, ALL-ROUND) (有色金属) DPT: 686
GED: 2 SVP: 2 EC: I567 PA: H347

协助其他工人生产有色金属产品，履行下列职责的任意组合：

将废金属块倒入破碎机中，或将其铲入提捞机中。将废金属块铲到干燥输送机上以备熔炼。将滑润剂和其他物料，诸如

油脂、黄油、轧制用油和清洗用油以及水倒入混合槽中，将这些溶液的混合物送入进料罐供轧机或挤压机使用。用送风管将精加工的金属管吹干。对这些金属产品进行检验、分等以查找缺陷，如凹痕、裂缝、划伤用大锤将凹痕敲平送入自动机器中，以便铰孔、打印和清除毛刺。从模具中除去碳、尘土和金属颗粒。用铲车和手推车从车间将废金属运往贮存区。记下废钢铁的数量和类型。用扫帚和铲子清理工作区。

可协助装卸卡车，或为了装运而包装产品。可用溶剂、布、刷子和送风管清洗压轧机。

8148−114 **炼钢壮工**

(LABOURER, STEEL PRODUCTION) (钢铁) DPT: 686

GED: 2 SVP: 2 EC: B34567 PA: H47

协助工人炼铁炼钢，履行下列职责的任意组合:

给输送机、装垛机、装料机等设备装料、卸料，以备装填冶炼炉。将加热的金属运给轧机，并把精加工产品贮起来。利用捆扎机和手工工具将金属棒材、板材、线材捆扎。用斧子和手动切割器修整业经轧辊辗直的金属棒上的环圈。用标签或彩色颜料给金属产品加上标记。将材料和设备连在吊车的吊钩上、吊索或吊架上，以便用吊车吊走。用手推车或独轮小车将物料送至生产工段或贮料场，并从那里运走。将硅石、镁砂、石灰石等原料倒入破碎机或进料仓中做为熔融金属的添加剂。用磨床把轧好的钢材上的毛刺、疤痕和划伤等缺陷磨平。用独轮小车、扫帚和铲子把工作区打扫干净，把污土箱倒空。用大铁锤和气锤把锰和废金属打碎以利搬运。用粉笔在钢坯上作出鉴定编号。用卡规检验产品的尺寸。用破布和溶剂把机上的油脂和机油擦掉。

可根据所履行的具体职责给予相应的称谓，如:

传送机看管工
破碎机看管工
装载检查工
打印工

8148−118 **铸工**

(FOUNDRY WORKER) (钢铁; 有色金属) DPT: 687

铸造助手

GED: 2 SVP: 2 EC: I3567 PA: H47

履行铸造工艺中与金属熔化、制模、浇铸有关的任何职责。

用手工或用独轮小车或大车搬运砂子、铸件模、型箱或其他有关铸造用的原材料，或者将他们装到传送机上。用扳手、螺栓和螺钉组装型箱。注水混合砂子，将砂子铲入型箱内，用锤击工具将型箱中的砂子捣实。将粘结料喷到砂子的表面。在生产线上将上、下型箱装配到一起夹紧并松开。称量一定数量的炉用原料装载冶炼炉。用勺撇去熔化金属表面的浮渣。推拉吊在单轨吊车上盛有熔化金属的浇包，将金属注入模型。装上并移动钢套和钢箍，以便在浇注时托住急速运动的模型。用棒或锤打碎砂模，取出铸件。将铸件按对或按组分类，以便组装。从铸件中检出加劲钢丝，用高压水流向铸件喷射，以清洗铸件和取出型芯。用钢丝刷清洗铸件、模型和型箱。用大锤、气锤、电剪或电锯去掉铸件上的浇注口。用棒子把用过的砂型打碎，将砂子铲入干燥炉和其他砂子搅拌机内，用马达带动的筛子把砂子过筛，以备在新模型中再次使用。用锤子打碎渣子并把它铲入桶内运走。用棒把不能用的炉衬、桶衬打掉。准备重新墁灰和加炉衬和桶衬。清扫工作区。

可根据被协助的工人的工种或自己的工作种类给予相应的称谓，如:

冲天炉子助手
出钢工助手
造型工助手
钢水罐转运工
落砂工

8148−122 **钢锭推出工**

(BILLET PUSHER) (钢铁) DPT: 686

GED: 1 SVP: 2 EC: I3567 PA: M47

开动机器，将热钢锭、钢坯或大钢锭从二次加热炉中推出，推上传送机台准备轧制。

拉动钢丝绳，开启炉门，踩下液压踏板，使推出棒移动，待钢锭出完后使棒与门复位。观察炉内钢锭状况与温度，并注意异常状态。协助其他工人清除炉底。用手工工具协助更换粗加工台或精加工台上的轧棍和导轨。

8148−124 **铸造机操作工助手**

(CASTING−MACHINE−OPERATOR HELPER) (电气设备) DPT: 686

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: M4

协助栅档铸造机操作工铸造电气元件。

挪开机器轨道上的栅档，将铸造机上的物料卸下，清点栅档并将其堆在一旁。另参见职务名称 02−160 的定义。

8148−126 **粉末金属搅拌工**

(POWDERED−METAL MIXER) (钢铁; 有色金属) DPT: 686

粉末金属混和工

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: H47

给能将一定量的金属粉末混和的机器加料，以生产合金:

用秤称量一定数量的几种原料，或将几种原料按比例掺在一起，将这种混合粉末倾入诸如转筒式或搅拌式的搅拌机中。开动马达，经过一定时间停住马达，将混和料倒入容器内。

8148−130 **铸造车间壮工**

(CASTING−HOUSE LABOURER) (有色金属) DPT: 687

GED: 1 SVP: 2 EC: B36 PA: H47

履行下列与有色金属铸造有关职责的任意组合:

用炉耙撇除渣滓，倒入大车或桶内。往碎金属块中添加熔剂，以便制备耐火混和物。将金属锭装上手推车并予以分类，称量金属，装炉，使铸造设备处于准备状态，并运送金属。用漏字板或打印器、锤子在钢锭上标出分类记号。从卡车上卸下金属碎块，并将包捆好的金属碎块倒入桶内或托架上。用气动锯或电动锯按规格切断金属锭，从旋转台上取下铸模。

可根据具体职责给予相应的称谓，如:

锌清渣工

8148-134 **型芯铸造壮工**
(FOUNDRY LABOURER, CORE ROOM)
(钢铁) DPT: 687
GED: 1 SVP: 2 EC: I37 PA: M34

履行下列型芯制造的任何职责：

将型芯散件粘接成完整型芯，将石墨之类溶液刷涂或喷涂到型芯上，或将型芯浸入该溶液，以使之光滑。将型芯装入炉内。将烤干的型芯堆放到架上，以便烘干和冷却。把砂子填入芯腔内。用钳子、锤子凿子和专用钩子从已成铸件上拉出丝材和棒材。用手工工具或电动工具（如锯、刮刀、焊枪及手提式砂轮打磨型芯。包装型并芯放入容器内，以供进一步加工。

可用油灰或搪衬砂及油灰刀把型芯表面的裂缝堵严。可用手工或用机械工具如电剪、自动钢丝剪断器、电动压力机或钢筋拉直机，把型芯强力钢筋和盘条制成特定形状。可根据具体职责给予相应的称谓，如：

型芯组装工
型芯锉工
型芯粘接工
钢筋折弯工

8148-138 **炉前出钢壮工**
(FURNACE TAPPER LABOURER) (有色金属)
DPT: 687
GED: 1 SVP: EC: I367 PA: H34

将熔融的有色金属如铜、铝注入模型、钢罐和桶内，履行下列任何职责：

用撬棍或锤子及凿子，将用废了的耐火炉衬、矿渣或固结的金属从桶勺和槽中撬掉或凿下来。将耐火材料如粘土、水泥和水混和至一定稠度。把铸勺、漏斗、槽和喷嘴用耐火粘土搪抹粘合，并用抹子压实。把衬里表面刷上骨灰或石墨，以防止熔化的金属堵塞。用喷灯烘烤勺衬，或将勺置于炉火上方，或将燃炽的炭铲入勺内，以便烘烤勺衬使之干燥。把燃炽的炭铲入漏斗和喷嘴中，来为浇注进行预热，并将燃炽的炭覆盖在倾斜的勺中熔融金属的表面，以防氧化。出钢时用铲子将勺嘴的砂子清除掉，将勺位降低以防钢液飞溅。

可用勺子撇除炭灰。

8148-140 **工业炉清理工**
(INDUSTRIAL-FURNACE CLEANER) (钢铁; 有色金属) DPT: 687
熔炼炉维修工
GED: 1 SVP: 2 EC: I3567 PA: M234

清理熔炼炉和精炼炉，履行下列任何职责：

用扫帚、刷子和铲子清理石灰窑底和橡胶传送带，把废料扫出，堆在一起并运走。用木槌和吹气软管清理通风管、烟道和电炉加料斗。用手动绞车降低或抬高通过管道和烟囱的系在钢索上的清理机具。用灰泥及手工工具修复炉衬和流槽。用手推独轮车、棒、刮刀、铲子和扫帚将进料仓倒空，并清洗，以防炉子堵塞。清理平炉的蓄热室，用夹具和锤子将炉头的砖弄松，从开口处插入吹气管以吹掉尘土。将砖复位。用耐火材料和抹子封死开口。清洗除尘器，以便把积聚在气流中的尘土弄掉。把墙、天花板、地面、进气管、空气净化器板、调节风门和扇叶上（或其中）的固体污物撬掉或刮掉。用压力计检查筛网的吸入功率。核实喷水的压力，换掉并清洗有毛病的喷嘴。用煤油火炬使水箱管解冻，以便液体和泥浆可以自由循环流动到立管及加热管。可按被清理的炉型给予相应的称谓，如：

索德尔堡涤气器除尘工（有色金属）
窑清理工（有色金属）

8148-142 **生产助手**
(PRODUCTION HELPER) (线材生产)
DPT: 687
GED: 1 SVP: 2 EC: I35 PA: M4

搬运卷盘线材和其他材料，履行下列任何职责：

把连接在从外伸夹子引出的缆索上的牵引索拴到开始卷取的卷盘上。将编织机、绕线机或其他加工机具上的满盘线材用动力起重装置吊起。将卷盘线材滚至其他工作区或仓库。用手推车将线材、橡胶或其他原料从仓库搬运至工作区。另参看职务名称 02-160 的定义。

8148-146 **装料工助手**
(CHARGER HELPER) (钢铁) DPT: 686
钢推料工助手
GED: 1 SVP: 1 EC: I357 PA: H4

协助将钢锭、钢坯、板钢装入均热炉。

借助撬棍将钢材放置到均热炉的滑道及滚轴输送机上，并使之顺直。在钢材之间放入隔离物，并在钢材上加上识别标记。使用手工工具协助其他工人清理炉底并修理或更换有缺陷的设备。另参看职务名称 02-160 的定义。

8148-150 **铸铁浇铸机操作工助手**
(PIG-MACHINE-OPERATOR HELPER) (钢铁)
DPT: 686
GED: 1 SVP: 1 EC: I3567 PA: H4

协助浇铸铸铁锭。

用撬棍、锤和钩把模中的生铁块撬出。用棒或撬棍和大锤从铸勺和浇口把铁块和渣敲掉。将焦炭粉铲到或撒到流动的铁水上，以防凝固。协助操作工维护及修理设备。清理工作区，并清除浇铸机上的碎铁渣。另参看职务名称 02-160 的定义。

可能用手推车装载并运送生铁到铁路装载车。

8148-199 **金属加工业壮工和其他简单工作的杂项职业**
(MISCELLANEOUS OCCUPATIONS IN LABOURING AND OTHER ELEMENTAL WORK, METAL PROCESSING)

本残余类包括未归他类的金属加工行业壮工和其他简单工作工人；如：将熔化了的有色金属滴入淬火剂中以制造弹丸的工人；操纵运输机以清理烧结物进料系统的工人。本残余类职业名称的典型例子有：

弹丸制做工（有色金属）
轧钢工（钢铁；有色金属）
看炉工（钢铁）

8149——金属加工及有关职业，未归他类者

本残余细类包括未归他类的有关金属加工中辅助活动的各工种，如操作和看管金属的再加热、脱气，或看管雾化炉，以生产纯金属或金属粉末；对作炉料用的各种废金属和金属锭进行分类、称量和混合，以生产特种合金；操作和看管机器，对珠宝产品用的贵金属和碱金属进行拉制、成型和压印；操作和看管机器，用各种材料涂镀线材，并在卷线轴上和卷线筒上编织、划线和卷绕线材；看管设备，对废金属和废油进行再生利用。

吹炼炉和再加热炉职业

8149-110 至 8149-130

8149-110 钢脱气器操作工

(STEEL-DEGASSER OPERATOR) (钢铁) DPT: 582

真空排气工

GED: 4 SVP: 7 EC: I3567 PA: H247

操作设备，采用真空方法脱除钢水中生成孔隙的气体，以生产优质产品。

检查和调试设备，如阀门、极限开关、控制盘的指示灯、加热元件、容器和喷嘴内衬，以保证正常操作。将脱气容器预热到规定温度。确定钢种、批料大小、浇铸时间以及必需的合金添加剂。将规定种类和规定数量的合金，如铬铁、硅铁、锰铁、镍铁铲送到料斗分配器中。操作控制盘，将添加剂装入炉中。按控制盘上的按钮，将钢水包移到真空脱气器下面的运输车上，将容器喷嘴下移到钢水容器中，并从钢水包中连续取出几批钢水放入用真空设备排除气体的容器中。将已脱气钢水放回炉中。获取钢水试样进行实验室分析。保存操作记录。

8149-114 热风炉操作工

(STOVEMAN) (钢铁) DPT: 682

炉工；热风炉操作工

GED: 3 SVP: 5 EC: B3567 PA: M4

操作一组烧煤气的热风炉，向高炉供应热风。

转动煤气阀，并用喷枪点燃热风炉燃烧室的喷嘴。观察温度记录装置。当热风炉加热至规定温度时,操纵控制装置以关闭煤气阀和烟囱阀。打开热风炉上的阀门，让鼓风机的空气通过热风炉送入高炉中。调整热风炉控制装置，以保持规定的鼓风温度。交替操作一组热风炉，以提供连续的热风。清理烟道中的炭和污物，以防内部爆炸。检查冷却和清洗设备是否渗漏。协助高炉小组浇铸高炉铁水和放渣。

8149-118 卸料机看管工

(DEPILER TENDER) (钢铁；有色金属) DPT: 685

料台工

GED: 3 SVP: 4 EC: I3567 PA: M4

看管设备，将初轧方坯、坯锭或扁坯从运输机转运到加热炉的装料台上。

操作控制装置，将初轧方坯、坯锭或扁坯从运输机转送到装料台上。用卷尺测定金属是否符合技术条件，并将识别标志与装料程序的数据进行比较。扳动操纵杆，将卸料台向下放，并使卸料机的推料杆将金属推到装料台上。协助炉子小组清理炉底和炉膛，并使初轧方坯、坯锭或扁坯在炉中就位。

8149-122 铅雾化工

(LEAD ATOMIZER) (有色金属) DPT: 685

铅吹炼工；铅炉看管工

GED: 2 SVP: 3 EC: I37 PA: M47

看管设备，将铅熔化并雾化，供配制油漆颜料用。

开动马达，将燃油泵送到炉子的烧嘴。点燃烧嘴，读取温度表示数，并调整控制装置以调节燃油的流量，从而保持规定的炉温。开动通向炉子的运输机，并将铅锭倾倒在运输机上。操纵空压机的控制装置，迫使空气进入炉子的铅水中，使铅气化，以便进行进一步加工。

8149-126 废金属处理工

(SCRAP-METAL PROCESSOR) (有色金属) DPT: 687

合金工；炉料组称量工

GED: 2 SVP: 3 EC: I56 PA: VH347

按炉料需要的比例将有色废金属和金属锭分类、称量和混合。

根据铸件的颜色和形状将废料堆中的合金分等级和分类型,并用铲子将金属送入手推车、料仓或料箱中。根据技术条件选择炉料用废金属和金属锭。将空箱放到台秤上，将刻度调到零，并按合金需要量将每种金属投入箱中。取炉内熔体试样进行实验室分析。观察压铸保温罐和最终铸件中的金属，或读标签，以检验规定合金的使用是否得当。

可卸下料斗车中的废金属。可操作起重车以运输材料。可向炉中装入合金。

8149-130 锌粉制造工

(ZINC-DUST MAKER) (有色金属) DPT: 685

雾化器操作工

GED: 2 SVP: 2 EC: I56 PA: M4

看管电炉或煤气炉以及隧道炉，生产锌粉。

向炉中装入锌棒或锌废料。操纵控制装置，调节自动热风和鼓风，以使锌熔化和雾化。用扒渣工具从锌水表面刮掉浮渣。用卷扬机倾倒炉子，将锌水浇入通向隧道炉的流槽。利用手工工具将风嘴装配到锌雾化器上，使风逆冲金属流。将锌粉耙到运输机上和桶中。用自动装卸车将桶装到车上。将石墨嘴或陶瓷嘴填入石棉和粘土的罐中，而为雾化器准备新喷嘴。

绕线和线材涂镀职业

8149-150 至 8149-182

8149-150 珠宝丝精整工

(JEWELLERY-WIRE FINISHER) (珠宝和贵金属制品) DPT: 682

装饰丝拉丝工

GED: 3 SVP: 5 EC: I56 PA: M47

拉制、成型、铭刻或压印贵金属或碱金属丝（线材），以生产珠宝或服饰用珠宝，如链子、链子扣和手镯。

用手工工具将指定的拉模装配到机器上。将金属丝，如金丝、铂丝或银丝的截锥形端插入模孔，通过模子进行拉制，并将端部固定到卷线轴上。开动拉丝压力机，以形成圆形、半圆、方形或矩形珠宝丝。用三角形的和方形的尖头刀具，如铭刻刀、雕刻刀，在丝的表面雕刻装饰图案，或者挑选成型、减径拉丝模或浮雕辊轮拉丝模，以便压印成有装饰图案的线材。将辊轮拉丝模放在机器中就位，转动固定螺钉将模子定位。将金属丝放入推进机构中，并启动机器，以使金属丝成型、减径、拉制和进行压印。用测微计检验轧制的或拉拔的金属丝的尺寸。

可操作挤压机，将金属坯锭的直径减少，为拉制金属丝作准备。

8149-154　**石棉线精整工**

(ASBESTOS-WIRE FINISHER) (线材产品)　DPT: 682

GED: 3　SVP: 4　EC: I7　PA: M4

操纵机器，以梳刷石棉纤维，并将其卷绕在电线上，以腊浸润。

用手或吊车将电线卷筒装到机器的主轴上。引导电线穿过导板，通过包带、梳刷、浸润和冷却设备，将其固定在接收卷筒上。将石棉带卷放到主轴上，并将端部插入包带装置中，以使石棉带折叠而到电线上。将石棉纤维卷放到撕碎石棉的梳刷装置上，以便将它梳刷到电线上形成连续层。开动机器并观察其运转，以保证石棉均匀地覆盖金属线。调整控制装置，使其与技术规格一致,并补充供应石棉带和石棉。

8149-158　**线材试样成形工**

(WIRE-SAMPLE FORMER) (线材产品)　DPT: 682

GED: 3　SVP: 4　EC: I35　PA: M47

操作机器，从切断的铜锭形成线材试样,供冶金试验用。

用吊车将切断的铜锭放到工作台上，用砂轮将侧面整平以除掉锯痕。将已整平的铜锭推入炉中，并将样品加热到发浅红光。将已加热的铜锭放到轧机机架上，将样品轧成所需厚度的平直薄板。将薄板推入多边锯，将其锯成窄条或带。用手工盘卷铜带，并用吊车将其浸入酸洗槽中，以除掉氧化物和污物。用榔头将盘卷端敲细。将截锥端插入经过选择的钢拉模中，并将端部固定到动力夹板上。踏踏板以将铜棒拉过模子，并用扳手将端部固定在自动卷取机上。操作拉丝机，使铜条通过一系列模子，以减小其直径，而将其拉成具有规定尺寸的铜丝。

可对铜带或铜条端部进行对焊，以便在拉丝过程前形成一个连续带卷。可将冶金试验中未使用的部分铜丝切成圆珠笔用的笔尖。

8149-162　**电缆铠装机看管工**

(ARMOURING-MACHINE TENDER) (线材产品)　DPT: 685

GED: 3　SVP: 3　EC: I5　PA: M47

看管机器，将保护线或连续联锁金属带绕成蛇皮管或绕到绝缘线上。如工业和用户引入线、海底电缆或地下电缆上。

用手工方法或吊车将绝缘线和金属带卷线轴装到松卷架上。用手工工具更换成型模和折皱模，以符合订货的要求。将保护线或金属带穿过自动卷线机的导板和模子。开动机器，并将绝缘线馈入机器中和卷取卷筒上。观察螺旋角，并用扳手和螺丝起子调整导板。用测微计检验电缆或电线直径，并用卷尺检查全捻线的始端和终端之间的纵向距离。用吊车卸下卷线架上的成品线轴，并加标签。

可用点焊机焊接金属带的两端，以修理破损线或形成连续长线。可看管机器，将金属线捻成电缆并加缠绝缘带。可根据绝缘产品种类给予相应称谓，如：

电缆铠装工

蛇皮管卷取工

8149-166　**编织机看管工**

(BRAIDER TENDER) (线材产品)　DPT: 685

GED: 3　SVP: 3　EC: I5　PA: L47

看管自动编织机组，用棉纱、橡胶带、玻璃纤维等绝缘材料将合金钢、铜线和铝线包缠成电线或电缆。

将绝缘材料的筒放到机器主轴上，并按照规定编织层数和顺序的图案设计将各线股穿过编织头。将要进行绝缘或要复盖的电线卷筒固定在松卷卷筒上。将金属线穿过机器导板、尺码计数器和编织头。转动定位螺钉以控制金属线的张力。调整横向附件，以保证金属线或电缆均匀地缠绕。开动机器，将已编织的金属线绕过主动卷筒而绕到卷取卷筒上。更换空筒管，并接好断股。

可用有色的绝缘材料覆盖导电线或电缆，以形成有花皮标志的绝缘线。可在已经包上塑料或橡胶绝缘材料的电线或电缆上编织棉纱或尼龙丝。可根据编织出的产品给予相应的称谓，如：

电线编织工

8149-170　**印条机看管工**

(STRIPING-MACHINE TENDER) (线材产品)　DPT: 685

GED: 2　SVP: 3　EC: I　PA: M47

看管机器，按技术条件将多色识别条纹印在绝缘线上。

将印条轮安装在上墨头中，用预先混合好的有规定颜色的油墨装入墨斗。调整尺码计数器和油墨计时器。将电缆卷筒卡在松卷卷筒上，将电缆穿过主动卷筒和上墨头并绕到卷取卷筒上。开动机器并检查已印条电缆有无缺陷。转动定位螺钉，调整卸料轮的压力。

可按公式在动力拌合机中混合搅拌油墨，以获得规定的颜色或色调。

8149-174　**电线对绞机看管工**

(WIRE-PAIRING-MACHINE TENDER) (线材产品)　DPT: 685

GED: 2　SVP: 3　EC: I6　PA: M4

看管两台半自动对绞机，将两股电线捻在一起，以形成基本输电线路。

将电线的两端捻在一起，将已对绞的两股电线通过引导弓上的导板绕到主动卷筒上，绕过导轮，将其固定在卷筒上。调定计数器，并按按纽，以启动卷取和对绞电动机。转动调节螺钉，以保持进料以及运料、停止和卷取张力。停止机器运转，以检查绝缘材料有无裸露之处，以及电线有无折断。试验已对绞的电线是否短路。替换空卷轴和满卷轴。

8149-178 **电缆盘包封工**

(REEL WRAPPER)(线材产品) DPT: 685

绕线机看管工

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M4

看管机器，把窄木板（防护板条）放到铅包电缆卷线盘的适当位置上，并予以固定。

手动或通过打开滑道将窄板条装入机器的料斗。用吊车将钢带卷放到给料卷筒的主轴上。用吊车将包铅电缆卷筒安装到轴上。开动机器，将板条分布到电缆卷筒周边，并用钢带捆扎板条。

8149-182 **电缆卷取工**

(WIRE SPOOLER)(线材产品) DPT: 686

卷取工

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: M4

用绕线机将裸线或绝缘线绕到线轴上，以备进行装运或进一步加工处理。

用手工或吊车将空线轴放入机器中。使线从供应线轴或线圈通过分配器（振动导板）和张力导板，并将端部固定到空线轴或筒管上。启动机器，观察自动绕线情况。当规定数量的电线绕完时停机，用铁丝剪将电线剪断。将绑扎线插入卷满的线轴中，从机器上取下线轴，并将已绕线卷捆扎和包装好。将已包装线轴放到纸箱中，打印上必需的数据，并将密封好的纸箱放到货盘上或卡车中。

在绕线过程中可用火花试验器查明有缺陷的绝缘线，并将其标明。

废金属和废油利用职业

8149-202 至 8149-218

8149-202 **干燥机看管工**

(DRIER TENDER)(有色金属) DPT: 665

GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: L457

看管烧油的迴转式磁力干燥机，除去铝的车屑废料中的油和铁粒。

操纵控制装置，启动低压蒸气锅炉、油泵、扇风机、运输机和筛分机。点燃烧嘴，并调整油气混合比，以获得理想的温度。开动干燥机并接通电流，用电磁法排除铁粒，给工人信号，以将废料装入干燥机或料斗中。根据废料中油和铁的含量调整给料速度。将清洗过的油泵送到油箱中。更换干燥机的图表记录器。

可手推车或搬运箱放在干燥机的卸料端，以接收经过加工的车屑。可称量已装满的手推车并记录重量。

8149-206 **静电分选机看管工**

(ELECTROSTATIC-SEPARATOR TENDER)(钢铁) DPT: 585

GED: 2 SVP: 3 EC: I7 PA: M4

看管机器，将磨料颗粒与钢粒分离。

根据要分选的颗粒粒度调整机器的控制装置。点燃窑中烧嘴，对粒料进行干燥，以供分选。操纵机器控制装置，通过干燥窑将粒料喂入分选装置，以便通过静电作用脱除钢粒。在分选之前和之后称量粒料重量并作记录。

8149-210 **废料处理机看管工**

(SCRAP-MACHINE TENDER)(钢铁；有色金属) DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I57 PA: H4

看管机器，如打包机、离心分离机和油净化器，以便对金属零件和切削油进行废物利用。

用手推车装载和搬运盛有机加工操作中的金属碎片、刮屑或碎屑的桶或筐。将金属废料倾倒到打包机中，并转动开关将废料压成捆。用绳子或其他金属捆带将金属废料捆捆绑起来。将废料铲到或倾卸到旋转料斗中。将盖扣紧，调定计时器，调整油池泵和油管阀，并启动离心机的自动循环。通过金属废料在离心机中旋转，而将切削油与金属分离。开动离心式油净化器，从废油中将杂质过滤掉，供再次使用。用手工工具、压力机、老虎钳和机动弓形锯拆卸被废弃的装置和材料，如：恒温器、阀门、导管和联结器。根据金属种类将零件分类。称量废金属包和废金属桶，并系上识别标志。

8149-214 **粉末金属废料利用工**

(POWDERED-METAL SALVAGE MAN)(钢铁；有色金属) DPT: 685

配料工

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: M47

看管设备，以研磨和回收粉末冶金中使用的粉末金属。

按金属或合金对盛有废生产材料的彩色编码容器进行分类。将规定量的粉末或金属废料倒入球磨机的转筒中。将转筒上的盖拧紧，并将转筒固定在球磨机机架上。开动电动机使转筒旋转，以便利用金属球的滚动作用研磨粉末金属或废料。将粉末倾入容器中进行干燥或进一步处理。按照规定向磨机中补充钢球。

可将滤袋插入离心式转鼓并进行过滤，打开水阀，以使球磨机研磨过的粉末流过滤网和滤袋而进入离心机。可看管离心机，使粉末与水分离。

8149-218 **废料工**

(SCRAP MAN)(钢铁；有色金属) DPT: 666

拣选工；废料处理工

GED: 2 SVP: 2 EC: I56 PA: H3467

对金属废料进行分类和打包，以便利用。

铲送金属废料，或将容器中废料倾倒到通向磁力转鼓的运输机上，以便从废料中清除钢铁碎片，或用卷扬机和铲子将废料倾卸分布到地面上。用手拣选并清除污染物质和外来杂质，或将起重磁铁引到要分类的废料上。用机动剪或氧乙炔焰将长的金属废料切成易处理的尺寸。将分好类的废品件放入不同的容器中，或将废金属铲送到各个废料堆中。将废金属的端头挂到机器的卷轴上，开动机器将金属卷成球状。将废料铲入或推入机器的压缩室，并开动压头把废料压成密实的立方体。转动操纵杆，从机器上放出卷成球状或块状的废料，或用金属棒撬开废料捆。给吊车司机信号令其放下吊索，并把吊索套在球状废料推出或滚出。

可用金属丝筛盘筛废料，以除掉过量的污物和锈铁。可用金属丝或皮带捆扎球状废料，以免散开便于运输。可根据合金含量将废料分等。可用手转动卷轴以卷绕废料。可根据履行的

职责给予相应的称谓，如：

废料打包工

废料分类工

其他金属加工职业

8149－238 至 8149－399

8149－238 **辅助工**

(UTILITY OPERATOR) (有色金属) DPT: 662

巡回操作工

GED: 4 SVP: 6 EC: I3567 PA: H4567

在没有铝产品的固定操作工的情况下，操纵铝箔加工机械，如印刷机、炉子、吊车、卷扬机和叉式装卸车，以生产铝产品。

调整和开动叠层机、分层机和涂层机，以加工铝箔或铝薄板。操作轮转凹版印刷机或橡皮版印刷机，将需要的数据印刷在铝箔上。操作旋转（或机动）剪切机，将薄板切成规定的尺寸。操纵拉伸机或滚轧机以处理薄板表面，或将扁坯轧成需要的厚度。指导炉子的装卸料作业，对卷取薄板或挤压产品进行热处理或退火。协助其他工人用起重机和叉式装卸车在厂内运输产品或机器。

8149－242 **牙科汞齐处理工**

(DENTAL－AMALGAM PROCESSOR) (有色金属) DPT: 682

GED: 3 SVP: 6 EC: I3 PA: M47

操纵机器，将锡、锌、铜和银合金成分加于汞并使其溶解于汞中，制成牙科汞齐。

将所需比例的金属熔于炉中，并将合金浇人模中形成锭。用普通车床或铣床将合金锭切成尺寸均匀的碎片或小粒。将碎片或小粒倒入研磨机或转筒磨机的料斗中，开动机器，将其磨成规定尺寸的微粒。将小粒在退火炉中放置一定时间后装入淘析器中，并转动阀门，调节水流量，使小粒合金过筛以将其分离，或将其倾卸到震动筛上。把留在筛上的小粒收集起来送回炉中再次熔炼。将含水分的小粒装入干燥炉中。将小粒放到滚磨机中进行最终研磨。将小粒倾倒到震动器上，并按粒度将其分级。用杵和臼将合金试样与汞混合，并将混合料装人模子中。从模中取下汞齐，送到实验室进行分析。将汞齐制团或包装在瓶中进行装运。

8149－246 **拉伸矫直机操作工**

(STRETCHER－LEVELLER OPERATOR) (有色金属) DPT: 462

挤压拉伸机操作工

GED: 3 SVP: 4 EC: I57 PA: M4567

操作机器，拉伸、整平和矫直金属薄板、带、棒和挤压型材。

将规定的拉伸卡爪安装在机器中，并根据金属尺寸用手工工具调整拉伸机部件。对将要在固定台钳中拉伸的材料用吊车提升和定位。用测微计、卷尺和公差表测量金属，并将其尺寸与规定尺寸进行比较以确定拉伸力。调整机器和卷带盘的速度和张力，以获得适当的矫直程度。操纵控制装置，将金属放在拉伸机卡爪上夹紧，并开动机器。当张力增加时，观察工件并操纵控制装置，以将应力确定在对金属适当的范围内，避免变形。通过肉眼检查和读出附在台钳上的仪表示数，或听木锤敲打金属发出的声音来检验拉伸量。取下金属，放在矫直台上测试其平直度。用水平仪、直尺、千分尺、测微计和卷尺检查经过拉伸或矫直的材料的尺寸。作出生产记录。

可用绕卷机将带卷整平和矫直。可根据加工的金属给予相应的称谓，如：

铝拉伸矫直工

8149－250 **弹丸分级工**

(PELLET SEGREGATOR) (炸药) DPT: 485

GED: 3 SVP: 4 EC: I7 PA: L47

看管弹丸滴制塔设备，分离和抛光霰弹中使用的弹丸（铅丸）。

开动斗式提升机，将新制成的弹丸滴制塔向上运送到转筒筛中，以清除尺寸过大和过小的弹丸。转动曲柄，以调节玻璃板的角度，使已过筛弹丸在玻璃板上滚过，并用刻有弹丸尺寸的量杆检验弹丸尺寸，以除掉不圆的弹丸。将废弹丸放入筛子、磨光筒、贮料仓或废料容器中，以便进行再次熔炼。开动磨光筒使之旋转。称量弹丸样品，并用弹丸计数板计数试样中的弹丸总数。用量杆测量弹丸尺寸，并计量每一尺寸的弹丸数，以确定平均尺寸。在指针测微计下滚动弹丸，以查明圆度，并检测有无缺陷，如形状和麻点。将测试结果记录下来。

8149－254 **硬度合金刀头制造工**

(CARBIDE－TOOL－TIP MAKER) (机加工、焊接和锻造) DPT: 685

GED: 3 SVP: 4 EC: I356 PA: M47

切削碳化钨的刀头，完成下列任何职责：

看管水压机、制粒机、滚筒和振动筛，将碳化钨细粉变成粗粉，以便进行压制。用台秤按技术条件称出粉末。将粉末从秤盘倒入水压机的模子中，并启动水压机，将混合料压成坯料。从水压机上取下坯料。调整预烧结炉上的自动给料装置、时间和温度控制装置。将坯料喂入预烧结炉中，除去粘结剂和易熔粉末。从炉内卸出坯料，并用切削砂轮和金刚石砂轮将其切削和研磨成切削刀头。调节烧结炉的高温计控制装置，并向切削刀头喂料以进行最终烧结。用天平和测量仪表测定刀头是否与技术条件相符。

8149－258 **金刚石粉拌合工**

(DIAMOND－POWDER BLENDER) (金属制品制造，未归他类者) DPT: 485

GED: 2 SVP: 4 EC: I57 PA: M47

看管混料机和压力机，将金属粉与金刚石粉或碎屑混合，并将混合料送入模子中进行熔合或烧结。

按照公式和程序计算所需粉末的重量。称量坯料并将其倾倒到混料机中。开动机器，将金属粉末与金刚石粉或碎屑混合。从机器中卸下混合料。选择钢模、金属块和冲头，将混合料倒入铸型腔中。将模子放在粉末压力机的台上，并操纵控制装置，开动机器，将混合料压入铸型腔，或用榔头和冲头将模中混合料压实。从压力机上取下模子，并送入炉中进行熔合或烧结。将模子零件粘结在一起。记下每一批金刚石的装模次数。从感应模或石墨模中除去过多的颗粒。

8149-262　**模板修整工**

(MATRIX FINISHER)（金属冲制、压制与涂敷）　DPT: 684

GED: 2　SVP: 3　EC: I357　PA: L47

精整和检验电镀后的电唱机金属模板，完成下列任何职责：

用手工工具、锉和刀拆开（分离）主模板、母模板和冲压模板。将模板固定在台式磨床的研磨带上或砂轮上，或者将模板放在回转台上，并将砂纸固定在内表面上，以除去毛刺。给母板的压模定中心，用冲床或用光学仪器和冲磨冲中心孔。用焊烙铁将偏心孔填上焊料。用热水、蒸气、刷子、布、石脑油气和抛光剂清理和抛光模板。检查冲压模板有无缺陷。用压力机切割并用火炬烧压模板的边缘。

可用划线器在主模板上标出识别数据。可能用秤称量模板以确定电镀层厚度。

8149-266　**拉伸矫直工助手**

(STRETCHER-LEVELLER HELPER)（有色金属）　DPT: 666

挤压拉伸机操作工助手

GED: 2　SVP: 3　EC: I57　PA: M467

协助机器操作工拉伸、整平和矫直金属薄板、带和棒，以及型材。

用吊车将材料吊起放在台钳上，扳动操纵杆，以扣紧夹紧器。通过听木锤敲打金属发出的声音来检验拉伸量。用吊车取下成品装到锯台上、汽车上或货盘中。另参见职务名称02-160的定义。

可用绕卷机整平和矫直带卷。可用扳手按金属尺寸安装和调整拉伸机的卡爪。可用测微计和公差表确定所需的拉伸量。

8149-270　**金属箔分离工**

(METAL-FOIL SEPARATOR)（有色金属）　DPT: 685

铝、薄板分离工

GED: 2　SVP: 3　EC: I　PA: M34

看管机器，将已退火或已涂镀的铝箔叠层带材分离成单层带材。

将叠层卷推到秤盘上以记录重量。将钢管插入卷心挂到吊车上，并将叠层卷放到机器上。用手工将叠层带材端部分开，使已分离带材穿过不同的辊子。调整侧轮刀，用手工工具修整和切割单个带的两边。开动机器，并观察运转，以保证叠层带材正常展卷和单层带材的辊压。检查铝箔的辊压情况，以确定有无缺陷，如撕裂、空穴和折叠现象。用吊车卸下铝箔卷，在秤盘上称量，并将其推上金属架。记录生产数据，如已加工的叠层卷的重量和数量，单卷的长度和重量。

8149-274　**金属管打印工**

(METAL-TUBE MARKER)（钢铁；有色金属）　DPT: 685

GED: 2　SVP: 3　EC: I　PA: M47

看管机器，在把金属管贮存或装运之前，打印识别数据。

选择条辊，并用手工工具将其安装在机器中，安装打印图章或彩色打印带、向墨池灌墨。将管子安装在机器台上，并将其端部喂人机器。扳动操纵杆将图章或打印带向下放，在管子上打印识别数据。用溶剂、刷子、碎布和刮刀清理机器。

8149-278　**捆扎机看管工**

(BUNDLING-MACHINE TENDER)（机加工、焊接和锻造）　DPT: 685

GED: 2　SVP: 2　EC: I5　PA: M4

看管机器，将链子盘绕成捆，准备进行清理或滚转。

用铲车将链子从加热炉运到机器旁。用吊车从铲车斗中将链子吊到机器上。将链子装到机器的辊子上。开动机器，将链子缠绕在辊子上。将钢丝送过对面链环并扭转钢丝将捆捆紧。用吊车将捆从辊子滑出并放到清洗槽中。

8149-282　**挤压金属卷取工**

(EXTRUDED-METAL COILER)（有色金属）　DPT: 685

盘条拉制工和卷取工

GED: 2　SVP: 2　EC: I35　PA: M4

看管设备，卷取挤压材，如热轧盘条、线材或管材，或将其沿挤压机输出辊道运送，以进行进一步加工。

用手工工具按规定盘条；尺寸调整卷取机卷筒。将盘条、管材或线材端部插入自动卷取架上，并扳动控制装置以开动卷取机。用夹钳或用动力扳柄沿辊道引导轧制出的或挤压出的盘条、线材或管材的直线部分，以防止拉伸或扭结。用手动工具调整辊道上的挡板，并用动力锯将工件锯成规定的长度。利用滚动方法或用吊车将完成的工件运到槽中进行冷却。清理输出辊道并将废料装入废品处理箱中。

可能在每一工件上打印品级、合金成分和批号。

8149-286　**金属浸渍工**

(METAL IMPREGNATOR)（钢铁；有色金属）　DPT: 685

GED: 2　SVP: 2　EC: I5　PA: M4

看管真空槽或压力槽，以使粉末金属件在其中用润滑油或溶融塑料进行浸渍。

将待浸渍材料倒入槽中。调整加热设备的控制装置，以使溶液达到规定温度。将装金属件的容器放到槽中，盖上盖。观察测量仪表并转动阀门，以使槽中达到规定的压力或真空，在规定时间后关闭阀门，将成品件从槽中取出。

8149-290　**粉末润滑器精整工**

(POWDER-LUBRICATOR FINISHER)（钢铁；有色金属）　DPT: 685

GED: 2　SVP: 2　EC: I　PA: M4

看管润滑、粒化和筛分金属粉的机器。

将规定量的粉末和润滑剂倒入混料机中。开动机器，将粉末与润滑剂混合，搅拌一定的时间。将混合料倒入浅盘放入干燥炉中。将经过润滑和干燥的粉末倾倒到粒化筛分机的料斗中。开动机器，使粉末粒化和过筛。将已过筛粉末倒入瓶中或容器中。

可将规定量的经过润滑和筛分的粉末倾倒入玻璃瓶中，将玻璃瓶放到滚轧机的架上，启动机器使粉末形成球状。可按粒度将金属球分离出来并将其放入容器中。

8149-294 **炉底制造工**
(BOTTOM MAKER) (钢铁) DPT: 687
均热炉炉底清理工
GED: 2 SVP: 2 EC: I356 PA: VH34

清理均热炉炉底，并用焦炭粉更换炉底，以延缓在热钢锭上形成氧化铁皮。

用铲子、扁头撬棍和空气枪，从均热炉炉底挖出熔融金属、熔渣和凝固的氧化铁皮。将残渣刮人钢水包中。将焦末铲人均热炉中，并用杆和耙子将焦末整平。

可用水清理非焦炭炉炉底，并准备通过关闭沙封点燃均热炉。

8149-298 **带卷打捆工**
(COIL BANDER) (钢铁; 有色金属)
DPT: 687
GED: 2 SVP: 2 EC: I56 PA: L4

捆扎由串列式轧机或带材轧机轧制后的金属卷。

用打捆机或卷边工具用的钢带捆扎金属卷，如带钢或铝薄板。操纵控制装置，将捆扎好的带卷倾倒到运输机上，以便从轧机上取下。

可在卷取前协助引导金属穿过轧机。用手剪或动力切断工具将捆扎用的钢带条切成需要的长度。

8149-399 **金属加工杂类其他职业**
(MISCELLANEOUS METAL PROCESSING OCCUPATIONS)

本残余类职业包括未归地类的金属加工及有关工作，如在半成品上打印合金含量标记；用钢芯堵住空心坯；清理挤压模里的粘附金属；对铝箔带材进行酸洗排气以增加表面面积；检查电解液泵以检测是否漏泄；操纵覆盖设备，将熔融铝喷镀到碳素阳极上；为化学和物理试验准备金属棒和试样；维修和调整电动鼓风机和煤气燃烧器；装配鱼雷形喷射器和热电偶，以供平炉出钢和温度测定用；将终点档板配置在热钢轨切断床上，并进行调整，以将钢轨切成规定长度；准备空炉壳，以供装料；进行硅铁团块的混料、制模、干燥和包装；以将钢坯、型材线钢锭切成规定尺寸。本残余类所包括职业名称的典型例子有:

方坯装料工 (钢铁; 有色金属)
碳覆盖设备看管工 (有色金属)
冲压工 (钢铁)

815 —— 粘土、玻璃和石料的加工成形及有关职业

本子类职业包括以下业务：通过将材料加以研磨、混合、分离、熔化、焙烧、干操、加热、浸渍、涂敷、上彩及成形或模制等方法，将粘土、玻璃、石料和非金属矿物、磨料和石棉等原材料制备成半成品或成品状态的形坯、零件或产品。研磨、磨光和精整宝石及次等宝石的职业归人细类 8591 中。本子类职业可分成以下细类:

8150 粘土、玻璃和石料的加工、成形及有关职业领班
8151 粘土、玻璃和石料炉工和窑工
8153 粘土、玻璃和石料分离、破碎、研磨和混合职业
8155 粘土、玻璃和石料的成形职业
8156 粘土、玻璃和石料的加工、成形的检验、测试和分级职业
8158 粘土、玻璃和石料的加工、成形的壮工和其他简单工作职业
8159 粘土、玻璃和石料加工、成形及有关职业，未归他类者

8150 —— 粘土、玻璃和石料的加工、成形及有关职业领班

本细类包括职责名称 01-250 定义中描述的职业，包括监督和协调从事下列业务的工作人员：加工以半成品或成品状态供使用的粘土、玻璃、石料、磨料、石棉和有关的非金属矿物的工作人员。

8150-110 **粘土、玻璃和石料成形职业领班**
(FOREMAN, CLAY, GLASS AND STONE FORMING OCCUPATIONS) (任何行业)
DPT: 138

监督和协调有关粘土、玻璃、石料、磨料、石棉成形工人的活动，和有关的非金属矿物成形工人的活动 (细类 8155):

履行职责名称 01-250 的职责。

可监督从事一项特定活动的工人，并给予相应的称谓，如:
石棉、水泥产品领班 (石棉和矿物棉; 水泥、石料及粘土)
砖瓦工领班 (水泥、石料及粘土)
粘土车间领班 (水泥、石料及粘土)
混凝土产品领班 (水泥、石料及粘土)
玻璃成形领班 (玻璃)
模制领班 (水泥、石料及粘土; 非金属矿产品，未归他类者)
石膏纸板领班 (水泥、石料及粘土)

8150-114 **粘土、玻璃和石料炉工和窑工领班**
(FOREMAN, CLAY, GLASS AND STONE FURNACEMEN AND KILNMEN) (任何行业)
DPT: 138

监督和协调从事操作和看管炉、窑、烘箱、养护室、玻璃窑和压热器，以便进一步加工粘土、玻璃、石料、磨料、石棉和有关的非金属矿物的工人的活动 (细类 8151)。

履行职责名称 01-250 所述职责。

可监督从事一项特定工作的工人，并给予相应的称谓，如:
石棉、水泥窑领班 (石棉和矿物棉; 水泥、石料及粘土)
烧制领班 (水泥、石料及粘土)
玻璃熔化领班 (玻璃)
间歇窑领班(水泥、石料及粘土; 非金属矿产品，未归他类者)
隧道窑领班(水泥、石料及粘土; 非金属矿产品，未归他类者)

8150-118 **粘土、玻璃及石料壮工和其他简单工作工人领班**
(FOREMAN, CLAY, GLASS AND STONE LABOURERS AND OTHER ELEMENTAL WORKERS) (任何行业) DPT:138

监督和协调从事粘土、玻璃、石料、磨料、石棉和有关的非金属矿物工作和成形的壮工，和其他简单工作工人的活动 (细类 8158)。

履行职责名称 01–250 的职责（任何行业）。

可监督从事一项特定工作的工人，并给予相应的称谓，如：

石棉工领班（石棉和矿物棉）

玻璃工领班（玻璃）

窑工领班(水泥、石料及粘土；非金属矿产品，未归他类者)

8150–122 **粘土、玻璃和石料分离、破碎、研磨和混合职业领班**
(FOREMAN, CLAV, GLASS AND STONE SEPARATING, CRUSHING, GRINDING AND MIXING OCCUPATIONS) (任何行业) DPT: 138

监督和协调从事操作或看管分离、破碎、研磨或混合粘土、玻璃、石料、磨料、石棉和有关的非金属矿物的机器工人的活动（细类 8153）：

履行职责名称 01–250 所述职责。

可监督从事一项特定工作的工人，并给予相应的称谓，如：

粘土制备领班（水泥、石料及粘土）

石灰制备领班（水泥、石料及粘土）

研磨厂领班（水泥、石料及粘土）

搅拌厂领班（任何行业）

8150–199 **粘土、玻璃和石料的加工、成形及有关职业的其他领班**
(OTHER FOREMEN, CLAY, GLASS AND STONE PROCESSING, FORMING AND RELATED OCCUPATIONS)

本残余类包括未归他类的粘土、玻璃和石料加工和成形职业的领班，如监督和协调从事层压玻璃和塑料板，或使玻璃扳回火以生产安全玻璃，和制备石棉纤维以供制造石棉产品用的工人的活动。本残余类定义中的职业名称的典型例子有：

安全玻璃领班（玻璃）

8151——粘土、玻璃和石料炉工和窑工

本细类职业包括以下业务：操纵和看管炉、窑、烘箱、养护室、玻璃（隧道）窑和压热器，以改变粘土、玻璃、石料、磨料、石棉和有关的非金属矿物的物理组成，并使其容易进一步加工。从事的活动包括：加热、养护和熔化，以便干燥材料和消除内应力或改变硬度；烧和烤，以生产陶器、玻璃、陶瓷制品，砖和瓦等产品。

粘土炉工和窑工

8151–110 至 8151–130

8151–110 **间歇窑操作工**
(PERIODIC–KILN OPERATOR)（水泥、石料及粘土；非金属矿产品，未归他类者） DPT: 362
间歇窑窑工
GED: 3 SVP: 7 EC: I357 PA: M4567

操纵间歇窑，将砖、瓦、磨料、瓷器和陶器等产品烧到规定的硬度，履行下列任何职责：

阅读派工单，以确定对间歇窑操作的生产要求，指导工人把生（未烧过的）工件堆入窑内，封窑，开启燃料阀门，点燃煤气烧嘴。在封窑前，在窑内规定位置上设置高温熔锥和电子温度计。通过观测孔观察高温熔锥、烧箱或正在烧制的产品，确定窑内各区段的温度和湿度的数值及均匀性。记录从电子温度计遥测刻度盘上观测到的温度读数。按照规范调整燃料供应量和通风，以控制窑的温度，并确定燃烧完成的时间。关闭燃料阀门停止燃烧。打开窑顶孔洞，安装和起动风扇使烧好的制品在窑内冷却。指导工人在加工时间结束后开窑，并从窑中取出冷却的制品。

可操作半自动化的电加热间歇窑。可操作烧煤或烧木材的间歇窑，并从炉膛中取出熔渣。可在器皿上釉或施彩后再次焙烧。可用特殊的工序烧制出特殊的产品，或操作各种尺寸的间歇窑或烘箱，并给予相应的称谓，如：

磨料产品窑工（非金属矿产品，未归他类者）

素瓷窑工（水泥、石料及粘土）

砖窑工（水泥、石料及粘土）

装饰品窑工（水泥、石料及粘土）

釉窑工（水泥、石料及粘土）

8151–114 **隧道窑操作工**
(TUNNEL–KILN OPERATOR)（水泥、石料及粘土；非金属矿产品，未归他类者） DPT: 362
隧道窑窑工
GED: 3 SVP: 7 EC: I357 PA: M4567

操纵隧道窑，将砖、瓦、磨料、瓷器和陶器等产品烧至规定的硬度。

阅读派工单，以确定连续运转的隧道窑的生产要求。指导给窑车装料和卸料工人的活动。开动转运小车，将装料的窑车从干燥室或隧道干燥器移到隧道窑的入口，打开隧道窑门，并将装好料的窑车挂在使窑车列按规定速度穿过窑的机械装置上。通过观测孔观察高温熔锥、烧箱或正在烧制的产品，以确定窑的各区段温度和湿度的数值。观测和记录窑的温度计读数。按照规范调整通风和燃料供应量。控制窑的温度，并判断烧制是否已完成。当焙烧时间结束时，打开窑门，用转运车将装有料品窑车从隧道窑移到分选区。向领班报告损坏和故障、工作进度和烧制时间。

可操纵干燥用的隧道，以调制和预热准备烧制的产品。可操纵电加热的隧道窑。可在产品上釉后进行焙烧。可通过特殊工序烧制特殊产品，或操纵各种尺寸的隧道窑或烘箱。

8151–116 **氢气炉看管工**
(HYDROGEN–FURNACE TENDER)（电子设备） DPT: 685
GED:3 SVP:4 EC:I 3 6 7 PA:L 4

看管氢气炉，从制造电子元件用的陶器中、玻璃或金属零件中去除水分和杂质。

按照规范操作炉子的控制装置，以调节煤气流量和温度。把元件装在船形盘上，并把船形盘放入在穿过炉子的运输机上。读取高温计和其他仪表读数，以检验煤气流量、炉温和炉中零件的温度。操纵装置，以保持零件在规定的温度值。当加热时间结束，把船形盘从炉子运输机上取下。

可配制涂料溶液和操纵给元件涂层的设备。

8151–118 **干燥机看管工**
(DRYING–MACHINE TENDER)（水泥、石料及粘土） DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I3 PA: H4

看管干燥机，使新成形的制品在模子中干燥。

开动电烘箱，或调节阀门，使热量进入干燥机。开动运输机，使制品自动通过干燥机。从运输机上取下模子，从模子中取出制品，并擦掉制品上多余的粘土。将干燥过的制品放在架子上。将空模子放在运输机上运送到填料处。

8151-122 **间歇窑操作工助手**

(PERIODIC-KILN-OPERATOR HELPER)

(水泥、石料及粘土；非金属矿产品，未归他类者) DPT: 686

GED: 2 SVP: 2 EC: I35 PA: M234

给间歇窑装料、封窑、开窑和卸料，履行下列任何职责：

把填有料的烧箱提起传送给合作的工人，以便给间歇窑装料。用手工工具、砖和砂浆砌筑窑门和封窑。当窑操作工发出开启燃料阀指令时，点燃煤气烧嘴或油烧嘴，使窑燃烧。在燃烧时间完结时，用锤子和凿子将封窑门的砖和砂浆拆除。在冷却的窑内爬上梯子，将最上面的烧箱传下来递给从窑中取出制品的合作工人。将制品从烧箱中取出，送往清理和精整区。用刀刮去烧箱表面上残留的粘土，以备重新使用。更换已折断的、在烧制过程中用以支撑烧箱中制品的烧箱钉。用扫帚、炉铲和手推车清除窑内部的残渣碎片。另参阅职务名称02-160的定义。

可从事特殊的活动，并给予相应的称谓，如：

间歇窑拖曳工

间歇窑装料工

8151-126 **烧箱装填工**

(SAGGER PACKER) (水泥、石料及粘土；非金属矿产品，未归他类者) DPT: 686

GED: 2 SVP: 2 EC: I35 PA: H234

将未烧制的工件或上了釉的工件放入烧箱，以供间歇窑或隧道窑烧制。

按照规范将未烧制的或上了釉的工件放在烧箱内的陶工钉上。在烧箱顶部放上粘土软盖，以防装好料的烧箱在间歇窑内堆放时或放在窑车上时，发生倾斜。用手或用手推车将装好的烧箱送入间歇窑内，在其他工人的帮助下按照规定的方法，登着梯子在窑内各处堆放烧箱。用手或用吊车将装好的烧箱堆在窑车上，将窑车堆到连续式运输机上，以供隧道窑焙烧工件。

8151-130 **装窑工**

(KILN SETTER) (水泥、石料及粘土；非金属矿产品，未归他类者) DPT: 687

GED: 2 SVP: 2 EC: I3 PA: VH34

在窑车上或窑中安置垫环或耐火板条，以利于烧制期间粘土产品或研磨产品周围空气的流通。

使用吊车，并应用有关窑的操作和烧制工艺的知识，把窑车车面上或地上的垫环或耐火板条隔开和弄平，以保证烧制期间温度保持均匀。在地上、垫环上和耐火板条上撒砂或碎石英，以防工件在烧制期间粘连在一起。用手或用吊车把砖、砌块和砂轮等工件，适当地布置在垫环上或耐火板条上，以保证炉的各部分负荷匀称。用手将窑车推入窑内和推出窑外，或将窑车放到活动窑下，而用液压起重机使窑降低或升高。

可按尺寸、形状、粒度或颜色将全部烧制品分成订货批堆。

玻璃炉工和窑工

8151-150 至 8151-170

8151-150 **玻璃炉操作工**

(GLASS-FURNACE OPERATOR) (玻璃) DPT: 382

槽式炉操作工

GED: 3 SVP: 6 EC: I356 PA: L47

操纵炉子，将配料熔化而溶合成玻璃，履行下列任何职责：

观看仪表，以确定炉中熔化的玻璃液面高度。操纵控制装置，以调节二氧化硅、砂、纯碱和碎玻璃（废玻璃）等组分的混合物流入炉内的流量，来保持规定的液面高度。观看仪表和图表，以确定气压、油压和水压，以及空气燃料比。用高温计测定炉子的温度。转动阀门，以控制水、气和燃料的供应量，来保持规定的压力和控制炉子的温度。保证自动开关的运转，使火焰从蓄热室一侧反回到另一侧，以使炉内温度均衡。采集熔化的玻璃样品，以供实验室分析。检查玻璃是否具有表明设备发生故障的颜色和结构上的缺陷。检查炉壁磨损部位和漏隙。记录水压、气压、油压和炉温等数据，并记录设备故障。

可管理炉子，以熔化制造玻璃纤维用的配料。可管理自动化设备，称量配料重量和混合配料。可控制燃料时间，并给予相应的称谓，如：

炉子燃烧分析工

8151-154 **挡风玻璃板压热器操作工**

(WINDSHIELD-AUTOCLAVE OPERATOR) (玻璃) DPT: 384

GED: 3 SVP: 4 EC: I36 PA: M47

操纵压热器，使层压的汽车挡风玻璃板透明。

利用高架起重机和锁钉将装满不透明层压挡风璃板的吊桶堆放在一起固定。按开关，以打开压热器顶部。用高架起重机将装满挡风玻璃板的吊桶放进压热器内。按开关，以关闭压热器。操纵开关，并控制装置，以使高压蒸气流过压热器内的油，并调节蒸气的流量。在加工期间要检查仪表和记录器，以保证操作时间和规范一致，并记录结果。达到规定时间之后，按开关，以停止加工。用高架起重机打开压热器，取出装有经过加工的挡风玻璃板的吊桶。让油从吊桶里排入收集室。当排油结束时，用高架起重机将吊桶下降到地面上，并使吊桶同堆垛分开。记录已加工的挡风玻璃板的数量。

8151-156 **搪瓷炉操作工**

(ENAMELLING-FURNACE OPERATOR) (金属冲制、压制与涂数) DPT: 684

GED: 3 SVP: 4 EC: I3 PA: M4

操纵炉子及有关设备，以预热浴缸、洗涤槽和烘箱等金属部件，将部件涂以玻璃质瓷釉，并烘烤部件，以使上釉表面溶合并见光。

调节控制装置，以使炉子保持在规定的温度内，控制运送部件通过炉子的运输机和涂料设备的速度，以便将部件预热，并涂以瓷釉。将部件送回炉内，烘烤涂有瓷釉的一面。重复涂

料-烘烤循环，直到部件上所涂瓷釉达到规定的厚度和硬度，而且没有气泡和褪色等缺陷为止。

8151-158 **玻璃隧道窑看管工**
(LEHR TENDER) (玻璃) DPT: 685
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L47

为实现制品的回火、弯曲、消除应力和溶合，或为校准目的，而看管玻璃隧道窑，加热玻璃或玻璃制品，或进行热处理。

将玻璃品放在运输机上，开动运输机，并调节运输机通过长隧道窑的速度，以控制玻璃品留在长隧道窑内的时间。按照规范调节温度控制装置。当玻璃品离开长隧道窑时，检查运输机上的玻璃品有无裂缝、褪色和翘曲，丢弃有缺陷的制品。

可在弯曲挡风玻璃板时把它放到模子上。可在回火玻璃制品的特定部位（如玻璃杯杯口）时，调节气体火焰和冷却喷头大小。

8151-162 **镜片硬化工**
(LENS HARDENER) (科学和产业设备，未归他类者) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

看管电烘箱和落球试验设备，硬化和试验安全玻璃片，履行下列任何职责：

用卡尺测量镜片厚度，以保证镜片硬化符合规范。将镜片从座架上松开浸入水中，并在硬化期间在镜片角上放置和贴牢用移画印花法印出的商标。把镜片放入一个夹具内，并将夹具插入电烘箱内。按照规范规定的硬度调节时间和温度控制装置。在达到规定的时间之后取出镜片，将它放入托盘内冷却，或将它放在空气流中冷却。用偏振光检查硬化加工的镜片的缺陷。将镜片放在落球试验机的转盘上，开动试验机，使具有规定重量的钢球从规定的高度自由地落在镜片上，或将钢球放入一个有规定高度的释放机械装置中，并开动释放机械装置。抛弃被损坏的镜片。

8151-166 **纤维玻璃烘炉看管工**
(OVEN TENDER, FIBREGLASS) (纤维)
DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

看管烘炉，烘烤纤维玻璃片或板。

用肉眼检查纤维玻璃制品上有无油斑和损边等缺陷。将制品放在手推车上，称量手推车重量，从而计算纤维玻璃的重量。将手推车推到烘炉运输机上。按照规范调节时间和温度控制装置，开动运输机，将手推车送入烘炉，记录所加工的纤维玻璃制品的重量。

可在烘烤波纹形的纤维玻璃板时，将烘炉中的木模排列端正。

8151-170 **熔合炉装料工**
(FUSING-FURNACE LOADER) (产品)
DPT: 686
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

给熔合炉的运输机装料和卸料，以熔合多焦点镜片毛坯或模制未研磨的镜片毛坯。

将镜片毛坯放在金属块或模子上，将金属块或模子放在托盘上，并将托盘放在穿过炉子的运输机上，按照规范熔合和塑造镜片毛坯。从运输机上取下处理过的毛坯托盘，并记录处理过的镜片毛坯的数量。

可在镜片毛坯上打印标记或号码。

石料炉工和窑工
8151-190 至 8151-226

8151-190 **冲天炉操作工**
(CUPOLA OPERATOR) (石棉和矿物棉)
DPT: 362
GED: 3 SVP: 6 EC: I356 PA: M47

操作水冷式冲天炉及有关设备，以熔化焦炭、矿碴、玄武岩、石灰和二氧化硅，并将熔化的物质纺成矿物棉纤维。

向助手发出给炉子装料信号，给炉子点火，熔化配料。看仪表并转动阀门，以控制水压和气压。通过观察孔观察炉内配料熔化情况，并且调节吹向燃烧着的焦炭层的风量，以控制加热强度和熔化过程。开动纺车。取下出水口的塞子，让熔化的液流流人炉子的水冷槽里，喷射超高压蒸气，使溶流流入纺车，以纺成矿物棉纤维。观察熔化液流的颜色、亮度和流量，以确定它是否可用于纺丝。调整蒸气环和纺车至槽的距离，以控制所纺纤维的长度。用铁棒或刮刀去除槽和纺车上的残渣。

8151-194 **石棉水泥产品压热器操作工**
(ASBESTOS-CEMENT-PRODUCT-AUTOCLAVE OPERATOR) (石棉和矿物棉；水泥、石料及粘土) DPT: 382
蒸气池操作工
GED: 3 SVP: 6 EC: I356 PA: M47

操作压热器，以养护石棉水泥产品，如管和波纹形石棉板。

阅读派工单，并将控制凸轮安装在压热器内，以便按规范自动地提供并维持温度、压力、湿度和养护期。保证压热器的记录仪描绘出符合实际情况的图象。取下管子保护端的塞子，操纵起重汽车，按养护相容性要求将塑造的产品分类并堆人在压热器车上。将钢丝绳连到已装料的车列上。操纵钢丝绳卷筒，将车列拉入和拉出压热器。在全部自动养护期内监视记录图象，根据下一步作业的要求操纵起重汽车，将产品托盘分类，并将产品搬运到适当的地方或机器上，进行维护保养工作，如更换门衬和给车加脂。

可指导工人在造型以后在规定的时间内搬动未加工的石棉水泥产品，使之经过干燥、空气养护或蒸压时间。可调节干燥室或空气养护室内的阀门，控制温度或湿度。

8151-198 **回转窑操作工**
(ROTARY-KILN OPERATOR) (水泥、石料及粘土) DPT: 382
GED: 3 SVP: 5 EC: I357 PA: L47

操纵仪表盘，控制回转式窑和辅助设备，以熔烧磨细的石料、石膏和粘土浆等材料。

开动控制装置，以点燃烧嘴，并开动运输机、加料机、除尘器、破碎机和振动筛等设备，以便往窑里送料，开动回转窑并观看仪表盘的指示灯、仪器和仪表，并观察火焰的颜色和形状。调节控制装置以控制原料和燃烧料品供给量，使窑保持规定的温度和运转条件。熔烧后，调节阀门，以控制从窑中流出的材料量，

并控制冷却材料的冷却器。记录数据，如燃料、动力和原料消耗量以及窑温。定期检查窑的熔渣堆积物和窑衬损坏的情况。

可监督从窑壁上除掉熔渣和用耐火砖重衬窑壁。

8151-202　**磨料炉准备工**

(ABRASIVES-FURNACE PREPARER)（非金属矿产品，未归他类者）　DPT: 364

GED: 3　SVP: 5　EC: I357　PA: H47

做好电弧坩埚炉操作准备，并从炉中取出磨料产品，履行下列任何职责：

按开关升起炉子电极。将挂钩和钢索连接到炉车上，并操纵电动绞盘使炉车脱离炉缸。将软管连接到炉子上，并根据要求研磨料的等级调节供水速度。达到规定的时间以后停止供水。将挂钩连接到炉壳上，并给吊车司机发信号令其将炉壳吊离研磨料铸块。将挂钩连接到研磨料铸块上，并给吊车司机发信号，令其把铸块放到秤上称重，再送往储存区。记录铸块的重量，检查电极的状态并在需要时更换电极。检查炉车和炉壳缺陷，当需要维修时向领班报告。给吊车司机发信号，令其把炉壳重新安放在炉车上。操纵绞盘，把炉车放回炉缸中。

可在准备倾注炉时去掉盘子和模子的研磨料涂层。

8151-206　**石棉板养护工**

(ASBESTOS BOARD CURER)（石棉和矿物棉；水泥、石料及粘土）　DPT: 682

GED: 3　SVP: 5　EC: I346　PA: L47

按照规范控制养护室温度和湿度，从养护平面形或波纹形的石棉板。

操纵起重汽车，将一叠叠未养护的石棉隔离板放入脱水压榨机内，操纵控制装置，开动压榨机，完成一个压榨循环，并压出平的石棉板中多余的水，操纵起重汽车，从脱水压榨机中取出一叠叠平的石棉板，并从成形机中取出一叠叠波纹形的石棉板放入养护室内。封闭养护室的门，必要时，用手工工具更换密封垫，开启和调节阀门使温度和湿度保持规定的数值。读温度计和湿度计示数，并检查养护过程，在规定的养护期终止时，闭阀门和开启养护室的门。操纵起重汽车，将一叠叠养护过的板送到脱模处，开动脱模机的控制装置，使板同隔离片分开，在将板脱模和堆放时，检查每块养护过的板有没有折断、开裂和表面缺陷。

可指导工人，堆放养护过的石棉板。

8151-210　**石棉水泥管养护工**

(ASBESTOS-CEMENT-PIPE CURER)（石棉和矿物棉；水泥、石料及粘土）　DPT: 563

GED: 3　SVP: 5　EC: I457　PA: M4567

操纵设备，将未加工的石棉水泥管堆放在蒸气室里，并控制蒸气室条件以养护石棉水泥管。

指导为养护成形管作准备的工人的活动。操纵吊车将砂盘放在制管机末端，选择一些堵头堵住管端头，以保护管子的圆度，并在养护期内起保护作用。操纵起重机，将准备好的管子吊到砂盘上，用直尺检查管子，并且在必要时做薄的砂垫，以防止弯曲。按照规范调节气阀，以控制蒸气养护室的湿度，操纵单机吊车，将管子砂盘送入养护室里堆放。控制养护期。作养护期和产量的记录。

8151-214　**石棉水泥产品干燥机看管工**

(ASBESTOS-CEMENT-PRODUCTS-DRIER TENDER)（石棉和矿物棉；水泥、石料及粘土）　DPT: 565

GED: 2　SVP: 3　EC: I356　PA: M34

看管热风干燥机，养护石棉水泥产品。

根据对养护要求的相容性将成形的产品分类，并用手推车将其堆放在槽上，打开干燥机门，将装有料的手推车推进干燥室。记录养护数据，例如干燥机编号、手推车编号、产品尺寸、搬运需用时间和规定的搬运时间。搬运时打开干燥机门。将钢索送进干燥机，用钩将钢索挂在手推车上，并给司机发出拉钢索信号，将载有养护好产品的手推车拉出干燥机。将载有产品的手推车推到精整处或包装处，将空的手推车和槽推回到造形处。

8151-218　**蒸馏器看管工**

(RETORT TENDER)（水泥、石料及粘土）　DPT: 685

GED: 2　SVP: 2　EC: I　PA: L4

看管熔烧石灰砖的蒸气压力气缸（蒸馏器）。

关闭和用螺栓固定住装好料的蒸馏器的门，打开阀门，让蒸气进入气缸。观看压力表并按照规范调节蒸气压力，当达到规定时间后切断蒸气，并打开气缸的门。完成每个熔烧过程以后更换记录纸和压力记录仪中的记录笔尖。

可帮助将窑车推入和拉出蒸馏器。

8151-222　**冲天炉装料工**

(CUPOLA CHARGER)（石棉和矿物棉）　DPT: 686

GED: 2　SVP: 2　EC: I7　PA: H4

给化铁炉装矿渣、石灰、二氧化硅、玄武岩和焦炭，生产矿物棉纤维。

拉控制杆，将各组分料倒在称重用的运输机上，按照规范称出焦炭、矿渣、玄武岩、石灰和二氧化硅的份量。按指示分层交替装料入炉。用耙摊平炉中各层的料。记录加料时间及每种成分的重量。

8151-226　**石棉水泥管养护工助手**

(ASBESTOS-CEMENT-PIPE-CURER HELPER)（石棉和矿物棉；水泥、石料及粘土）　DPT: 687

GED: 2　SVP: 2　EC: I456　PA: M234

帮助向砂盘上装供养护用的石棉水泥管。

用泛光灯检查由于移出芯子而引起的管子内部和外部的损坏，将废弃的管子滚到废品箱并向养护工报告缺陷的类型。用透孔模版给合格的管子作出标记，将端部堵塞物插入未加工的管子内用绝缘带捆扎保护圆形从而在养护期间起保护作用。用耙子将养护托盘上的砂子弄平，将吊起的管子导入砂盘中就位，按指令重新铺设支承砂垫，以防止管子弯曲。用起重机和吊车为所吊的重物挂钩和摘钩，另参见职务名称 02-160 的定义。

可把管子包上塑料薄膜以便养护。

8153——粘土、玻璃和石料分离、破碎、研磨和混合职业

本细类主要包括以下业务：操作或看管用离心法、筛选法和搅拌法分离粘土、玻璃、石料、研磨料、石棉和有关非金属矿物的机械和设备；用破碎法将原料破碎成较小的颗粒；将原料研磨和搅拌成混合物。在建筑工地搅拌混凝土和沥青的职业归入细类8799。

分离和破碎职业

8153-110至8153-130

8153-110　金刚砂分级操作工

(EMERY-GRADING OPERATOR)（非金属矿产品，未归他类者）　DPT: 684

GED: 3　SVP: 3　EC: I5　PA: M47

操作石子研磨机和离心机，按照要求的细度研磨金刚砂和将金刚砂分级。

将袋装金刚砂倒入研磨机内，并且取样。用显微镜检查金刚砂，以确定研磨时间，开动石子研磨机，将金刚砂研磨到要求的细度。转动阀门，将磨碎的金刚砂颗粒输送到搅拌槽里，开动阀门，往搅拌槽里加水，开动搅拌器，将金刚砂颗粒和水混合成泥浆。开动泵，将泥浆送入离心机，开动离心机，按粒度将金刚砂分级。关闭离心机，开动泵，将分级的金刚砂送入沉淀池。排出沉淀池中的水，使金刚砂变干，从沉淀池中将干的金刚砂铲入储存容器内，称量和记录每批的重量。

8153-114　破碎机看管工

(CRUSHER TENDER)（水泥、石料及粘土）　DPT: 665

GED: 2　SVP: 2　EC: B57　PA: M2456

看管破碎机，将石块和炉渣破碎到规定的粒度。

给前卸式装载机司机信号，令其将原料倒入在皮带运输机上方的料斗内，控制从料斗流到皮带机上和通过破碎机的原料量。观察原料在皮带机上和通过破碎机的流动情况，以确定堵塞位置。当设备被原料堵塞时，用锻工大锤及铁棍打碎大碎块，关闭皮带机和破碎机。更换或调节筛子，以控制用手工工具破碎的原料粒径。用钢丝和钢丝钳修理损坏的筛子。

8153-118　玻璃破碎机看管工

(CULLET-CRUSHER TENDER)（玻璃）　DPT: 685

配料装置看管工

GED: 2　SVP: 2　EC: B57　PA: M47

看管破碎生产熔融玻璃用的碎玻璃（废玻璃）的机械。

开动运输机将废玻璃从储藏室运送到破碎机，开动并观察破碎机，将废玻璃研磨到规定的粒径。当碎玻璃离开破碎机时，调节运输机筛子上的水雾，使碎玻璃变冷，开动皮带机，将碎玻璃送到贮藏室。

可操纵前卸式装载机，将二氧化硅、砂和纯碱等原料从堆置场或货车上运到贮藏室。可看管自动秤，按规定数量称量原料。

8153-122　锤式破碎机看管工

(HAMMER-MILL TENDER)（石棉和矿物棉；水泥、石料及粘土）　DPT: 685

GED: 2　SVP: 2　EC: I57　PA: H34

给锤式破碎机加料，并看管破碎机，将矿渣、板岩和石棉水泥等原料块破碎或轧碎成为粉末。

将材料按粒径分类，并且用锻工大锤将大块砸碎。观看破碎机的电测填料计量器和操纵阀门杠杆，控制从给料斗进入破碎机的供料量。开动运输机系统，将磨碎的原料从破碎机送到贮藏箱，并准备标明内装物的标签。

8153-126　清洗机看管工

(SCRUBBER TENDER)（水泥、石料及粘土）　DPT: 685

GED: 2　SVP: 2　EC: B57　PA: L4

看管清洗机，将沿运输机移送的砾砂、石膏和其他硬石膏等材料过筛。

转动阀门，以向清洗机的圆筒形筛加水。开动运输机和清洗机。打开给料斗的门，将原料从给料斗放到运输机上送往清洗机。去除混合料和筛中的杂物。观察排料运输机上的混合料，以保证其平稳流动。

8153-130　研磨料回收工

(RECLAIMER, ABRASIVES)（非金属矿产品，未归他类者）　DPT: 686

GED: 2　SVP: 2　EC: I　PA: M4

给从废料中分离出研磨料颗粒的搅拌器或旋转式洗涤器供料。

加规定数量的试剂，并转动阀门将水桶注满水。将要回收的破碎研磨料倒入水桶里。让搅拌器或水桶转动，使研磨料下沉到桶底，而较轻的废料漂浮到上部。排出水桶的水，回收研磨料。

搅拌和研磨职业

8153-150至8153-206

8153-150　石棉管绝缘拌合工

(ASBESTOS-PIPE-INSULATION MIXER)（水泥、石料及粘土）　DPT: 365

GED: 3　SVP: 6　EC: I57　PA: H47

看管配制凝胶（水泥粘合料）的搅拌机，在制备石棉管绝缘时监控造形、干燥和养护的操作。

称出规定的数量的原料，如石棉、石灰、硅藻土和水泥，并将原料倒入搅拌槽内。打开阀门，加入规定量的水，开动搅拌机。停止搅拌机，开动泵，将混合料送入凝胶池。进行碱度滴定试验，并计算中和凝胶所需要的酸量。将凝胶样品压成饼状，并评价凝胶形成过程、结构和粘性。按计算出的酸量泵送酸到凝胶池中，开动搅拌机。关闭搅拌机，将中和的凝胶泵送到储存池内。检查造形作业，评定凝胶特性，必要时指导造形工调节计量和真空作用。监控干燥时间的温度，并在蒸压期间更换控制凸轮。安排好干燥和养护程序，以保持流水作业。

8153-154 **泥浆设备操作工**
(SLURRY-EQUIPMENT OPERATOR) (水泥、石料及粘土) DPT: 682
辅助设备操作工
GED: 3 SVP: 6 EC: I57 PA: L47

操纵仪表板，控制振动称重加料器、运输机、破碎机、搅拌机、泵和槽等辅助设备，混合水泥浆和调节入窑的水泥浆量。

接收窑工发来的信号后，开动振动称重加料器和运输机，将破碎的石灰石从储存堆运至球磨机磨细，并将粉末状的石灰石排入储存槽。开动泵，将材料从储存槽送往搅拌槽。开动阀门将规定量的水和粉末状石灰石装入搅拌槽中。开动搅拌机，将水泥搅拌成浆。开动泵，将水泥浆从搅拌槽送到调压槽，以便自动地调节关入窑的水泥浆量。

8153-158 **散料车间看管工**
(BULK-PLANT TENDER) (水泥、石料及粘土) DPT: 385
GED: 3 SVP: 5 EC: B7 PA: M24

操纵设备将原料混合成加固油井和天然气井用的于水泥混合料。

将袋装化学附加剂送入混合机的进料斗内。拉动控制杆，以开动气泵装置，并且按照配方调节加入混合机的原料量。按开关开动混合机，并按照规范混合原料。关闭泵和混合机。拉动控制杆，以打开混合机的门，将混合料送至贮料箱。领取补充库存所需要的原料。准备供料票，装料时称量混合料的重量。用标准记录报表记录收进的和发出的原料量。

8153-162 **玻璃混合工**
(GLASS MIXER) (玻璃) DPT: 385
GED: 3 SVP: 5 EC: I567 PA: L467

使用下列方法之一看管自动磅称、配料混合机及其他设备，以便将制造玻璃用的材料称重并混合：

1. 履行 8153-202 职责的适用部分。用链式起重器将储存箱中的混合料送至玻璃熔炉。开动倾卸机构，将混合料倒入炉子。2. 观察仪表板指示灯和听音响信号，并按自动称料机的电钮以称量砂、粘土、纯碱和碎玻璃（废玻璃）等组成部分，调节装入混合机的数量。当规定的数量的各组成部分进入称量料斗和自动地卸入转动的搅拌机后，开动旁路机构。必要时将控制装置由自动操作改为手工操作。打开注料槽，将从旁路经过的配料排放在磅秤上，并在达到规定的重量时，排入搅拌机内。记录每批配料的重量。拉动控制杆，以开动斗式运输机，将配料储存在贮藏箱内。用秤称量规定数量的附加剂，如碳、盐块、黄铁矿和三氧化二砷，并将其加入。

可看管破碎废玻璃的破碎机。可按照配方称出规定的染色剂量，以补偿碎玻璃的颜色。

8153-166 **研磨机看管工**
(MILL TENDER) (水泥、石料及粘土) DPT: 685
GED: 3 SVP: 4 EC: I57 PA: M247

看管研磨机和混合机以磨细粘土，并混合粘土和页岩供陶瓷造型用。

履行 8153-202 职责的适用部分。将粘土倒在研磨机的地坑格栅上。用铁棒或锻工大锤将粘土块打碎。开动研磨机，以将粘土研磨到规定的粒径。检查筛子，并用钢丝刷清除堵塞物。排除粘土中过多的水分，调节运输机的输入和输出速度，以及回转窑的转动速度和加热时间，准备混合。

可驾驶前卸式装载机，将粘土从贮存堆运至破碎机。

8153-170 **水泥研磨工**
(CEMENT MILLER) (水泥、石料及粘土) DPT: 685
GED: 3 SVP: 4 EC: I57 PA: L4

看管磨碎、磨细煤、石料、面岩、粘土、蛎壳、石膏和水泥熔碴等混合，以制造干水泥用的原料的机械。

开动研磨机和运输机。观察运输机系统，以保证原料连续流向研磨机或从研磨机流出。停掉运输机，用铁棒清除障碍物。打开运输机上面的流料槽，按照规范添加铁、二氧化硅或石膏等原料。观察水泥浆、空气分离器，或筛分器、气滑板、水泥冷却器和集尘器等辅助设备的运转。按照规范转动阀门，调节机器中的水、空气和油的流量，以冷却水泥。给原料加水，以使其容易流进机器。

8153-174 **金刚石粉末混合工**
(DIAMOND-POWDER MIXER) (非金属矿产品；未归他类者) DPT: 484
GED: 2 SVP: 4 EC: I7 PA: L47

将金刚石砂轮造形时用的碎粒金刚石（工业用金刚石）、树脂和研磨料粉末混合成混合料。

阅读工作程序卡片的指令。按照配方计算各组分的量、用克重天平称量每个组分的重量。将各组分运送到平板玻璃上，准备一批规定粒径的配料。将粉末状的配料混合，用刮板和刮铲将混合料装入容器内。给容器系上规格同要模制的砂轮型号一致的混合料标签。

8153-178 **研磨料混合工**
(ABRASIVE MIXER) (非金属矿产品，未归他类者) DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I7 PA: M47

看管供制造砂轮和其他研磨料产品的混合研磨材料的机器。

履行职业 8153-202 中的适用部分。阅读派工单，以确定各组分的数量。用手勺将混合料倒入振动筛内，筛去团块和粗颗粒。

8153-182 **石膏纸板混合机看管工**
(MIXING-MACHINE TENDER, PLASTERBOARD) (水泥、石料及粘土) DPT: 685
供料工
GED: 2 SVP: 3 EC: I57 PA: M4

看管运输机和混合机，将生产石膏纸板用的石膏、面粉、碳酸钾和石灰等材料混合成膏浆。

履行 8153-202 职责中的适用部分。观察流量计，看管运

输机，以控制送入混合机的原料量。观察仪表盘，以确定供料槽内的储料量。

可操纵水力制浆机，以便将纸磨碎和搅拌成纸浆。可能用手推车或操纵机动车或运输机将配料从储存区运到供料槽。

8153-186 **耐火砂浆混合工**
(REFRACTORY-MORTAR MIXER) (水泥、石料及粘土) DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I57 PA: H4

看管磨料并混合原料的机器，以制成用于炉子、输送管和锅炉等设备进行密封、衬里或绝缘的耐火砂浆，履行下列任何职责:

将规定量的原料，如砖、粘土、石棉和耐火泥，倒入破碎机的给料斗内。启动和关闭破碎机。用手工控制器调节从给料斗流入破碎机的原料量。将破碎的原料铲入手推车内，再将其倒入混合机的给料斗中。转动阀门，以把水加进混合机。启动混合机，并调节从给料斗流入的破碎原料量。凭手感测混合料的稠度，加水或加破碎原料使混合料达到规定的稠度。关闭混合机，打开阀门，以将混合料送至储存槽，或将混合料铲入容器，以备送往工作区。

可将二氧化硅混合成用于喷射炉子内部的混合剂，或看管搅拌密封炉门用的封泥泥浆的磨机，并给予相应的称谓，如:

泥浆磨机看管工

二氧化硅喷雾液混合工

8153-190 **干产品混合工**
(DRY-PRODUCTS MIXER) (水泥、石料及粘土) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I57 PA: H4

看管混合机，以混合灰浆、砂浆和板岩等干产品。

履行 8153-202 职责中的适用部分。称量和混合石膏纤维、缓凝剂和其他附加剂等原料，制作灰浆或混合石灰、水泥和其他原料，以制作砂浆。

可能看管混合多色板岩颗粒(在沥青面料表面上用的)的机器。可按混合成的产品类型给予相应的称谓，如:

干灰浆搅拌工

砂浆搅拌工

板岩搅拌工

8153-194 **釉料制作工**
(GLAZE MAKER) (水泥、石料及粘土) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: M47

看管研磨并混合原料的球磨机，以生产供瓦和陶瓷制品涂层用的釉。

用秤称出规定量的原料，如碳酸钙、粘土、长石和火石。用手勺将原料倒入球磨机内。启动球磨机，打开阀门，加入规定量的水。关闭球磨机，转动阀门，将球磨机内搅拌好的釉料过筛后，送至移动式储存容器。需要时，用手推车将釉料容器送至上釉车间。按产品的批号和颜色用标签给釉料作标志。

可看管焙烧颜料的窑，以便给釉料加色。

8153-198 **石灰熟化工**
(LIME SLAKER) (水泥、石料及粘土) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I57 PA: L4

看管敞开式配料槽或旋转式石灰熟化器，用下列方法之一混合石灰和水，以生产熟石灰:

1. 将规定数量的石灰倒入搅拌槽内，并转动阀门，以加水。开动搅拌器，以溶解石灰。看管自动泵，将混合料通过筛子或沉浸池后泄入储存池内。2. 按电钮，以调节石灰和水自动进入旋转式石灰熟化器的数量，以便连续不断地生产熟石灰。用比重计测定比重。

8153-202 **混合工**
(MIXER) (水泥、石料及粘土) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I57 PA: M47

看管混合机、搅拌槽和有关设备，按规范或配方将水泥、粘土、石膏、金刚砂、玻璃和液体等组分搅拌和混合，履行下列任何职责:

用自动秤或其他秤称量原料。将配料倒、卸、泵或铲至运输机上，或送到混合机的给料斗内。调节控制装置，以便往混合机内加入规定数量的配料。开动机器的搅拌器，按规定的时间搅拌原料。在搅拌期间加配料，以达到配方上要求的稠度。当搅拌工序完成时，停机、用手工或用运输机和泵等机械设施，将混合料从机器中取出。清洗机器，做好以后运转的准备。

可用比重计或其他试验仪器测定混合料的比重、稠度或粘度，或将试样交给试验室进行试验。并可按照混合成的产品给予相应的称谓，如

石棉混合工(石棉和矿物棉)

粘土、泥混合工

金刚砂混合工(非金属矿产品，未归他类者)

混凝土混合工浇灌工

红铁粉混合工

8153-206 **造型粘土混合工和挤压工**
(MIXER AND EXTRUDER, MODELLING CLAY) (水泥、石料及粘土) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I57 PA: M4

看管混合和挤压配料的机器，以生产造型用粘土。

履行职业 8153-202 中的适用部分。从搅拌机中取出粘土，并将其团成大球。用手推车将粘土坯送至挤压机的给料斗。用手工工具将指定形状的模子装到挤压机上。开动挤压机，以便将粘土挤过模子而成为一根根具有一定横截面的造型粘土。用木刀将粘土削成规定的尺寸。

8155——粘土、玻璃和石料的成形职业

本细类包括以下业务:用模制法、旋转浇铸法、吹塑法和挤压法，用手或用机械使粘土、玻璃、石料、磨料、石棉和有关非金属矿物成形。工作内容包括:调整和操作机器;混合、修光和涂布;切削、弯曲和成形;层压和挤压。制造工艺品的职业归入细类 3311。

粘土成形职业

8155-110 至 8155-186

8155-110 **制砖机调整操作工**
(BRICK-MACHINE-SET-UP OPERATOR)
(水泥、石料及粘土) DPT: 460
GED: 4 SVP: 7 EC: I35 PA: M4567

调整和操作自动化制砖机，以将挤压出的粘土柱切断放入规定尺寸的砖格内，并将砖格放在窑车上。

用机器上配备的格表调节装置、手工工具、游标尺和卡尺，按照规范和口头指示安装相互垂直的切割用钢丝，以构成切割格。开动和调节自动气压装置，以保证塑料分隔袋能够充气胀大到规定的压力，并且以后能够缩小。用手工工具更换不能使用的切割用的钢丝和塑料分隔袋。用机器上配备的袋装空隙调节装置、手工工具和卡尺，在起重臂上安装和调整分隔袋，以保证空隙与切割用钢丝格一致。按开关，以开动自动制砖机。监控机器的运转：从皮带上取下挤压出的未加工的粘土柱，切断粘土柱，将其放入规定尺寸的砖格内，并将砖格放在窑车上。自己用手或指挥助手用手向放在窑车上的砖格上撒砂，以防在烘烤期间粘连。用卡尺检查砖是否符合规范要求，当机器发生故障或堵塞时，停机，进行维修。当砖不符合规范时，用手工工具、机器上配带的调整装置和卡尺来调整制砖机。将从控制板上读取的产品数据记录到产品统计表中。

8155-114 **陶工**
(POTTER) (水泥、石料及粘土) DPT: 681
GED: 3 SVP: 7 EC: I PA: M47

用陶工转盘将可塑粘土放在模子里，以制成工艺品陶器。

对要塑造的陶器工件类型和形状进行构思。将粘土球放在紧贴陶工转盘的胶泥团中心。开动马达，或用脚踩踏板，以启动转盘。将两个大姆指向下压人正在旋转的粘土中心，以形成空洞。用手和手指挤压脱出的粘土圆筒的内侧和外侧，使之逐渐地升高而形成所要求的形状和尺寸的陶器件。当陶器变大而器壁变薄时(根据感觉判断改变的程度)，不断地调整转盘速度，以使速度与不断降低的粘土强度相适应。用橡皮刮刀和湿海绵修整和修光制成的陶器件表面。用双手拉紧钢丝，横越胶泥团顶部切下已制成的陶器件。将制成的陶器件放在搁物架上晾干。

可为了展览或吸引旅游者而进行操作。

8155-118 **干压机操作工**
(DRY-PRESS OPERATOR) (水泥、石料及粘土) DPT: 662
GED: 3 SVP: 6 EC: I57 PA: M47

操纵将变软的干粘土或二氧化硅压成砖和墙面贴砖等产品的自动化机械。

用吊车、量规和手工工具，按照派工单和规范要求选择、安装和调整上压模与下压模。按下开关，以启动自动化干压机。监测变软粘土从供料斗流进模腔的数量、上液压模和下液压模的同时压下情况，以及压模破裂和挤压成形产品的顶出情况。自己动手或指挥助手从干压机机架中取出产品，并按规定的模式堆放在窑车上或运输机上。给工人发出将装料的窑车移走，和将空车送回的信号。

用卡尺和刻度尺定期检查产品，以保证产品符合规范要求，并且相应地调整干压机。如干压机发生堵塞或故障，则停止机器，并取出堵塞物或排出故障。

可操纵压制特殊产品或原料的机器，并给予相应的称谓，如：

瓷砖机操作工
粘土干压机操作工

8155-122 **转刮工**
(JIGGERMAN) (水泥、石料及粘土) DPT: 662
GED: 3 SVP: 6 EC: I5 PA: M4567

操作半自动化陶工转盘，以制成盘、碗和花瓶等物品，准备干燥。

用手工工具将模子卡环夹人或用螺栓栓人陶工转盘的转刮旋坯头或镟铲头上。将覆盖着粘土的模子放入卡环内。根据正在成形的物品尺寸和开关选择转刮板(成形工具)，并用手工工具将其固定在转刮臂上。用手转动螺丝以调整机器，使正在成形的物品厚度符合规定。踩脚踏开关，以启动陶工转盘。利用手与肘的运动把转刮臂连同转刮板一齐放下，靠到模子里的粘土上，把粘土转刮(削皮与成形)成物品。用样板和卡尺按照规范检验已经成形的物件。用湿的海绵和手工整修工具来修光和修整转动中的物件表面和边棱。将装有成形物件的模子放在运输机上，送往干燥器、。给助手分配工作和下达指示。

可制作和修理成形工具和样板。可安装和操纵坯料自动成形机，并给予相应的称谓，如：

自动刮削工

8155-126 **砖瓦制造机操作工**
(BRICK-AND-TILE-MAKING-MACHINE OPERATOR) (水泥、石料及粘土) DPT: 682
GED: 3 SVP: 6 EC: I5 PA: M47

操作自动化的机器，以混合配料、挤压软化的粘土混合料，并将挤出的粘土切成段，制成砖、排水瓦管和瓷绝缘子等产品。

用手工工具和测量仪器，按照产品规范安装和调整挤压机中的挤压模、泥芯和卡环。用吊车和手工工具根据产品类型和尺寸选择和安装切割器装配体。调整自动切割刀或切割钢丝的控制装置，以把挤压出来的粘土切成规定的尺寸。开动混合机，调节送料阀门，以控制配料流入机器的数量。开动拌泥机。转动阀门，向拌泥机混合料加水或油，或者增大拌泥机中的真空度。开动自动挤压机和切割机。用手指、测量仪器和产品样品检查产品，确定与规定的稠度、尺寸和形状的偏差。调节阀门和控制装置，直到产品符合规范。

可挤压特殊的产品或操作个别的机器，并给予相应的称谓，如：

排水瓦管钻孔机操作工
拌泥机操作工

8155-130 **热压机操作工**
(HOT-PRESS OPERATOR) (水泥、石料及粘土) DPT: 662
粘土压榨机操作工
GED: 3 SVP: 5 EC: I356 PA: H4567

操作机械压力机或水压机，将揉好的粘土热压成电绝缘子

等瓷制品。

阅读派工单，从仓库领回或指挥工人领回规定的模子和柱塞压模。用手工工具将柱塞压模插入热压机头部。指挥工人将规定尺寸的揉好的粘土团放入模子里，并把模子放入自动压榨机内。调节煤气喷嘴或煤油喷嘴，以便将柱塞压模加热到较高温度。启动机器，并监控粘土团上调漆油的自动连续循环，以防止活塞和压模的粘连；防止将热的活塞压模压入装满粘土的模子内而把粘土压成模子形状并制成泥芯空洞时造成粘连；并防止将成形的未干制品靠气动从模子顶到运输机上而运往干燥器时产生粘连。顶出之前要用刀将形成的未干制品上多余的粘土削掉。用卡尺和刻度尺定期检查产品，以保证符合规范。当发生堵塞或故障时，停机并排除堵塞物或处理故障。

可用手将装有已成形的未干制品的模子从机器中取出放到运输机上送至干燥器。

可每天填写生产时间和为生产管理而停工时间的对比报表。

8155-134　**绝缘体制造工**

(INSULATOR BUILDER)（水泥、石料及粘土）DPT: 684

伸缩接头工

GED: 3　SVP: 5　EC: I　PA: M2347

将制成的绝缘体节的生坯(没有焙烧的)堆积、安放和粘结在一起，以制造大的电绝缘体。

阅读派工单和蓝图，以确定对产品的要求与技术规格。根据规格选择做好的绝缘体节的生坯。用手推车将各节的生坯从储区送到装配区。检查各节的损坏迹象。用泥料（和好的粘土）、泥浆（液态粘土）和海绵修补受损坏的部件。报废和更换不能修补的节。用泥料和胶性浆填满第一节的底部浅凹，整平底部，用泥刀和湿海绵将整平过的第一节底部修光，并放在装配车上。用手将胶性泥浆涂在第一节的上部表面。用手指将泥浆揉进粘土中以提高粘结效果。将绝缘体的第二节安装在第一节上，并用手转动，使二节就座和粘合，再用样板或直角尺将其调节到符合规格。将另外一些节堆积、安放和粘结起来，直到把符合规定要求的绝缘体装配完了为止。粘结最上面各节时，利用平台。用铅垂线和刻度尺，手工操纵和调整堆积在一起的各节，以保证各节按照规范要求就座。用湿的海绵擦掉装配好的绝缘体中多余的泥浆。用手推车将装有装配好的绝缘体推往喷釉区。

可用吊车将未固化的圆形绝缘体放到转盘上，并用各种形状的刮刀、砂布和湿的海绵去除旋转的绝缘体表面上的粗糙处和模子痕迹。

8155-138　**冲压机操作工**

(RAM-PRESS OPERATOR)（水泥、石料及粘土）DPT: 682

GED: 3　SVP: 4　EC: I5　PA: M47

操纵液压冲压机，制作陶器。

用吊车将石膏模放在冲压机底座上。用手工工具使上模和下模分别固定在冲压机的冲头上和底座上，将输气软管接在模子上。用钉、千斤顶以及卡尺和直尺等量具使模子对正。将规定量的泥料（塑性的粘土）放在模子的成形面上，按开关以压下冲头而将制品成形，然后自动提起冲头。当工件脱离模子时，在冲头下用手接住。用手工工具检查工件的厚度是否合乎规定，必要时，调整模子的位置。将工件放在运输机上，以便进一步加工。用海绵或空气枪去除模子中的水分，用刀去除多余的粘土。

可操纵小的和泥机和挤压机，以生产泥料。可能用手提升和放下冲头。

8155-142　**粘土构件模制工和安装工**

(CLAY-STRUCTURE MOULDER AND INSTALLER)（水泥、石料及粘土）DPT: 684

GED: 3　SVP: 4　EC: I3　PA: M34

用模子做浮标、断流条和其他粘土构件，并将它们放入槽形炉、回火窑和其他玻璃成形设备内。

将结成块的粘土用铲子铲入和泥机内，并加水。开动和泥机，以将原料混合到规定的稠度。拉控制杆，以便将粘土混合料（泥料）倒入手推车内，并将手推车推到成形区。用扳手将规定的模子的木制部分用螺栓栓在一起，并用纸给模子衬里，以防止粘土粘附在模子上。将粘土倒入模子里，用手工工具捣实。拆开模子，用湿的粗麻布将粘土构件盖住，以防止很快变干。用手工工具、直角尺和刻度尺将粘土构件精整和修光到符合规范要求。用叉式起重车运送粘土构件，并用链式吊车和手工工具将其装入槽式炉内和回火窑内。将输气软管插入清扫干净的槽式炉炉膛里，开动阀门，以吹掉风门（空气挡板）中的杂物。

8155-144　**制塞工**

(STOPPER MAKER)（水泥、石料及粘土）DPT: 684

制塞焊工

GED: 2　SVP: 4　EC: I347　PA: M34

组装用于堵塞钢水包浇口的耐火塞。

用泥铲或锄头将规定数量的耐火灰泥粉同水混合。将铁棒放入老虎钳内或水压机内，并用锻工大锤，或开动压力机将铁棒弯曲成规定的形状。用金属钉将塞头固定到铁杆上。用泥铲将灰泥涂在铁杆上，并将砖套筒套到铁杆上以形成耐火套。用扳手拧紧防松螺帽，以将部件结合在一起。将灰泥涂在耐火套上封住套筒接头。将塞子和铁杆部件吊在干燥架上，再将干燥架推入干燥灰泥的烘炉内。把干燥架从炉中拉出并推到贮存区。

8155-146　**手工制模工**

(HAND MOULDER)（石棉和矿物棉；水泥、石料及粘土；非金属矿产品，未归他类者）DPT: 684

GED: 2　SVP: 3　EC: I　PA: M4

用手工模制设备和用手工工具模制砌块、砖、管和瓦等研磨料产品和耐火产品。

根据派工单到仓库选择模子。将模子内腔刷油，以防止产品粘附于模子上。将模制混合料、石棉板软条或研磨料装入模子内，用手、木槌或气动夯具捣实。用直尺或刀将多余的混合料从模子顶部和边上削去。在达到指定的时间后，从模子中取

出产品，并用手工工具修光产品。在铸件上或已模制的研磨料上喷射磨碎的石英或砂子，以防止在以后的干燥作业期间粘结在一起。在产品上用模版印出或用白粉标出标志。用刮刀和刷子清理使用过的模子。

可用手推车将产品送往窑。可操纵挤压机，制作特殊的产品。可按模制的产品和使用的方法给予相应的称谓，如：

砖手工模制工

管子配件模制工

耐火捣棒模制工

瓦手工模制工

8155-150 **手工压制工**

(HAND PRESSER)（水泥、石料及粘土）

DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L4

用手将湿的可塑粘土压成模子的形状，制成非正规形状的陶瓷制品，如碗、托盘和新型的物品等。

根据工作单到仓库选择模子。将粘土片放在模子上，使粘土片周边翘起，让空气排出。用手和手指压粘土片，使其同模子外形一致。用湿的海绵、修整刀和曲线板将粘土的外侧修光，并修整成规定的形状。将成形的粘土片放到一边干燥。

8155-154 **烧箱模制工**

(SAGGER MOULDER)（水泥、石料及粘土）

DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M34

用研磨机、缸和模子研磨、混合和塑造耐火粘土材料，以制作烧箱。

看管机器，将损坏的烧箱磨成熟料（小的碎块）。将熟料和耐火粘土按规定的比例铲入混合缸内。用手转动阀门，以便往混合缸内加水，让混合料浸泡几天，使其成为均匀的半流动状态。手工用浆搅拌混合料，并加入水或粘土，以达到要求的比重。在其他工人将混合料压成或挤成可塑耐火粘土圆柱以前，靠直观检验混合料的稠度。从泥料柱上切下足够一个烧箱的粘土料，并称重。将称过重的泥料一部分放入圆形模子里，另一部分放入矩形模子里，用大木槌将其捣成模子的形状而成为烧箱的底的壁。从模子上揭下烧箱的底和壁，使底和壁与成形模相适应，用手指和水将壁的下边卷至底部，制成烧箱。用刀、木桨和湿海绵修整烧箱边缘，使其表面光洁。拆卸成形用的模子，并用刮铲将烧箱从模子上起下来。将烧箱吊到搁物的架上，供以后干燥和烧制。

8155-158 **艺术品浇铸工**

(ARTISTIC-OBJECTS CASTER)（水泥、石料及粘土）

DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M 4

将熟石膏放入模子里，制成宗教雕像、小雕像和新奇物品等艺术品。

按配方将石膏和水倒入容器，手握刮铲加以搅拌，以达到要求的稠度。用绳和夹具将模子部件装配在一起，并紧固。必要时，将钢丝、管子或牵绳插入模腔以加固铸件。将石膏混合料倒入模子里。摇动模子，以使石膏层在模子内部散开，并倒出多余的混合料。在各层变硬以后，重复上述过程，直到铸件达到规定的厚度为止。拆卸模子，取出铸件。用刮铲铲石膏糊，以填充铸件上的孔眼和划痕。用刮擦工具和砂纸擦磨铸件，以使其表面光滑。

8155-162 **生坯精整工**

(GREENWARE FINISHER)（水泥、石料及粘土）

DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L4

修整（疵点边缘）和修光（表面）生的（未经烧制的）陶器，并安装手柄，为上釉或烧制做准备，履行下列任何职责：

将盘子、杯子和碗等圆形工件置于旋转芯轴上。用手操纵修磨刀，削去旋转制品外形上粗糙的地方和模子痕迹。将湿的海绵紧贴着转动的制品外形，使表面光滑。将不规整的部件，如非圆形的大壶、杯和碗放在修整台上。手持修整刀和湿的海绵，去掉制品表面的不规整处、粗糙的地方和模子痕迹，以使表面光滑。用手工修整刀切削手柄或钮形柄的端部，使其与制品密合。将手柄或钮形柄的端部放入泥浆（半流动的粘土）内，紧贴在生坯的规定位置上。用手工修整刀和湿的海绵修理和修光手柄或钮形柄的接口，以供上釉烧制。

可按完成的具体工作给予相应的称谓，如：

手柄粘贴工

陶器修整工

8155-166 **管接头制作工**

(JUNCTION MAKER)（石棉和矿物棉；水泥、石料及粘土）

DPT: 684

管件制作工

GED: 2 SVP: 3 EC: I7 PA: M34

将两节未养护的管子，如排水瓦管或污水管，沿规定的角度截断，制成连接件和管子配件，并连接起来。

将样板围在第一个管节的一端。用刀、钢丝剪或锯沿着样板切割，切成规定的角度。用瓦工梳将连接处的一个管节的切好的边缘和第二个管节的侧面打毛，以使之易于连接。用适当的夹紧装置和端块，使第一个管节的切好的边缘与第二个管子相适应。将塑性粘土、水泥或环氧树脂放在接头周围的模子里，以固定和封闭接合处。在第二个管子上（与第一管的内部接合处）用刀开出一个孔。用刮铲、泥刀和湿的海绵、将接口的内部接缝和外部接缝修整光滑。将接头放在养护架上。

可用手将管子生坯弯成管接头。可切割并连接用特殊材料制成的管子，并给予相应的称谓，如：

石棉水泥管接头制作工

粘土排水瓦管接头制作工(水泥、石料及粘土)

8155-170 **模子填料工**

(MOULD FILLER)（水泥、石料及粘土）

DPT: 684

制胎工

GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: M4

用下述方法之一将合好的粘土铺在模子里，准备制作陶器和半陶器：

1. 将用机器切下来的粘土坯对准制胎机的水平转动轮的

中心。扳动控制杆，以放下压制机而将粘土坯压成粘土块。将粘土块用力投入旋坯模子里，使扁平的制品，如盘子和碟子成形。扳动控制杆以放下刮板，使之有力地将粘土铺开在盘车模子上，并使之无折痕和孔隙。2. 将机切的粘土坯用手工团成粘土球。将粘土球用力投入辘轳模子里以形成空心制品，如杯和瓶。3. 将机切的粘土坯投入压制模子里或离心模子里。用手用力将粘土铺开在模子里，并使之不产生折皱和孔隙。将装满粘土坯的模子放在辊子式输送机上，送至自动或半自动的模压成形机或模制生坯的成形机。

8155-174 **陶器和瓷器浇制工**
(POTTERY-AND-PORCELAIN-WARE CASTER) (水泥、石料及粘土) DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M4

用模子浇制大壶、杯和抽水马桶等陶器和瓷器。

用软管从供料槽供给泥浆 (半流动的粘土) 将模子填满，或向模子口插入漏斗，然后将泥浆从容器中倒入漏斗。用手工工具从模子口内去除多余的粘土，并将模子拆散。当观察表明未养护的浇制件已充分变硬到可以搬运时，取出生的 (未养护的) 浇制品。用刀和湿海绵修整并修光浇制品表面，去掉多余的粘土和模子痕迹。将浇制品放在板上或垫木上干燥。用风管或湿海绵清洗用过的模子。

可用研磨机和搅拌机按照规范制备配料，并混合配料，以生产泥冻或液态的耐火粘土溶液。可将泥浆或耐火粘土溶液浇制成特殊的产品，如手柄或窑 (炉) 设备 (底座和支撑物)，并给予相应的称谓，如：

手柄浇制工

窑 (炉) 设备浇制工

8155-178 **泥釉封口工**
(SLIP SEALER) (水泥、石料及粘土) DPT: 684
接头和封口制作工
GED: 2 SVP: 2 EC: I367 PA: H4

用模子在污水管末端形成接头和封口。

用软风管、清洗用碎布和煤油去除未养护的污水管上的污垢、灰尘或油脂，用肉眼检查管子的直度、缺口或裂纹，将不符合规范要求的管子舍弃。用气动吊车将管子铅直地放在托板上。在管子一端刷上胶粘剂。将接头模子贴在管子末端的粘结剂上。提起装有热的液态焦油的壶，并将焦油倒入模子里，以便在管端形成联合管接头和封口，使另一污水管的末端可以装入其内并封死。用气动吊车将托板连同工件提起放在手推车上。将推车推入养护烘炉内。用手工工具将模子从养护过的管子末端拆下、用刀清掉接头上和封口上多余的焦油。

8155-182 **花盆压制工**
(FLOWERPOT PRESSMAN) (水泥、石料及粘土) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L4

看管自动化电动压制机，以使粘土花盆成形。

将规定形态的模子装在压制机上，并用手工工具调节压头冲程。开动周期性运转的压制机。将粘土团投入模子里。在压制机自动使花盆成形后，用手从模子里取出花盆。将花盆放在制品台上。

8155-186 **盘车工助手**
(JIGGERMAN HELPER) (水泥、石料及粘土) DPT: 686
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: H34

将粘土装入模子里以备转刮，在转刮振动期间去除半成品上残余的粘土。

用手推车将模子运出和运入仓库，并运送从拌泥机卸下的粘土坯。用手将粘土装入模子里，保证没有折痕裂缝和存气。将装满粘土的模子放入振动机内。用手把转刮作业所产生的多余粘土从正在成形的生坯上取走。将装有已成形生坯的模子放在输送机上送至干燥器，或者放在搁物架上干燥。另参见职务名称 02-160 的定义。

可帮助制作和维修成形工具和样板。

玻璃成形职业

8155-210 至 8155-270

8155-210 **玻璃吹制工领班**
(MASTER-CLASS BLOWER) (玻璃) DPT: 061
GED: 5 SVP: 8 EC: I367 PA: L4567

设想所要求的艺术品式样和形状，用吹管及手艺人的手工工具和器械将任意形状的玻璃半成品吹制、雕塑成最终的艺术形状。

设想要成形的艺术品的形状。观察熔化炉中一次熔化的玻璃量，运用有关玻璃特性的知识决定是否已达到适宜生产的火候。将熔化的玻璃集聚在吹管上将它吹成任意的形状以作为样品的半成品玻璃制品。向辅助工人和助手说明需要的料团 (熔化的玻璃料滴的大小)，和为进行进一步成形半成品应对料团加工的程度。从辅助工那里收取 (在烧玻璃用的铁棒上或吹管上已重新加热到适当的粘着状态的) 半成品玻璃制品。操纵铁棒，或向吹管内吹气，并操纵吹管以防止玻璃下垂，用玻璃艺人的传统技艺来保持玻璃的密度和颜色的调和，以将制品制成所要求的精整比例。用艺人自制的专门工具重新加热、制作和塑造制品的个别部分，以达到可察觉的延展和造形。用艺人的手工工具拉长、塑造和切断制品的伸长部分，使与制品的主体尺寸和容积成比例。给辅助工和助手分配工作和下达指示。

8155-212 **玻璃科学仪器吹制工**
(SCIENTIFIC-GLASS-APPARATUS BLOWER) (玻璃；科学和产业设备，未归他类者) DPT: 261
GED: 4 SVP: 8 EC: I36 PA: L4567

开发科学仪器的新产品，将玻璃管形材料吹制、塑制成烧瓶、测量仪器和真空泵等仪器和元件。

检查草图和图样，开发科学仪器新产品，以满足要求。将新产品与热效应、真空和化学腐蚀剂等方面的知识联系起来，以确定要使用的玻璃类型。用煤气焰将玻璃管形材料加热到粘着状态。用压缩空气 (或自己喷气) 和手工工具，将加热的管

形材料吹制或拉制成规定的形状。用玻璃工具塑造、弯曲或连接成形管，并继续吹制，以保证弯曲处和连接处有应有的厚度和直径，以及肉眼看不到的接缝，用千分尺、卡尺和刻度尺测量产品，以检验尺寸是否合格。给助手分配工作和下达指示。

可将金属凸缘、管子和金属丝插入熔化的玻璃结构内。可用玻璃工工具将金属部件周围的玻璃加热和成形，使玻璃粘在金属上。

8155-214　玻璃成形机调整工

(GLASS-FORMING-MACHINE SET-UP MAN)（玻璃成形机调整工）　DPT: 360

GED: 4　SVP: 8　EC: I56　PA: M34567

调整、调节和维修用熔化的玻璃制造瓶和其他玻璃产品的自动进料机、输送机和成形的机械与设备。

阅读说明书，以确定需要的机器零件和所需的机械调整。用手工工具安装模子以及柱塞和底板等模子部件，并更换机器上的凸轮。调节通道口，以控制供给模子的熔化玻璃滴的尺寸。调节炉子阀门，按规范和生产要求去控制熔化的玻璃温度。按照规范更换长隧道窑的传动装置和电阻箱，以控制已成形的玻璃品的退火时间。安装控制推出次品的凸轮和推杆。用卡尺和量规测量玻璃产品尺寸，检验机器是否按规范进行生产。用手工工具、卡尺和量规调整正在操作的机器。给助手分配任务和指导工作。写有关安装工作的报告以及已经完成和计划进行的维修工作的报告。

8155-218　玻璃吹制工副领班

(UNDERMASTER GLASS BLOWER)（玻璃）　DPT: 361

GED: 4　SVP: 8　EC: I367　PA: L4567

用吹管将熔化的玻璃吹塑成形或吹成未成形的半成品。

从助手那里取过集聚在吹管上的已熔化的玻璃滴。把气吹入吹管使玻璃滴膨胀，同时进行转动以形成基本上符合要求的形状、厚度、颜色、密度、明暗度和尺寸的制品。按玻璃滴的重量操纵、转动和安放管子，以按照样品成形出制品的侧面和底面。将取熔化玻璃用的铁棒恰当地连接到半成品玻璃制品的末端，以进行再加热和最后的成形。给助手分配工作和下达指示。

8155-222　旋转成形机调整操作工

(SPIN-MOULD-MACHINE SET-UP OPERATOR)（玻璃）　DPT: 380

GED: 4　SVP: 7　EC: I356　PA: L347

安装和操纵自动旋转造型机，生产电视机显像管等玻璃制品。

根据产品规格选择模子。用扳手安装机器的模子和模环。用手工工具安置、连接和夹紧空气、煤气管和水软管以及煤气喷嘴。调整控制装置，以控制造型时间、旋转速度和温度。按照规范调节流量阀门和剪切机定时器，以控制供料速度和从给料器投入模子里的玻璃滴重量和形状。调节注油阀门，防止熔化的玻璃与给料槽和模子粘附在一起。按开关，以启动机器。监视玻璃滴经过给料槽向旋转的模子内供应的情况、熔融玻璃靠离心力沿模子表面摊开的情况，以及自动循环情况，以保证机器按调定的参数运行。读仪表示数，以检验机器功能的协调性。用秤、仪器或直观检验法称重，以量测和检查产品样品是否符合规范要求。调节阀门和控制装置，以纠正与规范的偏差。按规定的间隔时间对机器进行润滑，并清洗机器。

8155-224　石英制品制造工

(QUARTZWARE FABRICATOR)（玻璃；科学和产业设备，未归他类者）

制造、修改和处理用于携带硅片穿过处理炉的石英制品。

阅读并理解工作任务单和详图，以确定技术要求。用湿式圆盘锯或用手工方法，把石英管和棒料按照要求切成各种尺寸。操作插床以便在石英棒和板料上要角、开口和开槽。操作钻床以便在石英制品上打各种直径的孔。用双头喷灯，烧除石英工件上的粗边和尖角。用千分尺和卡尺量测和核对工件的尺寸。用气炬、夹具、模具和真空泵把石英和石英、石英和其他材料焊接起来，连接和焊封部件，以加工成最终产品。用加热法或化学方法对产品进行清洗和脱脂。把产品放在退火炉里，按规定时间进行热处理，以消除结构中内部应力。对新产品进行检查、鉴定并贴上标签。对经过处理炉处理过的石英制品进行调制和修理。对石英制品的物理性能和热性能提出报告，也可能要对修改产品设计提出建议。

GED: 4　SVP: 7　PA: L47　EC: I367　DPT: 381

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	3	3	4	3	3	3	5	4	19	0Y

8155-226　吹玻璃车床操作工

(GLASS-BLOWING-LATHE OPERATOR)（玻璃；科学和产业设备，未归他类者）　DPT: 684

GED: 3　SVP: 8　EC: I36　PA: L457

使用吹玻璃车床按照规范连接和成形玻璃管。

阅读派工单，确定符合规范要求的心轴和玻璃元件。选择心轴，用扳手将心轴输入并夹紧在车床的头座和尾座上。选择玻璃元件，用槌和扳手将要连接在一起的或要成形的玻璃元件插入和夹紧在车床卡盘上。操纵控制装置以开动车床和调节转速。点燃固定的喷嘴和手持的火焰喷枪，并转动煤气阀，以调节火焰的高度和颜色而得到规定的温度。转动手轮，以移动车床头座和尾座，使工件与火焰接触。通过连接在车床卡盘中心的软管吹气，以保持管子的压力或成形的工件。选择和操纵刮铲、手持的火焰喷枪与刀头以及玻璃棒，按照规范将转动着的零件成形、密封、接合、嵌入和焊接。用手持的喷枪和固定的喷嘴使连接区段和成形区段退火。转动手轮，以移动车床头座和尾座，并按规定尺寸将加热的工件拉伸或分割。

可用手拿玻璃管使它在火焰上移动而吹成规定的形状。

8155-230　玻璃吹制工

(GLASS BLOWER)（玻璃）　DPT: 684

GED: 3　SVP: 7　EC: I36　PA: L47

将熔化的玻璃吹成标准形状的玻璃器皿，履行下列任何职责：

将吹管末端放入熔化的玻璃中，采集制作制品所需要的玻

璃量。对管子吹气使玻璃滴膨胀，同时用手转动管子，以防止下垂，并使之达到所要求的未成形的标准尺寸。当要求特殊的模子形状和尺寸时，将玻璃滴放入铰接的模子内，再吹制。用金属棒打击吹制品的颈，使之与吹管分离。

可按图纸或其他规格工作。可专门制作特殊的制品，并给予相应的称谓，如：

瓶子吹制工

8155-234 玻璃装饰品制作工

(GLASS-NOVELTY MAKER)（玻璃）　DPT: 684

玻璃艺术工

GED: 3　SVP: 7　EC: I6　PA: L47

将加热的玻璃管或玻璃棒制成装饰品和玩具，如盘子、动物和花，履行下列任何职责：

选择固体玻璃棒，用火钳夹住放在火焰上，加热到粘着状态。将玻璃棒的两端推向中间使中间胀大，以形成制品的主要部分。用火焰将玻璃棒的一端熔化掉，或用手工工具将其切去。用手工工具夹住玻璃棒的另一端，运用玻璃雕塑知识，将主要部分拉长、成形和切下而作成雕塑制品。选择适宜的玻璃管在火焰上加热其一端，运用吹玻璃知识向管子吹气，将其吹成所要求的形状。让管子和模型冷却，加热另一端，吹制，以使主体部分达到所要求的式样、体积或形状。将适宜的玻璃棒一端加热，直到形成气泡为止。将主要部分上的气泡驱赶到适当的位置上熔化成一个附属部分。用手工工具将附属部分雕塑成所要求的形状。

可使用吹制车床吹制大型物品。可雕塑定做的徽章和勋章。可吹制定做的管状霓虹灯广告牌，如动物、产品或服务性图画。

8155-238 玻璃成形机操作工

(GLASS-FORMING-MACHINE OPERATOR)（玻璃）　DPT: 662

玻璃压制和吹制机操作工

GED: 3　SVP: 6　EC: I3567　PA: L347

操纵和控制将模子中熔化的玻璃压制或吹制成瓶、罐和酒杯等容器的自动化机器，履行下列任何职责：

用扳手按照指示将生铁模子放在机器的吊臂上，并用螺栓固定住。用固定量规和手工工具将柱塞、柱塞销、颈圈、空气软管和煤气软管等机器上用的设施定位和夹紧，以便于模子的造型。用螺栓将规定的给料槽和转运臂固定在机器的适当位置上，以将来自前炉的熔融玻璃导向移过机器的加工工序。调节定位螺丝和固定空气阀门，以控制模子的启闭。按照规范调节恒温控制器，以调节前炉内熔融玻璃的温度。调节阀门，以调节送入玻璃吹制机的模子里的压缩空气的流量。调节控制装置，以调节玻璃压制机中冲头的定时。调节控制装置，以控制模子的温度和转盘的速度。调节流量阀和剪切机定时器，以按照规范控制供料器供给模子的玻璃的速度、形状和重量。调节挡风板，以控制流向冷却模制（成形）设备和玻璃器皿的空气流量。按开关，启动机器，观察机器运行情况，检查运行是否协调。用油溶液定期地喷涂或擦洗模子以防止玻璃粘附。用秤、量规和直观检查法称重、量测和检查产品样品，以确定是否符合规范。调节阀门和控制装置，以纠正同规范的偏差。按规定的时间间隔润滑并清洗机器。给助手分配工作和下达指示。

可操作吹制、压制和生产特殊产品的机器，并给予相应的称谓，如：

制瓶机操作工

玻璃吹制机操作工

玻璃压制机操作工

8155-242 霓虹灯折弯工泵工

(NEON-SIGN BENDER-PUMPMAN)（杂类产品制造，未归他类者）　DPT: 681

GED: 3　SVP: 6　EC: I6　PA: L47

按照规范将玻璃管形材料加热弯曲成霓虹灯广告牌涡形管，将惰性气体充入管料，并把电极装到管子上。

将石棉模型固定在工作台上。选择有规定直径和颜色的玻璃管形材料，利用直尺和锉刀将管形材料切成所要求的长度。将玻璃管放在模型上，用颜色笔标出弯曲的位置。将软木塞塞进管料的一端，并将橡皮软管插在另一端。点燃喷枪，将火焰调节到最佳温度，用火焰烧管料，转动管子，以使加热均匀。向软管内吹气，以防止管状材料破裂，并用手施加压力使管料弯曲。将弯曲的管料放在石棉模型上，以检验准确度。用喷枪将电极熔合在成形的管料两端。熔化玻璃管，让惰性气体流向涡形管和容纳水银的玻璃曲颈管。查阅规范，确定使用的气体和管料的颜色。开动（用于初步抽低真空的）粗抽泵，以排出管中的空气和水分，如有规定，则按规定向玻璃曲颈管注入水银。将电源连到电极上，接通电源，并操纵调整装置，使之逐步增大电压而将水分和空气排出。将高压真空泵连接到管子上。开动泵，在达到要求的真空度时关掉泵。将气罐连接到管子上，让规定的气体进入，并在达到指定的压力时将气罐同管子断开。轻击水银曲颈（与某种气体一起使用），使水银流入管子内。用喷枪封闭管料，并将管料接到高压电源上使涡形管老化。

可从事特殊的工作，并给予相应的称谓，如：

霓虹灯广告牌司泵工

霓虹管折弯工

8155-246 玻璃成形机维修工

(GLASS-FORMING-MACHINE UPKEEP)（玻璃）　DPT: 684

GED: 3　SVP: 6　EC: I54　PA: M34

帮助调整工调整、调节和修理自动给料机、输送机、造型机，以及用熔融玻璃制作瓶和其他玻璃产品的设备。

用手工工具按照指示搬走和更换玻璃造形模子与部件，并调整剪切机和炉膛口。将给料槽和模子擦上或刷上油或复合润滑剂，以防止熔融玻璃粘附。用注油器给机器和设备上油。用手推车将模子运入和运出修理车间。

8155-250 玻璃引上(控制)机操作工

(GLASS-DRAWING-MACHINE OPERATOR)（玻璃）　DPT: 362

引上窑(炉)操作工

GED: 3 SVP: 5 FC: I PA: L457

操纵玻璃引上机，将熔化的玻璃引上成为连续的平板。

阅读派工单，以确定要求和规格。调节电阻箱以控制拉制厚玻璃板所需要的窑辊的速度。调整阀门以控制玻璃板边缘的气体燃烧，防止玻璃板从导向轮上滑落。定期地读取和记录厚度计上的示数。调整操纵台控制板上的速度控制装置，修正同规范厚度的偏差。用铁棒将石棉垫放在窑内冷却套的边上，以纠正玻璃板厚度的不规整。从窑的观测孔观察玻璃板，以检查有无结石和起泡等缺陷。打开或对准窑辊的辊缝，让有缺陷的区段通过，以防止破碎的玻璃板倒入窑内。点燃窑中辅助的煤气喷嘴，加热玻璃破碎处以外的部分，以控制裂纹的扩展。

8155-254 码数管理工

(YARDAGE CONTROLMAN) (合成纤维) DPT: 362

GED: 3 SVP: 5 EC: I45 PA: L456

控制纤维玻璃成形机的喷丝坩埚温度，以保持挤压成形的纤维玻璃绞具有规定的直径和每磅重的码数（长度）。

阅读派工单，确定正在制作的纤维玻璃绞的规格。监测喷丝仪表盘、温度图表和指示器，以确定炉子坩埚喷丝头上的熔融玻璃、前炉和管道的温度是否符合规范。在生产过程中采取纤维绞试样，将其放在电炉里干燥到规定的时间。将干燥的试样称重，并用码数换算图表把重量换算成每磅的码数，以确定同规范的偏差。转动喷丝头仪表盘上的数字刻度盘，以调节喷丝头的温度，从而改变绞的直径，以满足每磅码数的规定。读出卷线机转速计示数，以保证维持预先规定的速度。当观察到同预先规定的速度有偏差时，通知电机修理工调整卷线机。将生产数据如日期、同班工人、读取温度的时间和码数计算以及所作的调整和纤维条子的类型，记录在码数记录本上。

8155-258 采集工

(GATHERER) (玻璃) DPT: 684

GED: 2 SVP: 4 EC: I36 PA: L47

将取熔融玻璃用的铁棒或吹管头部放入槽式炉内，采集熔化的玻璃滴，以供其他工人加工用。

将取熔融玻璃用的铁棒或吹管头部浸入炉内熔化的玻璃中。转动棒或吹管，使玻璃滴在含碱性溶液的容器中或湿木块的槽中快速转动，以使玻璃滴上形成薄的膜层，而防止以后在吹制压制期间在玻璃制品中穿孔。使铁棒或吹管快速转动，并且通过吹管吹气，以使玻璃滴保持球形。将铁棒或吹管交给其他工人，以便进一步加工熔化的玻璃。

8155-260 彩色玻璃工

(STAINED-GLASS WORKER) (玻璃)

把彩色玻璃切割、成形并焊接成灯罩、图画和其他产品。

利用手工切割玻璃工具按样板切割玻璃。按照产品图样把玻璃安放在成型模中或摆在定位板上。调节窑的控制机构，并把成型模放在窑内，使玻璃熔化成形。从窑中取出成型模，使已成形的玻璃制品冷却。将玻璃制品的边缘沾上铜箔。用刀子把焊接用铅条切割成形。用铅条把玻璃片焊接在一起，以制成灯罩、图画或其他产品。用酸液清洗完工产品。有需要时也制做成型模具。

GED: 2 SVP: 3 PA: L47 EC: I6 DPT: 684

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	5	4	4	4	5	4	139	20Y

8155-262 玻璃纤维机看管工

(FIBREGLASS-MACHINE TENDER) (合成纤维) DPT: 685

轴瓦看管工

GED: 2 SVP: 3 EC: I456 PA: L47

看管一台或多台将熔融玻璃制成纤维玻璃丝和将玻璃丝合成丝股的机器。

将由套筒上方的喷丝头挤压出的纤维玻璃丝拉过粘性熔液。转动阀门，以控制粘性溶液流向套筒。将丝拉入石墨的瓦槽内，使玻璃丝粘成单股的条子。使线股穿过底部的口而绕在管子上。检查机器，以检查故障和缺陷，如粘合剂涂敷器故障、喷丝孔阻塞、成珠和成珠子串。当发现缺陷和故障时，停机。用一金属丝签子消除喷丝孔处的珠子和珠子串，以使喷丝畅通。报告产品缺陷和机器故障情况。

可向熔炉给料斗中填入玻璃弹子，和调节供料机构。

8155-266 玻璃成形机操作工助手

(GLASS-FORMING-MACHINE-OPERATOR HELPER) (玻璃) DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I3567 PA: L34

帮助操纵机器，制造玻璃容器，并将玻璃容器送进隧道窑内。

按指令用夹钳将容器从玻璃造型机中吊起，以供检查。看管供料输送机，将容器从玻璃造型机送到玻璃窑的自动装料机构。按指令转动控制盘，使装料机构的动作与供料和玻璃窑输送机的转动同步。观察供料机构的运转情况，检测故障。搬掉引起故障的容器，以防止阻塞。清洗机器和给机器润滑。用扫帚和铁铲清理工作区的碎玻璃。另参见职务名称 02-160 的定义。

可在操作工不在时短期看管玻璃造型机。

8155-270 热玻璃工

(HOT-GLASS WORKER) (玻璃) DPT: 687

GED: 2 SVP: 2 EC: I36 PA: L347

协助玻璃造型工将熔融玻璃制成玻璃制品，履行下列任何职责：

使吹管头上的采集物（熔融的玻璃滴）变得匀称。边旋转边向吹管吹气，使采集物保持团状，以便制作粗坯、重新蘸取、或最后成形。操纵控制装置，以打开绞结的模子，将采集物压制成玻璃品。将吹管头放入已装上坯件的模子口内，转动阀门，让压缩空气进入，从而使坯件具有模子的轮廓形状。用钳子或叉子将玻璃器从模子中取出来。从玻璃管头取下玻璃器，放在炉中重新加热进行"烧亮"，及使之具有延展性，以便进一步加工。按照指令调整风扇以控制通风，将热风吹入炉内，并冷却弹簧扣把手。用铁棒在规定的位置将玻璃器从吹管上打断下来。检查玻璃器的缺陷，如裂纹、缺口及畸形。另参见职务名称 02-160 的定义。

可从事特殊的工作，并给予相应的称谓，如：
吹胀学徒工
进料学徒工
出料学徒工
玻璃吹制工助手
模子固定工
关闭（电、气）学徒工
加热学徒工

石料成形职业

8155-310 至 8155-422

8155-310 **金刚石砂轮工**
(DIAMOND-ABRASIVE-WHEEL MAKER)
(非金属矿产品，未归他类者) DPT: 381
金刚石砂轮模制工和精整工
GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: M47

操纵成形轮芯的机器和成形轮芯，养护及精整金刚石砂轮的机器。

阅读派工单和设计图纸，以确定生产要求和调整要求。选择轮芯模子。用手工工具将轮芯模子安装在烧结压力机(用于烧结金属芯)内或热压机(用于塑料芯)上。用秤称出烧结材料或塑料粉末。将烧结混合料或塑性混合料倒入模子空腔内，用刮铲弄平。启动液压泵，并调整阀门，使达到规定的压制温度和压力。按开关，以模压烧结的金属芯或塑料芯。用手从压力机内取出芯子，并检查缺陷。用手工工具将芯子固定在车床上。调整和操纵车床，以便机加工外径和内径、槽和凹陷部，并且按照规格作成弧形和锥面。将车过的芯子装在钻床上，并且操纵控制装置，以便按照规格在芯子上钻孔或攻丝。用千分尺或卡钳检验芯子尺寸。选择规定的砂轮模子，将其放入压力机中。将芯子放入模子里，并将用于定心的尺固定于中心。将规定数量的金刚石磨料的混合物倒入模子内芯子的周围，并且用刮铲弄平。开动液压泵、调节阀门，以获得规定的压力。关闭压力机，监测成形作业的全部自动循环。从压力机中取出砂轮放进养护箱里。按照规范在养护箱上调整控制温度和时间的刻度盘，并监测自动养护过程。当养护过程结束时，检查砂轮有无裂纹。将砂轮放在车床上或研磨台上，根据形状进行加工。调整和操纵车床或研磨到规定的最后尺寸。用千分尺检验砂轮尺寸。使用雕刻工具在芯体上刻写识别标记和作业数据。

可搅拌和混合配料，以生产匀质的金刚石混合磨料。可将安装用垫系在砂轮上并包装好供装运。

8155-314 **石棉水泥管机调整工**
(ASBESTOS-CEMENT-PIPE-MACHINE SET-UP MAN) (石棉和矿物棉；水泥、石料及粘土) DPT: 330
石棉水泥管机工长
GED: 3 SVP: 7 EC: I456 PA: M4567

按照规范调整和调节石棉水泥管成形机，监督操作机器的工人的工作。

阅读派工单，以确定产品规格和机器的调整要求。根据规定的管子内径选择心轴。监督将心轴放入和紧固在机器中的工人的工作。调节阀门，以控制向按程序工作的掺合装置内供应干的混合料和水，以便生产规定稠度的浆料。调节阀门，使浆料通过真空箱时按照规范脱水。按照规范调节刻度盘，控制运送掺合物的毡制输送机速度。调节压力辊子控制装置，使运送浆料的毡制输送机靠到旋转的心轴上而产生规定厚度的管壁。调节水和干混合料的比率、搅拌器速度、毡制输送机速度、辊子压力和真空箱作用，以保持所要求的浆料对旋转心轴的粘合力。用手拍打产品样品和听回响来测定硬度，用直尺和卡钳检查平直度和尺寸，并且相应地调整机器控制装置。选择漏印板给各种类型成品管印标记。培养新的机械工人。在维修和清扫工作中，分担和指挥同班工人的工作。填写生产记录，说明使用材料的种类和数量、作业时间和完成的产品。可按规范根据所生产管子的尺寸调节炉温，以利于拔出心轴。

8155-318 **石棉板机械调整工**
(ASBESTOSBOARD-MACHINERY SET-UP MAN) (石棉和矿物棉；水泥、石料及粘土) DPT: 460
GED: 3 SVP: 7 EC: I56 PA: M4567

调整和调节生产石棉水泥墙板的机械。

阅读派工单，以确定产品规格和调整要求。利用仪表和手工工具按照配方调整干拌配料的掺合机和湿混配料的混合机。用直尺、量规和手工工具调整制作规定长宽厚石棉板的成形机的输送机、辊子和切割机。调节机轮，使之顺利地切断石棉板。调整按程序工作的控制装置，以控制经过掺合机和混合机送人石棉板成形机的配料量。用千分尺量测成形的石棉板厚度。调节混合机的水阀，以改变混合料的稠度，调节成形机辊子控制装置，改变成形机的线速度，直到厚度量测符合规格要求为止。指导石棉板成形机和修整机组的供料，操作和卸料工人的工作。

可调整其他石棉板生产程序，如养护、再压制、波型、层压和手工模制。

8155-322 **石膏纸板机操作工**
(PLASTERBOARD-MACHINE OPERATOR) (水泥、石料及粘土) DPT: 462
GED: 2 SVP: 6 EC: I7 PA: M4567

操作将石膏浆包在纸中间而压成连续石膏纸板的机器。

阅读派工单，以确定要生产的石膏纸板的规格。用直尺、量规和手工工具按照规范调节轧边杆、辊子、输纸机、粘结剂供料器和倒棱轮。调节漏印机，以保证板上的标志字迹清晰和字间空隙均匀。开动机器和调整控制装置，以控制浆液从搅拌机经过辊子流到石膏纸板下层纸上的流量。用瓦刀将浆液均匀地分散在石膏纸板的下层纸上。操纵机器，封住石膏纸板的上层板和下层板条。检查石膏板并相应地调整机器，以保证产品符合规格要求。用粉笔在残石膏板上做出缺陷记号。给助手分配工作和下达指示。

8155-326 **石棉水泥管旋转成形工**
(ASBESTOS-CEMENT-PIPE SPIN FORMER) (石棉和矿物棉；水泥、石料及粘土) DPT: 662

石棉水泥管阀门操作工

GED: 2 SVP: 6 EC: I456 PA: H4567

操纵用石棉水泥浆制管的机械旋转成型台。

帮助调整工更换浆料输送机。帮助调整工按照规范调整输送机的张力和空心辊子、输送机速度、真空箱控制装置和管子成型机的压力辊子。按按钮，将对开轴瓦提起和放下，以便安放和固定心轴。按开关，促使压力辊子带动心轴旋转。压下控制杆，将旋转的心轴下放压到输送机上的浆料上。监视浆料自动在心轴上旋转成形(层压)的情况。当转动自动停止时，用卡钳量测管子直径，并且相应地调整压力辊子的运动。用手工工具将管子切割到规定的长度。按开关，使心轴和成形的管子同轴瓦脱开。用卡钳检查管子直径的一致性。用手拍打管子以检查硬度。给助手分配工作和下达指示。

可操作电解脱模机和拔膜座板，将心轴从管子中取出。可协助润滑、清洗和维修机器。

8155-330 石棉板机器操作工

(ASBESTOSBOARD-MACHINE OPERATOR) (石棉和矿物棉；水泥、石料及粘土) DPT: 682

GED: 2 SVP: 6 EC: I45 PA: L47

操作用浆料(石棉、水泥、磨碎的大理石和水的混合料)制作石棉板的机器。

阅读派工单。用机器的控制盘调定每批浆料的重量，并记录批数。调节阀门，以控制向浆料混合装置供水。调定并调节真空箱控制装置，向辊子喷清洁的水。转动阀门，向槽填充浆料，并且开动机器，将浆料从转动的槽送到毡制输送机上，再输送给机器的成形辊子。安装和调整切割机的刀具，按照规格将由辊子压成的石棉板切断。当石棉板在输送机上传送时，检查有无破边或其他缺陷。将有缺陷的板从输送机上取下。用千分尺量测板的厚度，并且通过使机械装置速度同步或者报告偏差来纠正同规范的偏差。

可用刮刀和水，用手工清洗成形辊子。

8155-334 石棉水泥管旋转成形工助手

(ASBESTOS-CEMENT-PIPE-SPIN-FORMER HELPER) (石棉和矿物棉；水泥、石料及粘土) DPT: 684

石棉水泥管计量工

GED: 2 SVP: 5 EC: I456 PA: H47

帮助机器操作工旋转成形石棉水泥管，履行下列职责：

用吊车将心轴吊起并安置在定心架(分离的轴瓦)中。当转动自动停止时用卡钳量测成形的管子端头，以检验管子的外径。用手工工具将旋转的管子切成规定的长度。将轴和管子吊到或用杠杆撬到输送机轨道上。将心轴和管子滚动到电解脱模机内。按开关，让电流通过，以分解心轴和管子之间的结合剂。将心轴和管子滚动到脱模座内。钩住心轴的一端，将其放到机器上，并且按按钮，将心轴从管子中取出放到输送机上。操作逆行的输送机，将拔出的心轴放在成形台上。用肉眼检查管子内部缺陷，并且用刻度尺按照规范检验管壁厚度，将成形的管子滚动到养护台和装货台。润滑和清洗机器，并且帮助进行维修。另参见职务名称 02-160 的定义。

8155-338 预制混凝土模制工

(PRECAST-CONCRETE MOULDER) (水泥、石料及粘土) DPT: 684

浇制工

GED: 2 SVP: 5 EC: I5 PA: H234

浇制结构混凝土产品，如：板、梁和楼梯，履行下列职责：

在地面上或在振动台上装配模子部件，并且用夹具和螺栓将部件固定住。往模子上喷或刷缓凝剂，以延迟凝固和防止部件粘附到模子上。将混凝土小车从搅拌机推到浇制地点。将混凝土或饰面粒料铲入模子中，并且铺开。用起重机将装满混凝土的浇灌桶或送料机的出料端置于模子上方。或按开关开动送料机，以将混凝土卸入模子里。给振动台接通电源，以振捣混凝土。用电动振动器将混凝土捣实。用直尺、量规、扳手和夹具按照规范在模子里铺置和固定钢筋、钢丝网、金属吊板和吊环。用刀或手锯切割绝缘材料，并且在浇制板时在混凝土层之间铺设绝缘材料。用刮板和抹子精整浇制件表面。用吊车拆散模子和搬动浇制件。清洗模子部件。

可看管移动式自动化机器，以生产预应力混凝土板。可能装配模子以浇制特殊的混凝土产品，并给予相应的称谓，如：

电解槽工

检查井浇制工

检查井盖浇制工

预制混凝土板工

8155-342 磨(木)石制造工

(PULPSTONE BUILDER) (非金属矿产品，未归他类者) DPT: 684

GED: 2 SVP: 5 EC: I PA: M4

进行浆石生产，履行下列任何职责：

阅读派工单，以了解磨木石规格。根据规格选择磨木石部件，如：芯套、磨板和轴套。用样规和剪刀从橡胶材料上切下段接头，并用粘结剂将轴套装配在段接头内。将最下面的模子放在磨木石车的底部，并用起重机将芯套、磨板和磨木石金属罩装在最下面的模子上。装配段接头和轴套以形成磨木石面。给混凝土搅拌车司机信号，令其将水泥倒入磨石体内。将顶部磨板吊人就位，并且用模子和抹子使磨木石顶部成形。将磨木石车推入烘炉内以养护段接头。

8155-346 砂轮模制工

(ABRASIVE-WHEEL MOULDER) (非金属矿产品，未归他类者) DPT: 464

GED: 2 SVP: 4 EC: I7 PA: H4567

操纵液压机以模制磨料产品，如砂轮、磨石和油石。

按照图纸或派工单上的产品规格选择模子部件。。用手工工具将部件装配成模子。用吊车和手工工具将模子安装在液压机中，打开和调节蒸汽阀，将模子加热到规定的温度。往模腔上刷脱模剂。称出规定数量的制备好的研磨料。将混合料倒入模腔内，并且按规定用手安置轮毂。操纵开关、阀门和控制杆，关闭液压机，开始压制。达到规定时间以后，按开关，以

打开液压机和拆卸模子。用千分尺、卡钳和秤、称重和量测尺寸，以检查压制成的产品，并且用肉眼检查缺陷。将压制成的产品放到耐火板上运往干燥室、养护炉或窑。需要时，给助手分配工作和下达指示。

可混合和拌合配料，以生产研磨混合料。可按照规范在烘炉、压力机或压热器内养护产品。可用胶粘剂、热压机的养护炉，按照规范将钢垫板镶到或粘到砂轮上。可将填料、研磨的细粒和橡胶粘合剂混合和拌合成耐磨板，以及用压模切断机将砂轮切成符合规定的形状和大小，并给予相应的称谓，如：

橡胶砂轮制作工

8155-350　**绝缘布机操作工**

(INSULATION-MAT-MACHINE OPERATOR)（石棉和矿物棉）　DPT: 662

GED: 2　SVP: 4　EC: I35　PA: L4567

操纵使用玻璃纤维或矿物棉等绝缘材料生产连续的绝缘布的机组。

转动控制板上的旋钮，按照规范控制养护炉内的温度。按开关，以开动输送机列或系统，包括粘结剂的喷嘴、压辊、自动绕线机和切断机。将用玻璃纤维或矿物棉编成的布(片料)导入压辊、检查台和切条刀，并通过粘结剂与水的喷嘴及养护炉，最后将其缠绕到卷绕轴上。巡查作业区，并监视列上装置、温度表和材料流量，以发现运转不正常或机器故障，并评价产品的水平。检查编成的片料有无缺陷，如厚度偏差、未固化区域、折痕和皱纹。把有缺陷的布从生产线上用手搬走，放入废品箱中。调节输送机和控制装置，使成品恢复到规定的厚度。给助手分配工作和下达指标。

可将卷纸装入卷线机内，以便分开和缠住编织材料。

8155-354　**波纹石棉板成形工**

(CORRUGATED-ASBESTOSBOARD FORMER)（石棉和矿物棉；水泥、石料及粘土）　DPT: 664

GED: 2　SVP: 4　EC: I45　PA: M34

操纵使扁平的生(未养护的)石棉板成为波纹形状的机器。

将波纹形模子装入真空的起重并成形的机器的机头中。将起重成形机用人工放置到输送平的生石棉板的输送机的上方。操纵控制装置，开动机器，利用真空将平石棉板从输送机上吸起，按照规范利用真空将板做成波纹形状，并且将波纹板用垫片隔开堆放在货盘上准备养护。检查石棉板，验证它是否按照规范变成波形板。需要时，转动控制气泵的刻度盘来调整真空。指导助手在堆放的生波纹石棉板之间放置垫片，以利于养护工作。

8155-358　**混凝土离心浇铸工**

(CONCRETE, SPIN-CAST MAN)（水泥、石料及粘土）　DPT: 664

混凝土离心机操作工

GED: 2　SVP: 4　EC: B56　PA: M34

将混凝土离心浇制成预制品，如管和柱，履行下列任何职责：

将钢筋或钢筋笼放在模子里。用手工工具将钢筋用钢丝固定在模子里。沿拼合式模子的长度方向在法兰缘之间铺置棉垫。用手工工具将模子的两半用夹具或螺栓紧固在一起。自己动手或通知其他工人用叉车或起重机将模子安放到离心机上。调节供料机控制装置以控制往模子里供应湿的混凝土量。开动离心机。调节控制装置，按规定的时间增大转速，以使混凝土变密实且表面光滑。监视滚轴头(模子内部的圆筒)的运转。通知其他工人将模子搬到养护区。用养护罩将模子盖住，并开放蒸气，或将蒸气软管接到模子上，按规定的时间养护混凝土。养护完毕时，用手工工具拆卸模子。用工具和刷子清洗模子和给模子涂油。

8165-362　**混凝土管件工**

(CONCRETE-FITTINGS MAKER)（水泥、石料及粘土）　DPT: 684

GED: 2　SVP: 4　EC: I5　PA: H34

将已养护的混凝土管段切割、粘接成异形管件。

按照规范将样板放到管段上划线。用动力锯或錾子沿样板划线将管子切成段，形成Y形、T形和弯头配件、存水弯和孔盖。在要装配的管段上涂胶粘剂。用手或起重机将管段放置在一起。用大铲和刷子将管子内部和外部接头用灰浆(流质水泥)或砂浆封住。将管件放在货盘上或搁料架上，使接合件固定和变硬。用刷子给管件涂环氧树脂。

可拌合灰浆或砂浆。可记录所生产的管件型号、尺寸和数量。

8155-366　**混凝土拱顶工**

(CONCRETE-VAULT MAKER)（水泥、石料及粘土）　DPT: 684

GED: 2　SVP: 4　EC: I5　PA: H34

在模子里将混凝土浇制成地下拱顶。

用叉车或起重机将型箱、型盖和型芯模子放在平盘上。给模子刷油或喷油，以防止粘附上混凝土。用手工工具加工钢筋笼并将它放进模子中。用吊车将芯子放入模子中。用吊车将装满混凝土的浇灌桶右送料机放在模子上方，或者用叉车将模子搬到混凝土搅拌机出料口下方。敲打浇灌桶或搅拌机出料口的扳机，或按开关以开动输送机，放出并引导混凝土流入模子里。开动电动振动器或气压振动器，使它滑人模子插口内将混凝土捣实。用抹子将混凝土顶面抹光滑。用叉车或吊车将装满混凝土的模子运到养护室。用叉车或吊车搬走芯子。操纵吊车或开动气动起模器，将拱顶同模子分开。用叉车或吊车将拱顶运到喷涂区。用抹子将湿混凝土混合料点抹拱顶外部。用填缝枪强使封口胶进入拱顶槽和盖子中。用喷枪将规定的涂料喷涂列拱顶的外部。

在浇灌混凝土以前，可安装模子，可将规定的沥青熔化和浇注在芯子上以形成防水内衬。可将混凝土拌合到规定的稠度。

8155-370　**圆筒涂料工**

(CYCINDER COATER)（水泥、石料及粘土）　DPT: 664

刷涂层操作工

GED: 2　SVP: 3　EC: B5　PA: L4

在生产压力管时操纵机器，用混凝土涂抹钢制圆筒(管)的外表面。

按开关，以打开机器卡盘，通知吊车司机将圆筒(预先用混凝土衬里)吊到卡盘之间。缩紧卡盘，使圆筒固定在机器中。开动机器使圆筒旋转，并且使在轨道上的刷涂器沿转动的圆筒移动。调节刷涂器的控制旋钮以控制塑性混凝土在转动的刷子之间的流量，靠这些转动的刷子将混凝土涂层抛(喷或甩)到转动的圆筒表面上。当圆筒表面已经按照规范涂上混凝土时，关闭机器并松开卡盘。

8155-374 **石棉-水泥绝缘体模制工**
(ASBESTOS-CEMENT-ISULATION MOULDER) (石棉和矿物棉；水泥、石料及粘土) DPT: 682
GED: 2 SVP: 3 EC: I3456 PA: M4

操纵机器，用热石棉水泥浆为管子和锅炉等物件模制绝缘体。

用电动吊车和手工工具将规定的模子安放在压床中。调整阀门和泵，以控制向模子供应石棉水泥浆的量。根据正在成形的绝缘体尺寸和形状规格，调节真空吊车、真空箱、石棉水泥浆计量控制装置，以及模制箱和转送台的移动。按开关，开动和操纵自动化机器，并且检查每块绝缘体的造形以核实它是否已经按照规范成形。操纵真空吊车，将成形的绝缘体放在养护车的架子上。用软管和手工工具清洗和冲洗浆槽、作业线、滤布和设备。

8155-378 **混凝土液压机操作工**
(CONCRETE-HYDRAULIC-PRESS OPERATOR) (水泥、石料及粘土) DPT: 682
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L4

操纵液压模制机，以制造混凝土产品，如天井板、路边(镶边)石和筒仓支柱。

阅读派工单，以确定产品规格和生产要求。按照规格选择模子和冲压机的冲模。用吊车和扳手将模子和冲模安放在机器中，并且用螺栓固定住。在模子底面上放置纸衬垫，以使产品容易移动。用手工工具调准模子部件，使与压头和冲模的向下冲程相适合。转动曲柄，以调整自动混凝土进料器向模子里倒入规定数量的混凝土。看压力表示数和调整阀门，以保证液压压头施加规定的压力。监视向模子里自动供应混凝土的量。用木制刮刀将模子里的混凝土均匀地铺开。监视冲压机的自动循环，以便从产品中压出多余的水。监视真空吊车的自动循环，以及从模子里吊出产品。用量规量测产品的厚度并相应地调整混凝土的供应。

可将钢筋笼放人模子里。在工作结束时，可用软管和刷子清洗机器和模子。

8155-382 **石棉-水泥管折弯工**
(ASBESTOS-CEMENT-PIPE BENDER) (石棉和矿物棉；水泥、石料及粘土) DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M4

弯曲和切断生(湿)的石棉水泥管，以制作规定半径和长度的弯头。

按照样板在木块上画出规定半径的轮廓。用带锯沿着轮廓切割而制成弯曲状木块。将木块放在工作台上沿着木块用手将可塑的生石棉水泥管折弯成弯头。选择规定直径的球，并且使它通过弯头，同时用手压管子外面，使管子直径复原。必要时，用海棉弄湿管子使之容易成形。用动力锯在划线处将弯曲的管子切断，制成规定长度的弯头。在养护期间，将木制圆盘插入弯头端部，以便保护管子。将成形的弯头吊到养护盘上。用镂花模板和刷子在弯头上做出识别记号。

可弯曲和切割陶土管，并给予相应的称谓，如：
陶土管弯管工(水泥、石料和粘土)

8155-386 **石棉-水泥拔芯工**
(ASBESTOS-CEMENT-PIPE-CORE PULLER) (矿物棉；水泥、石料及粘土) DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I456 PA: H4

操纵机器，从生(湿)石棉水泥管中取出芯子(成形心轴)。

在尺寸改变时使用手工工具安装机器部件，使之适合于规定的心轴。将在心轴上成形的管子滚入拔芯机内，令机器钩住心轴端头。逐渐打开气阀以便拉出心轴而不致使管端变形。当发生变形时，报告制管机操作工。将从机器中拔出的心轴吊起，并操纵单轨吊车，将心轴送回到制管机成形站。

可操纵有输送机的连续炉，以破坏粘结，使小尺寸的心轴容易从管子里拔出。

8155-390 **洗衣盆制造工**
(LAUNDRY-TUB MAKER) (水泥、石料及粘土) DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: H34

将混凝土浇灌人模子里，制成洗衣盆。

用手工工具和涂满油的抹布清洗模子部件并抹油。用手将附有芯子的模子底部部件放置在高出来的装配线轨道上。在芯子底部周围放置预制的金属边缘。用螺母、螺栓和气压扳手将模子的外围部件紧固到模子的底部部件上，同其他工人合作，用手将模子上方的振动器放下。用手推车或架空吊桶将湿混凝土运到准备好的模子处。将混凝土铲入或倒入模子里。用手工捣棒或振动器捣实或振实混凝土，使它均匀地铺开和固化。通过在规定位置推开混凝土而压向芯子的方法，或在混凝土铲入或倒入模子以前，在规定位置放入芯子里的方法，设置金属排水配件。用抹子抹光混凝土的表面。用气压扳手在盆尚未完全养护好时，将模子拆卸下来。用稀的水泥砂浆涂抹盆子，以便使盆子有一个光滑的表面。

可看管机器，按照配合比拌合混凝土。

8155-394 **预制水磨石制造工**
(PRECAST-TERRAZZO MAKER) (水泥、石料及粘土) DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: M47

将水磨石混合料浇灌成规定式样的预制品，如瓷砖、墙板、柜台面板的楼梯部件。

按照规格拌合带颜色的大理石碎片、颜料、水泥、砂和

水。用油涂模子表面，以防止凝固的水磨石粘附。将模子固定到振动台上。将符合规定的模型样板放入模子里。将一层大理石混合料倒入模型中，以形成制品的正面。拆去模型。在混合料顶面上撒干水泥和砂以吸收水分。将模子的其余部分用湿水泥和砂填满，以便为制品形成背衬。用直尺从模子顶面刮去多余的水泥。开动电动振动器，捣实浇灌件，排除气泡，并使水磨面光滑。从振动台上取下模子。拆卸模子，使凝固的制品同模子分离开。

8155-398　**人造大理石浇铸工**
(SCAGLIOLA CASTER)　(水泥、石料人粘土)
DPT: 684
GED: 2　SVP: 3　EC: I PA: M47

浇铸和加工人造大理石(仿云石)制品，如写字台用具、笔架和装饰板。

按照规格在缸里混合原料，如大理石碎片、磨细的石膏、染料、水和硬的水泥粉末。给模子涂油以防止浇铸件粘附于模子面上。用手工将混合料倒入准备好的模子里，并且使其凝固。从模子里取出制品，并放置到工作台上。利用研磨料手工操作将制品的表面打磨光。用外包毡布的砖和醋酸溶液手工操作将制品抛光。

8155-402　**制块机看管工**
(BLOCK-MAKING-MACHING TENDER)
(水泥、石料及粘土)　DPT: 685
GED: 2　SVP: 3　EC: I 5　PA: M47

看管浇灌混凝土砌块的自动机器。

阅读派工单，以决定砌块尺寸、骨料构成和数量要求。用手工工具按照派工单更换制块机中的模子。操纵控制装置，开启和关闭机器，使之自动地向模子填料。振捣填料，以使其固化，并将湿的混凝土压实。刮去多余的混凝土，并从模子中取出完成的砌块。检查从模子中取出的混凝土砌块有无缺陷，并且用手对设备稍加调整，或通知混凝土搅拌工改变骨料成分。

可帮助调整机器。可看管装有自动脱模机构的机器。可用测量仪表检验成形的混凝土砌块尺寸。

8155-406　**制混凝土制管机看管工**
(CONCRETE-PIPE-MACHING TENDER)
(水泥、石料及粘土)　DPT: 685
GED: 2　SVP: 3　EC: I45　PA: M4

看管机器，在模子里浇灌和捣实混凝土，以制成预制产品，如：排水沟和泄水管，履行下列任何职责：

1. 将符合小尺寸要求的金属模用手放在芯子和喷口底下的机器平台上。操纵控制杆，将芯子放入模子里。将架空的捣棒放入模子中适当的位置。开动机器使模子转动，并起动捣棒。旋转进料控制装置，使供给的混凝土原料从料斗中进入模子里，以便自动捣实和浇灌。用大铲修平高出模子顶面的混凝土，使管子浇铸件端头成为平面。关闭机器，将模子搬运到养护区。2. 使用平盘环、螺栓和手工工具，将用平底盘装运的制好的(适当配筋的)大型模紧固到机器的转盘上。用手工工具将装填机的头部放置在活动架上，并固紧。根据模子离度安设脱开控制杆，以调节给料台高度。开动机器，将装填机头部放入模子中，并且将混凝土输送到给料台上。将混凝土用耙从给料台上耙入模子里，或者观察正在进行的自动作业。当装填机自动升高和下降并快速转动以捣固和拌合模子里的混凝土而形成管子时，监测机器的运行。踩压踏板转动转盘，使之自动搬走装填机头部和喂料喷口下面装满料的模子，并安放空的模子。

8155-410　**石棉-水泥瓦制造工**
(ASBESTOS-CEMENT-TILE MAKER) (石棉和矿物棉；水泥、石料及粘土)　DPT: 684
FGED: 2　SVP: 2　EC: I5　PA: L4

操纵液压机，以切割和压制规定尺寸的石棉板，制作石棉水泥瓦。

将规定尺寸的模切工具放在湿的石棉板薄片上，并把薄片和模切工具装到压力机底盘上。开动压力机，将薄片切成段。关闭压力机并搬走切成的段。选择规定尺寸的样板，并且给样板刷油，以防止石棉板粘附。将湿的石棉板段放到样板上，并且连同样板放进压力机底盘上。开动压力机，从石棉板段中压出多余的水从而制成变硬的瓦。关闭压力机并用手取出样板。用手从样板上取下瓦，将瓦堆放在储存区。用刮刀和刷子清理样板。

8155-414　**白垩挤压机看管工**
(CHALK-EXTRUDING-MACHINE TENDER)　(杂类产品制造，未归他类者)
DPT: 685
GED: 2　SVP: 2　EC: I　PA: L4

看管自动挤压机和切割机，用粘土、白垩和石墨混合料制造坯段。

将混合料送入挤压室内，关闭室门，用双手按安全开关以开动机器，将混合料通过压模自动推到机器放料盘上。摘取一段挤出的混合料，用手将其放到浅盘上。将浅盘放在切割机刀口下，压下踏板，将混合料切成规定的长度，制成坯段，供进一步加工成艺术品或办公用品。吊起浅盘，放到储存卡车上。

可调节阀门并观察仪器，以按规定的压力冲撞挤压柱塞。可用手工工具更换压模。

8155-418　**粉笔模制工**
(CHALK MOULDER)　(杂类品制造，未归他类者)　DPT: 685
粉笔模制工
GED: 2　SVP: 2　EC: I　PA: M4

混合配料并看管模制机，制作粉笔或颜色粉笔。

按照配方用秤称白垩、粘土，染料和其他原料的重量。将原料倒入容器中，并用移动式电动搅拌机拌合配料。将混合料倒在造型台上，再用手工抹子将造型台上部的孔眼修平。当混合料变硬以后转动转向轮，使造型台倒转，并且开动振动器，从造型台孔眼中抖出白垩条或粉笔条，放置到干燥盘上。

8155-422　**圆筒衬里工**
(CYLINDER LINER)　(水泥、石料及粘土)
DPT: 685

离心衬里机看管工

GED: 2　SVP: 2　EC: B5　PA: M4

看管生产压力管时给钢管里面加混凝土衬里的机器。

按电钮将规定数量的湿混凝土从料斗或吊桶送入料槽里，用泥铲从料槽里去掉多余的混凝土。将热风风箱同放在机器里的钢筒口相接。开动机器使圆筒旋转。按开关将料斗放入旋转的圆筒内部。转动手轮使料斗翻动而将混凝土分散在旋转的圆筒里面。开动热风风箱去掉混凝土水分。调节控制装置使圆筒高速转动而压实混凝土，并挤出多余的水。按照规范，当圆筒里面衬上混凝土时关闭机器。

8156——粘土、玻璃和石料的加工、成形的检验、测试和分级职业

本细类职业包括以下职务：如 02-170 检验工（任何行业)、02-430 测试工（任何行业）和 02-150 分级工（任何行业)。本细类的业务是关于粘土、玻璃、石料、研磨料、石棉和非金属矿物在加工和成型中质量控制活动的检验、测试和取样工作。

8156-110　砂轮测试工

(ABRASIVE-WHEEL TESTER)(非金属矿产品，未归他类者)　DPT: 382

GED: 3　SVP: 6　EC: I　PA: M467

用下列任一方法，根据规格检验和测试不轮，以确定是否有缺陷：

1. 用量具如秤、千分尺和卡钳检验砂轮重量和尺寸。将量测结果同规定的偏差比较，舍弃不符合规格的砂轮。2. 用音响测试仪测试砂轮密度和内部裂缝。观测仪表以确定密度。将读数同规定值比较，舍弃低于规定值的砂轮。由示波器示出的波形说明内部裂缝迹象，并舍弃开裂的砂轮。3. 用冲击-分级机测试砂轮密度。用手工工具按砂轮厚度调整机器。开动机器和观测刻度盘，取得缺口深度读数。将读数同规定的密度等级组比较，并舍弃大于容许误差的砂轮。4. 用机轮绕心轴转动的机器测试砂轮裂缝和软的部位。用电阻箱控制每分钟转数，观测转速计以保证机轮符合规定的速度，并舍弃分裂的砂轮。5. 用落锤测试涂以虫胶清漆底的和涂以树脂的砂轮，轻敲砂轮，并根据产生的声音确定内部裂缝。舍弃有缺陷的砂轮。记录合格的和舍弃的砂轮数目。

可在制成研磨料产品以前，对研磨料进行有效的质量控制。可操纵起重机或推手推车，将重的砂轮运进或运出试验场。

8156-114　管子测试工

(PIPE TESTER)(石棉和矿物棉；水泥、石料及粘土)　DPT: 382

GED: 3　SVP: 5　EC: I7　PA: M47

用下列任何方法测试和检验石棉水泥管或混凝土管同规格的一致性：

1. 用肉眼检查管子，以确定缺陷，如砂眼和缺口。2. 用秤、钢卷尺、量规、千分尺和卡钳称重和量测，以确定管子重量、长度、厚度、直径、周长和圆度。3. 操作液压试验机，在压力作用下试验管子。用卡钳量测爆裂管子或破裂管子的壁厚，以便确定破坏原因。4. 操作弯曲试验机测试管子的强度和硬度。用压印机，给合格的管子打上记号，并区分要返工的不合格管子。将检查结果记录在统计控制卡片上。

可根据生产管子时使用的材料种类给予相应的称谓，如：

石棉水泥管试验工(石棉和矿物棉)

混凝土管测试工(水泥，石料及粘土)

8156-118　砖瓦测试工

(BRICK-AND-TILE TESTER)(水泥、石料及粘土)　DPT: 384

GED: 3　SVP: 5　EC: I7　PA: M47

制作砖瓦样品，取产品样品并试验是否符合强度标准。

用实验室测试设备化验原料如粘土和页岩的成分。开动机器，研磨、筛分和拌合粘土到规定的稠度，用粘土混合料、模子、手捣锤和泥铲制作砖瓦样品。将样品放入窑内养护，转动开关和阀门，将窑加热到规定的温度。从试验窑或生产窑中取出样品，并将其运到试验区。将样品放在试验机支座上，转动手轮以迫使承重板靠在样品上。看仪表示数，以求得横向破坏荷载(以磅每平方英寸计)并且记录读数。用锤及刻度尺肉眼检查产品样品尺寸、裂缝和其他缺陷。

8156-120　混凝土产品测试工

(CONCRETE-PRODUCTS TESTER)(水泥、石料及粘土)　DPT: 384

GED: 3　SVP: 5　EC: I5　PA: M347

用实验室设备测试混凝土产品同工程标准和城市标准的一致性。

将混凝土管放入三刃加载装置中或将混凝土圆筒样品放入液压机中，试验折断管子或压碎圆筒所需要的压力。用专门的端头盖子、衬垫和夹子将管端堵住，将软水管连到堵住的管子上，以将压力升高到规定的水平。经过规定的时间以后，量测和记录管子的渗漏(用仪表上压力的减小表示)。将管子注满水或浸泡在水中以前和达到规定时间以后，称出管子和样品圆筒的重量，以便确定吸水量。用量规和游标尺量测产品尺寸和角度，检验同规格的一致性。按规定的时间间隔通过连续筛选将骨料样品过滤，以便将材料分类。用秤称材料重量以确定混凝土的比重。记录测试结果。

可用游标尺量测用于形成管口的金属底盘大小。可能在规定的时间量测湿混凝土的塌落度。可根据试验的产品种类给予相应的称谓，如：

混凝土管试验工

8156-122　石棉纤维测试工

(ASBESTOS-FIBRES TESTER)(石棉和矿物棉)　DPT: 384

GED: 3　SVP: 5　EC: I57　PA: L47

测试石棉纤维样品以确定质量和等级，履行下列任何职责：

采集石棉纤维样品，并用秤称重量。将称过重量的样品倒在振动筛上，以便按长度给纤维分等级。操纵阀门，以控制压缩空气，并且迫使石棉纤维通过各级振动筛以除去灰尘和其他

粒状物质。给分好级的纤维称重量，并记录各级所占的比率。看管抖松机、纤维化机、威罗开松除杂机或其他机器，以加工和区分纤维。给纤维称重并计算纤维、灰尘和其他杂质的比率。用千分尺量测石棉纤维样品，以确定平均长度分布。检查纤维的清洁度。记录测试结果并汇编报告。

可测试未加工的石棉纤维，以便确定含水量。

8156-126 **玻璃纤维测试工**

(FIBREGLASS TESTER) (合成纤维) DPT: 384

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: M47

测试玻璃纤维纱和产品以保证符合规格要求，履行下列任何职责：

为确定样品中含的水量、固体量和粘结料量，在干燥以前和以后用秤称玻璃纤维的重量。操作拉力试验机，以确定玻璃纤维纱的断裂强度。操作扭转记数器，确定装饰用纱的单位长度扭转数。用直尺和千分尺量测玻璃纤维样品的长度和直径，以便检验同规格的一致性。检查玻璃纤维纱的缺陷，如污斑和油斑以及扫帚状(松散的)端部。检查玻璃纤维产品的加工缺陷。将测试结果同规格比较，舍弃不符合标准的样品。将试验结果记录在质量控制卡片上，并汇编报告。

可检查用户试用后的试验样品和提供必要的技术服务。

8156-130 **混凝土产品检验工**

(CONCRETE-PRODUCTS INSPECTOR) (水泥、石料及粘土) DPT: 387

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L47

根据规格检验混凝土产品或部件。

用千分尺、卡钳、固定量规和直尺量测混凝土产品，如预应力混凝土建筑墙板、管道和梁。检查产品缺陷，如裂缝、截面扭曲、钢筋弯曲以及表面的和颜色的改变。舍弃不符合规格的产品或重新给产品定级，并将缺陷报告给监理员，以便修补或在今后生产时纠正。记录生产的产品数量和质量，并用橡皮图章给产品标上检验日期和等级符号。保证从每批产品中取出管道样品，以供其他工人作水压和压缩试验。

可用刷子和水泥小修管道。

8156-134 **陶瓷器检验工**

(POTTERY-AND-PORCELAIN-WARE INSPECTOR) (水泥、石料及粘土) DPT: 387

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: M47

检验不同生产阶段的陶器或瓷器，看尺寸、光洁度和外观是否符合制造厂标准。

阅读派工单，以确定产品的规格。检验已经过成形、烘干、烧制、上釉与装饰的器皿在材料、做工和外观方面有无缺陷。用样板卡钳、刻度尺和钢卷尺量测产品尺寸。检查表面上釉的均匀性，并同规定的颜料片进行颜色比较。评价制品状态，命令返工或报废不符合规格要求的工件。汇集质量控制和生产工艺上发现的缺点类型和出现次数的资料，并做出报告。

8156-138 **层压石棉产品检验工**

(LAMINATED-ASBESTOS-PRODUCTS INSPECTOR) (石棉和矿物棉) DPT: 584

GED: 3 SVP: 5 EC: I7 PA: M47

在每个加工阶段之后，检查石棉绝缘板和吸声砖。

从各个加工设备中选出绝缘板样品和吸声砖样品，并加以标记。称量湿的和干的样品板重量，以便计算含水量。用拉力试验机试验抗剪强度和抗压强度、以及板折断或缺棱(圆棱)、开裂和切口的光洁度。用钢卷尺和千分尺按照规范检验板和砖的尺寸。识别和记录有缺陷的废品类型和数目。选出供实验室试验用的板和砖的样品，并加以标记。

8156-142 **玻璃容器测试工**

(GLASS-CONTAINERS TESTER) (玻璃) DPT: 384

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L47

根据规格测验玻璃容器。

将定量的水注入容器，以便测定液体容量。用仪器如卡钳、千分尺和量规检验容器尺寸和厚度。操作旋(偏振)光镜，以保证容器符合退火标准。将容器轮流浸入装有热水和冷水的浴缸里，以便测定对热冲击的抗力。将容器填满水，插入电控柱塞，以测定容器的破裂强度。用砂轮横截容器，用显微镜检查横截面的缺陷，如裂缝、气泡和薄壁。记录测试数据，并同规范比较。向领班报告同标准的偏差。可根据测试的容器类型给予相应的称谓，如：

烧杯测试工

瓶测试工

8156-146 **玻璃质量检验工**

(QUALITY-CONTROL INSPECTOR, GLASS) (玻璃) DPT: 384

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: M47

根据规格检验玻璃产品，履行下列任何职责：

从作业线上或装运箱中抽取玻璃产品，如汽车挡风玻璃、平板玻璃、玻璃器皿和其他玻璃品的样品。检查产品缺陷，如裂缝、擦伤、缺口、波状畸变和瑕疵。用千分尺、卡钳、量规、刻度尺和样板量测产品尺寸。操作变形分析机，并解释量具示数和图表上的示数，以便确定在平板玻璃中的波状畸变度。操作量具，以测定玻璃容器的偏心度。用旋(偏振)光镜检查玻璃的退火缺陷。记录和识别不合格的返修品或废品。

可检查装运箱有无包装缺陷。

8156-150 **打磨片检验工**

(ABRASIVE-SHEETS INSPECTOR) (非金属矿产品，未归他类者) DPT: 484

GED: 2 SVP: 3 EC: I7 PA: L47

根据规格检查打磨片(砂布、砂纸)样品，以便保证粘合剂、磨料和填料的用量。

令基本材料样品通过机器的施加粘合剂部分。用秤称量样品重量，并计算所加粘合剂的比率。令已涂粘合剂的样品通过机器的施加磨料部分。称量样品重量，并计算已加磨料的比率。称量样品重量，并计算正在涂数的磨料的比率。令样品通过机器的施加填料部分。称量样品重量并计算已加填料的比

率。若添加剂的比率与规范不同，停机，并调节机器。

可操作打磨机，检验打磨片的切削能力。可根据所检验的打磨片类型给予相应的称谓，如：

砂布检验工

砂纸检验工

8156-154　石棉墙面板检验工

(ASBESTOS-SHINGLE INSPECTOR) (石棉和矿物棉)　DPT: 584

GED: 2　SVP: 3　EC: I57　PA: L47

根据规格检查石棉压制品缺陷。

观察输送机上移动着的墙面板，以检查缺陷，如裂缝、掉角和不正规的冲孔。舍弃不符合规格的板。从输送机上取下压制出的样品，并且用样板检验尺寸。用量规、卡钳、千分尺和秤，量测和称量压制出的样品重量，以便确定等级。按照等级给墙面板样品分类，并送往实验室检验。记录有缺陷的压制品数量和缺陷类型。

8156-158　石膏纸板检验工

(PLASTERBOARD INSPECTOR) (水泥、石料及粘土)　DPT: 664

GED: 2　SVP: 3　EC: I57　PA: L47

根据规格检查石膏纸板缺陷。

检查石膏纸板的边和角以便发现缺陷，如擦伤、压痕和有缺陷的材料。用刻度尺和千分尺检验长度、宽度和厚度。抽取石膏纸板样品，并用秤称重。用刀或探测器检验样品硬度。用对含水量敏感的测定仪量测样品中未被吸收的水分。记录生产出的石膏纸板质量，并且向领班报告缺陷类型。

8156-162　绝缘体测试工

(INSULATOR TESTER) (电气设备)　DPT: 684

GED: 2　SVP: 2　EC: I6　PA: M47

使用下列方法之一，进行瓷质绝缘子的拉力试验或绝缘试验：

1.将绝缘子放人拉力试验机中。开动机器，将绝缘子底部夹紧并在两端施加力以试验抗拉强度。观察绝缘子，以检测裂缝，并读刻度盘，记录断裂时力的示数。从试验机中取出绝缘子，并且将绝缘子放在输送机上，供进一步试验。2.将绝缘子的两端连接到试验设备上。转动设备上的调节控制盘到规定的电压和电流。按开关，通电流以产生电弧。观察试验设备上的仪表，以检验绝缘子的绝缘强度。检查绝缘子有无烧坏熔接釉料或瓷器的迹象。舍弃有缺陷的绝缘子。

可调节空气间隙，并就输送机式的试验设备来评价绝缘子的状态。可根据进行的试验类型给予相应的称谓，如：

电绝缘子测试工

机械绝缘子测试工

8156-166　玻璃纤维检验工

(FIBREGLASS INSPECTOR) (合成纤维)　DPT: 685

GED: 2　SVP: 2　EC: I57　PA: M47

检查玻璃纤维产品缺陷，如油斑和污斑，履行下列任何职责：

检查玻璃纤维布有无缺陷，用刀或自动切割机切去有缺陷的部分。从架空输送机中取玻璃纤维束管．用吸气设备检查管子，并将有缺陷的部分划归废弃的管子。折断或切断管子上多余的玻璃纤维丝。为了保证达到规定的重量，用秤称玻璃纤维束管的重量，并将管子堆放到手推车上。将重量不足的管子放回到架空输送机上。

可用压力辊将切断的玻璃纤维布重新叠接起来。

8156-170　磨料产品和粘土产品分级工

(ABRASIVE-AND-CLAY-PRODUCTS GRADER) (水泥、石料及粘土)　DPT: 687

GED: 2　SVP: 2　EC: I　PA: M47

根据尺寸、形状、颜色和质量给磨料产品和粘土产品分级，履行下列任何职责：

检查砂轮、砖、瓦和污水管等产品有无裂缝、掉角、歪曲或其他缺陷。根据质量给产品分类，舍弃不符合规格的产品。阅读磨料产口规格，并且根据尺寸和形状给产品分等级。将瓦的颜色同样板的颜色浓淡比较，并据此给瓦分级。记录合格的和不合格的产品数量。

可将砖堆成规定的形状，并加以捆绑。可包装产品以供装运。可根据分级的产品给予相应的称谓，如：

砖分级工

管分级工

瓦分级工

8156-199　粘土、玻璃和石料的加工、成形的其他检验、测试和分级职业

(OTHER INSPECTING, TESTING AND GRADING OCCUPATIONS, CLAY, GLASS AND STONE PROCESSING AND FORMING)

本残余类包括以下未归他类的业务：粘土、玻璃和石料的加工、成形的检验、测试和分级，如真空(保温)瓶效果的检验、测试和分级。本残余类定义中职业名称的典型例子有：

真空瓶测试工(玻璃)

8158——粘土、玻璃和石料的加工、成形的壮工和其他简单工作职业

本细类职业包括以下业务：壮工或其他简单工作，如职务名称 02-190 中所述的职务，包括制备可供使用的半加工或精加工的粘土、玻璃、石料、磨料、石棉和有关非金属矿物工作人员。

8158-110　石棉板剪切工

(ASBESTOSBOARD SHEARER) (石棉和矿物棉)　DPT: 686

GED: 1　SVP: 2　EC: I57　PA: H4

将石棉板送入剪切机中，把板切成物品，如墙面板和吸声砖。

使用手工工具根据规格调节动力剪切机的导向装置，将石棉板靠在导向装置上送入剪切机内，把板切成规定的尺寸。

可用刻度尺检验切下的产品样品大小。

8158—114　**粘土挤压工**
(CLAY PRESSMAN) (水泥、石料及粘土)　DPT: 686
GED: 1　SVP: 2　EC: I4　PA: VH4

在其他工人合作下，将粘土条送入真空压力机(炼泥机)中，并且从压力机中取出粘土饼。

使用夹具将框子和过滤器放入压力机中，并用扳手固定住前端框子。开动条子泵以便给压力机装填粘土条。开动真空泵以排除粘土中的空气。关闭条子泵和真空泵，并松开前端框子。放松各个框子，并用手从框子里取出粘土饼。用手推车将粘土饼送往车间，以供进一步加工。

8158—118　**玻璃制品精整工**
(GLASSWARE FINISHER) (玻璃) DPT: 686
GED: 1　SVP: 2　EC: I57　PA: L4

将玻璃制品加热，以去掉气泡、缺口和表面粗糙等缺陷。

将玻璃制品放在转盘上，使玻璃制品同煤气火焰接触，以便熔化或熔合玻璃而消除缺陷。转动阀门，以控制火焰强度和颜色，并保持住规定的温度。用夹钳从盘子上取下玻璃制品。

8158—122　**混合工助手**
(ASBESTOS MOULDER) (水泥、石料及粘土)　DPT: 686
GED: 1　SVP: 2　EC: I5　PA: H4

给混合机加料(如粘土、板岩和硅石)和卸料，履行下列任何职责:

用手推车从储存区取材料。接收来自混合机看管工的指示和信号，并将材料倒入输送机上，或倒入混合机的给料斗内。用铲子将混合料从机器中卸人储料斗，或者拉控制杆，以控制混合料流到输送机上的数量，清扫机器和作业区。

可用手推车将混合料送给进一步加工的机器。

8158—126　**石棉模制工**
(MIXER HELPER) (石棉和矿物棉)　DPT: 687
GED: 1　SVP: 2　EC: I　PA: M4

将石棉用模子制成绝缘套。

将湿的石棉片或石棉纤维盖在底模(下模)上。用手将石棉弄光滑，再将顶模(上模)紧固住。将模子放在架子上晾干。

8158—130　**阳台工**
(BALCONY MAN) (玻璃)　DPT: 687
GED: 1　SVP: 2　EC: I3　PA: L47

制造连续玻璃板，履行下列任何职责:

用肉眼检查玻璃板的擦伤和裂缝。擦去引上窑(8155—250)辊子上的异物。按照窑操作工的指挥，调节辊子的重块和启动辊子。按照指示调节通风道，以冷却玻璃并减小扭曲和制止裂纹扩展。将破碎的玻璃倒入废品箱内。

8158—134　**素瓷清洁工**
(BISQUE CLEANER) (水泥、石料及粘土)　DPT: 687
GED: 1　SVP: 2　EC: I　PA: L4

用手工清理和精整素瓷品(没有上的和陶器和瓷器)。

检查制品缺陷。用磨石和砂纸将粗糙的表面打磨光。用刷子和软风管清理制品。

8158—138　**混凝土砌块工**
(CONCRETE—BLOCK MAKER) (水泥、石料及粘土)　DPT: 687
GED: 1　SVP: 2　EC: O5　PA: H4

制造预应力混凝土砌块，履行下列任何职责:

用锤、刮刀和钢丝刷清理模子。往模子上刷油或蜡，以防止混凝土粘附。用隔板、铁棒和手工工具按规定尺寸装配模子。用手或用绞车将钢筋笼放入模子里。用夹子将加大拉力的钢丝绳安置在模子里。用手工工具将振动器夹紧在模子侧面，当将混凝土倒入模子时，开动振动器。用手持振动器将模子顶部的混凝土弄平，并用铁铲将凹处填满混凝土。干燥之后，用手工工具拆模，使之同混凝土块脱离。用锯将伸出的钢丝绳端头锯掉。

8158—142　**筒模装配工**
(CYLINDER—FORM ASSEMBLER) (水泥、石料及粘土)　DPT: 687
GED: 1　SVP: 2　EC: B5　PA: VH34

为了在浇灌钢筋混凝土压力管时保持圆筒的形状，将圆环形加强部件用螺栓固定在金属筒子(圆筒)周围。

在其他工人帮助下，在架高的轨道上将圆筒滚到装配线上。用量规在圆筒上量出安装圆环的长度，并用粉笔划出记号。使用锻工大锤、风动的或手工的扳手放置接缝螺栓，并上紧，将模子圆环法兰装到筒子端头，或将半环装到筒子上。将完成的筒子滚到轨道上，送往混凝土衬里作业区。

可能用撬棍、大锤和扳手在浇灌之后将筒子拆开，并给予相应的称谓，如:

脱模工

8158—146　**玻璃切割工**
(GLASS—CUT—OFF MAN) (玻璃)　DPT: 687
GED: 1　SVP: 2　EC: I　PA: H4

将玻璃板切成规定的长度并修剪锐利的边。

手工移动玻璃刀，在规定长度处横跨玻璃板划线。沿划线切断玻璃，并且将废玻璃投入废品箱内。用玻璃刀修整锐利的边。将玻璃板放在架子上。

可使用金刚砂轮将窗玻璃的角磨圆，以使窗玻璃容易滑入窗框内。

8158—150　**窑门建造工**
(KILN—DOOR BUILDER) (水泥、石料及粘土)　DPT: 687
窑边门制造工
GED: 1　SVP: 2　EC: O367　PA: M234

用手工工具制造和拆毁边门(窑的小门)，并封闭窑的顶口。

将砖堆在窑的门道内。用抹子将粘土粉末和水拌合成灰

泥，并且将灰泥抹在砖上，封闭门道。爬到窑顶上将盖子放在顶口上，并用灰泥将它封闭。烧窑以后用钩子将边门或小门拆毁，并搬掉顶口盖，以控制产品的冷却。

烧窑以后可帮助放置风扇和通风箱，使窑冷却。

8158-154 **窑工**

(KILN LABOURER) (水泥、石料及粘土) DPT: 687

窑输送工

GED: 1 SVP: 2 EC: I37 PA: H4

制造粘土产品，履行下列任何职责：

按规定的方式将产品装在窑车上或手推车上。将窑车或手推车推进窑里、干燥机里和装运区或储存区，或从这些地方推出。搬走窑具，如垫砖、夹子和保持托(夹)架，并放入箱中供再使用。更换窑中的或窑车上的破碎砖。用铁铲和扫帚清理窑和作业区。检查产品的主要缺陷。

可根据进行的工作给予相应的称谓，如：

晒砖工

窑车装车工

8158-158 **浇口切断工**

(SPRUE BREAKER) (玻璃) DPT: 687

破碎工

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: L4

在模制的和浇制的制品上划痕，将多余的玻璃除去。

将玻璃品放到滚筒上，并将滚筒滚到火焰切割器上，在制品颈上划痕。用卡具将废玻璃在划痕处弄断。检查断口的光洁度。

可能用铁锤将玻璃浇铸件分离开。

8158-162 **石棉制品脱模工**

(ASBESTOS-MOULD STRIPPER) (石棉和矿物棉) DPT: 687

GED: 1 SVP: 1 EC: I4 PA: H4

从模子中取出石棉绝缘筒。

将模子倒置在工作台上，取出绝缘筒，检查并舍弃有裂缝的或已破裂的绝缘筒。用刮刀从模子中清理出湿的纤维。将绝缘筒堆放在手推车上，清理模子。

8158-166 **石棉屋面板车间壮工**

(ASBESTOS-SHINGLE FLOOR HAND) (石棉和矿物棉) DPT: 687

GED: 1 SVP: 1 EC: I57 PA: VH4

生产石棉墙面板，履行下列任何职责：

用钢丝刮痕板将石棉墙面板上的污物和杂物清理掉。将墙面板堆成捆，并且将成捆的墙面板放在平底盘上。用标签标记每个平底盘的装载量，标明墙面板型号和等级。

用铁铲和扫帚清理作业区。

8158-170 **制品清洁工**

(WARE CLEANER) (水泥、石料及粘土) DPT: 887

GED: 1 SVP: 1 EC: I PA: L4

将浇制的、压制的、浸渍-上釉的或烧制的粘土产品弄光滑，履行下列任何职责：

用刀和海绵将浇制的或压制的粘土产品上的软毛边修剪掉，或挖去松的粘土。在烘烤之前，用手指涂抹釉子，以将釉均匀地涂布在产品上。烘烤以后，用砂纸或金刚砂纸将变硬的表面弄光滑，并且将灰尘从表面上刷掉。

8158-199 **粘土、玻璃和石料的壮工及其他简单工作中的杂项职业**

(MISCELLANEOUS OCCUPATIONS IN LABOURING AND OTHER ELEMENTAL WORK, CLAY, GLASS AND STONE)

本残余类包括以下未归他类的职业：粘土、玻璃和石料加工与成形的工作和其他简单工作，如：给隧道式干燥窑装卸粘土及磨料产品，从汽车挡风板中排出潮湿空气，烘烤以前从模子中取出湿的制品，为生产水平仪向输送机供应玻璃管(形)瓶，控制给料斗以供应制备混凝土的材料，将模子和其他设备送进玻璃造型机，并从中取出。在粘土、玻璃和石料加工与造型时，进行其他的壮工劳动和简单劳动。本残余类定义中职业名称的典型例子有：

混凝土配料壮工(水泥、石料及粘土)

隧道式干燥窑工(水泥、石料及粘土)

玻璃车间壮工(玻璃)

玻璃管瓶输送机供料工(玻璃)

湿制品脱模工(水泥、石料及粘土)

真空袋工(玻璃)

8159——粘土、玻璃和石料加工、成形及有关职业，未归他类者

本残余细类职业包括以下未归他类的业务：粘土、玻璃、石料、磨料、石棉和有关非金属矿物的加工、成形和精整。

8159-110 **磨料涂层机操作工**

(ABRASIVE-COATING-MACHINE OPERATOR) (非金属矿产品，未归他类者) DPT: 682

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: M4

调整和操纵机器，将磨料颗粒敷放在底料(如织物、纤维或纸)上，履行下列任何职责：

阅读派工单，用刻度尺或样板根据底料尺寸将导向装置和停止器放在机架上。转动螺杆，以调节闸门和控制对底料敷放的磨料涂层的厚度。为了在底料背面打印产品商标和标号，将铅字放入印刷辊内。将成卷的底料装在机器心轴上，并且使底料紧靠导向装置。开动机器，并用人工将底料的一个边(端)送进机器。检查磨料涂层同规格的一致性。

8159-112 **装饰机看管工**

(DECORATING-MACHINE TENDER) (玻璃；塑料产品) DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: S47

看管半自动机，以将单色或多色的图画、设计图或标签用丝网版印到圆柱形玻璃容器或塑料容器上。

将预先混合的颜料倒入容器内，或将陶瓷颜料碎块放入容器内。用手工工具将丝网版安装在印刷设备的框架内。转动阀门，以控制流到丝网版上的颜料并摊平。将玻璃容器放在两个分度辊之间。压下踏板以关闭辊子导向板，并抬高辊子装置使之紧靠丝网版，开动机器，将图画或设计图印到容器上。停机，并放松踏板使之脱离丝网片，使辊子装置下降和放开辊子导向板。取出印好的容器以发现上色缺陷、印刷未对正和蹭脏，并且用直尺或量规检验标签或设计图的位置。

可看管自动机，使它从输送机上向机器内输送待印容器，当用不锈钢制镂花模版(丝网版)印刷时，使容器旋转，并将印好的容器顶到输送机上。可向容器喷射硅酮以保护涂层。

8159－114　**石膏纸板切割工**

(PLASTERBOARD CUTTER) (水泥、石料及粘土)　DPT: 685

GED: 2　SVP: 3　EC: I　PA: L4

看管设备，以将连续的石膏纸板切断、冲孔和进行模版印刷。

用量规和手工工具按照规格调节割刀和冲孔机。用镊子将字母放在镂花圆筒内。将镂花圆筒装满油墨。按照规定的石膏板尺寸调整辊子和输送机速度。选择石膏板样品，用秤、刻度尺和千分尺称重并量测样品尺寸，以保证符合规格。

8159－116　**修理工**

(FETTLER) (水泥、石料及粘土)　DPT: 664

瓷砖修理工

GED: 2　SVP: 2　EC: I7　PA: L4

搬动、修整和堆放从压制机中取出的陶瓷产品，如墙面贴砖和地面砖以及绝缘子。

用砂轮、刮具、钢丝刷或砂纸对砖进行磨、修和刮，以排除缺陷，如裂缝、模制品的毛边和缺口。检查瓷砖或绝缘子有无裂缝或缺陷，并且在发生事故时，呼唤压制机看管工停机，以便清洗模腔。用量规测瓷砖尺寸，以使之符合规格。按规定的试样将瓷砖堆放在浅盘或货盘上。用人工将放砖浅盘或纲盘放在输送机上，按开关以启动输送机，将产品输送到上釉中心站。

8159－118　**玻璃(纤维)布(衬垫)包装工**

(MAT PACKER) (石棉和矿物棉)　DPT: 685

GED: 2　SVP: 2　EC: I57　PA: M4

看管盘卷玻璃纤维(布垫)和包装玻璃布卷(衬垫)的机器以供装运。

引导玻璃布(衬垫)的一端，使之缠绕到卷绕机的管子心轴上。开动机器，卷绕玻璃布，并检查衬垫，以便发现疵点，如尺寸不合的布段、或油斑和粘结剂斑。关闭机器，按开关，使切刀下降，从布(衬垫)上切去疵点。从机器上吊起布卷装入集装箱中。用标签或模板标出集装箱内容物。

可用压力辊将切断的玻璃布(衬垫)连接起来。

8159－120　**石棉板打磨工**

(ASBESTOSBOARD SANDER) (石棉和矿物棉)　DPT: 685

GED: 2　SVP: 2　EC: I57　PA: M4

看管打磨和磨光石棉板的机器。

转动手轮，根据板的厚度规格调节打磨机。将板放在打磨机的供料台上，引导石棉板通过压力辊而到达自动磨光机构中。踩下踏板，以放松辊子，并取出石棉板。用量规检测石棉板的厚度。

8159－122　**玻璃纤维制品磨工**

(FIBREGLASS GRINDER) (石棉和矿物棉)　DPT: 685

GED: 2　SVP: 2　EC: I57　PA: M4

将尺寸不合要求的玻璃纤维管套磨成均匀的直径，将管子锯成规定的尺寸。

选择直径适合于管子直径的心轴，将管套套到心轴上。将心轴装到磨床上，操纵磨床，使管套变成均匀的直径。用量规检测直径。将管套运到锯断作业线上，以将管套锯到正确尺寸，并沿纵向切成两段。

8159－126　**石棉纤维制备工**

(ASBESTOS-FIBRE PREPARER) (石棉和矿物棉)　DPT: 686

GED: 2　SVP: 2　EC: I57　PA: H4

准备石棉和不同的纤维，以供生产石棉产品使用，履行下列任何职责：

用手推车从储存区收集一批批石棉、棉花和合成纤维。按照指令在混合以前将纤维组合成许多份。用人工或用三股叉和铁铲将纤维送进掺合机喂料斗或输送机。拉控制杆，以打开或关闭风箱通风管和管口，将纤维从掺合机中移到手推车上，或放入混合机内，以供进一步加工。用手推车将掺合的纤维送到储存箱内。将袋子固定在储存箱下面，拉控制杆，以打开排料门，将袋子装满纤维。用滚动机械滚动装满纤维的袋子，称出重量，以便保证有均匀的重量和尺寸。

8159－130　**石膏纸板工**

(PLASTERBOARD PAPER MAN) (水泥、石料及粘土)　DPT: 686

石膏纸板悬挂工

GED: 2　SVP: 2　EC: I57　PA: M4

向石膏纸板机供给纸卷。

将轴插入纸卷，在轴的端头放置板和轴套，并且用扳手紧固轴套。用吊车将纸卷装在机架上排成一行。使纸穿过导向装置。开动并监视机器，使纸对齐，检查纸的缺陷，如表面粗糙、同机器绞接和有污斑区。关闭机器，将有缺陷的纸从纸卷上切掉，或插入新的纸卷，用胶和刷子将纸头叠接起来。记录各纸卷的标记号数、重量和废弃的纸量。

8159－134　**浇铸件精整工**

(CASTINGS FINISHER) (水泥、石料及粘土)　DPT: 687

GED: 2　SVP: 2　EC: I　PA: L4

精整石膏浇制件如塑像、小雕像和建筑装饰品等的表面。

使用刮铲向缺口、空隙和其他有缺陷的地方涂上石膏，以精整浇制件。用刮刀将多余的石膏去掉。用湿的海绵、钢丝绒

或砂纸将浇制件表面打磨光滑。

8159－138　**瓷器釉工**

(PORCELAIN GLAZER)　(水泥、石料及粘土)

DPT: 687

浸制工

GED: 2　SVP: 2　EC: I　PA: L4

将瓷器浸入釉料溶液中，准备烧制。

用手指抓住瓷器装入有液体釉料的盆里。从釉料中取出瓷器并转动瓷器以便将釉料均匀地分布在表面上，并且扔掉多余的釉料。将瓷器放在干燥架上，并且给手指捏过处没有上釉的部位擦釉。

可用海绵或抛光轮将多余的釉料从干燥的瓷器上除掉。可操纵喷枪给大件瓷器上釉。

8159－199　**粘土、玻璃和石料的其他加工、成形及有关职业**

(OTHER CLAY，GLASS AND STONE PROCESSING，FORMING AND RELATED OCCUPATIONS)

本残余类包括未归他类的粘土、玻璃和石料加工、成形及有关职业，如层压玻璃和聚乙烯板或回火玻璃板，以供装配特殊砂轮和其他磨料产品；生产大量试验性磨料；看管干燥室，以干燥大卷磨料；控制烘干箱兼喷涂间，以预热陶器，并给陶器上釉；以及以其他方式对粘土、玻璃和石料进行加工或成形的工人。本残余类定义中职业名称的典型例子有：

磨料干燥工(非金属矿产品，未归他类者)

磨料特制品组装工(非金属矿产品，未归他类者)

防弹玻璃组装工(玻璃)

试验性磨料制造工(非金属矿产品，未归他类者)

玻璃层压工(玻璃)

玻璃回火工(玻璃)

釉料喷涂工(水泥、石料及粘土)

816／817——化学品、石油、橡胶、塑料及有关材料加工的职业

本子类职业包括以下业务：以混合、分离、蒸馏、升华、碳化、热处理、粉碎、压制、涂敷等方式进行化学品、石油、煤、橡胶、塑料及有关材料的生产，并为其利用所进行的精炼、加工和调配。这些职业可分为以下细类：

8160　化学品、石油、橡胶，塑料及有关材料加工职业的领班

8161　化学品及有关材料的混合和掺合职业

8163　化学品及有关材料的过滤、粗滤和分离职业

8165　化学品及有关材料的蒸馏、升华和碳化职业

8167　化学品及有关材料的焙烧、熬制和干燥职业

8171　化学品及有关材料的破碎和研磨职业

8173　化学品及有关材料的涂敷和研光职业

8176　化学品、石油、橡胶、塑料及有关材料加工的检验、测试、分级和取样职业

8178　化学品、石油、橡胶、塑料及有关材料加工的壮工和其他简单工作职业

8179　化学品、石油、橡胶、塑料及有关材料加工职业，未归他类者

8160——化学品、石油、橡胶、塑料及有关材料加工职业的领班

如职责名称 01－250 所述，本细类职业系指对从事精炼、加工，进行生产石油、煤、化学品、橡胶、塑料及与之有关材料的工人的工作进行监督和协调。

8160－110　**化学品及有关材料的涂敷和研光职业领班**

(FOREMAN，COATING AND CALENDERING OCCUPATIONS, CHEMICALS AND RELATED MATERIALS)　(任何行业)

DPT: 138

对从事于机器或设备的操作、照管、供料的工人的工作进行监督和协调，这些机器或设备是用来对化学品、橡胶、塑料、纸张及有关材料进行研光、涂敷、浸渍或层压，使之具有预定的光洁度或均匀的厚度（见细类 8173)。

履行职责名称 01－250 所述的职责。

为各种目的进行涂敷、研光特定材料的工人进行管理，并可据此给予相应的称谓，如：

人造革涂敷领班（塑料制品）

研光领班（塑料制品）

涂层领班（纸制品）

衬垫涂层领班（石棉和矿棉）

胶乳地毯底布工段领班（纺织）

油毡领班（油毡制品）

塑料薄膜领班（化学品，未归他类者）

屋面材料领班（沥青屋面）

8160－114　**化学品及有关材料破碎和研磨职业领班**

(FOREMAN, CRUSHING AND GRINDING OCCUPATIONS, CHEMICALS AND RELATED MATERIALS) (任何行业)　DPT: 138

对操作和看管机器的工人的工作进行监督和协调。这些机器用来对化学品、石油化工制品、煤、橡胶、塑料及有关材料进行破碎、研磨、粉化、切块、切割、捣碎、切片、碾碎、压片和造粒，以改变材料粒度的大小（见细类 8171)。

履行职责名称 01－250 所述的职责。

对从事破碎和研磨特定配料的工人进行管理，并给予相应的称谓，如：

煤和焦碳的破碎和研磨领班（石油和煤制品）

研磨和色装领班（化学品，未归他类者）

8160－118　**化学品及有关材料蒸馏、升华和碳化职业领班**

(FOREMAN,DISTILLING, SUBLIMNG AND CARBONIZING OCCUPATIONS, CHEMICALS AND RELATED MATERIALS)　(任何行业)

DPT: 138

对从事操作和看管设备的工人的工作进行监督和协调.这些设备用来加热化学品及有关材料以气化和分离挥发性组分；

冷却、凝结和沉淀精馏组分；液化和蒸馏天然气和工业气体；除去或获得蒸馏釜、换热器、蒸馏罐中的气体、冷凝物和残留物（见细类 8165）。

履行职责名称 01-250 所述的职责。

可以对做特定工作的工人进行管理，并给予相应的称谓，如：

矾车间领班（化学品，未归他类者）
副产品领班（化学品，未归他类者；石油及煤制品）
腐蚀车间领班（化学品，未归他类者）
电解车间领班（化学品，未归他类者）
氯化车间领班（化学品，未归他类者）
蒸馏领班（化学品，未归他类者；石油和煤制品）
蒸发器领班(化学品，未归他类者)
燃料气领班（石油和煤制品）
甘油精炼车间领班（脂肪酸盐）
液化领班（化学品，未归他类者）
天然气车间领班（油和天然气）
烘炉领班（化学品，未归他类者）
精炼车间领班（石油和煤制品）
碱粉领班（化学品，未归他类者）
真空罐领班（化学品，未归他类者）

8160-122　**化学品及有关材料过滤、粗滤和分离职业领班**
(FOREMAN,FILTERING, STRAINING AND SEPARATING OCCUPATIONS, CHEMICALS AND RELATED MATERIALS) (任何行业)
DPT: 138

对从事操作和看管设备的工人的工作进行监督和协调。这些设备是以搅拌、离心、过滤、筛分、沉降、粗滤、精选、挤压的方式对化学品、石油制品、煤制品、橡胶、塑料及有关材料进行处理。(见细类 8163)。

履行职责名称 01-250 所述的职责。

对做特定工作的工人进行管理，并给予相应的称谓，如：

沥青抽提车间领班（石油和煤制品）
盐水处理领班（化学品，未归他类者）
净化领班（化学品，未归他类者）
焦炭筛分领班（钢铁；石油和煤制品）
脱水领班（易爆物质）
过滤领班（非铁金属、油漆和清漆）
提纯车间领班（石油和煤制品）
粘液滤除领班（化学品，未归他类者）

8160-126　**化学品、石油、橡胶、塑料及有关材料加工的检验、测试、评价和取样职业领班**
(FOREMAN, INSPECTING, TESTING, GRADING AND SAMPLING OCCUPATION SCHEMICALS, PETROLEUM, RUBBER, PLASTIC AND RELATED MATERIALS PROCESSING) (任何行业)　DPT: 138
总检验员；检验领班；质量检查领班

对从事质量检查的工人的工作进行监督和协调，质量检查工作包括：在化学品、石油制品、橡胶、塑料及有关材料的加工过程中进行检验、测试、评价和取样（见细类 8176）。

履行职责名称 01-250 所述的职责（任何行业）。

可对从事特定质量检查工作的工人进行管理，并给予相应的称谓，如：

碳和石墨检验领班（非金属矿产品，未归他类者）
石油制品检验领班（石油和煤制品）
塑料检验领班（化学品，未归他类者）
橡胶检验领班（橡胶）
取样领班（化学品，未归他类者；石油和煤制品）

8160-130　**化学品、石油、橡胶、塑料及有关材料加工的壮工和其他简单工作的工人领班**
(FOREMAN, LABOURING AND OTHER ELEMENTAL WORK: CHEMICALS, PETROLEUM, RUBBER. PLASTIC AND RELATEC MATERIALS PROCESSING) (任何行业)
DPT: 138

对从事体力和其他简单工作的工人进行监督和协调。这些工作包括：对石油、化学品、塑料及与之有关材料进行精炼、调配和加工等（见细类 8178）。

履行职责名称 01-250 所述的职责（任何行业）。

对从事与车间特定的工作或特定范围的体力劳动或其他简单工作的工人进行管理，并给予相应的称谓。

8160-134　**化学品及有关材料混合和掺合职业领班**
(FOREMAN, MIXING AND BLENDING OCCUPATIONS, CHEMICALS AND RELATED MATERIALS) (任何行业)　DPT: 138

对下列工人的工作进行监督和协调。这些工人采用手工或专用机器对诸如化学品、石油、煤、橡胶、塑料及有关材料进行称量、混合、掺合、复合、调配、组合、混入，其目的，或者是为形成湿的或干的单一物料或配料，或者是为获得一定的质量、结构、颜色、或类似的特性（见细类 8161）。

履行职责名称 01-250 所述的职责。

可管理在不同的行业中，对特定配料进行混合和掺合工作的工人，并可给予相应的称谓，如：

蓄电池糊领班（化学品，未归他类者）
清洁剂领班（化学品，未归他类者）
配料领班（塑料和橡胶制品）
炸药混合领班（炸药）
肥料领班（化学品，未归他类者）
滑脂车间领班（石油和煤制品）
油墨配制领班（化学品，未归他类者）
药品配料领班（药物及化妆品）
试剂领班（化学品，未归他类者）
粘胶领班（化学品，未归他类者）

8160-138　**化学品及有关材料的焙烧、熬制和干燥职业领班**
(FOREMAN, ROASTING, COOKING AND DRYING OCCUPATIONS, CHEMICALS AND RELATED MATERIALS) (任何行业)
DPT: 138

对操作和看管设备的工人的工作进行监督和协调。这些设备是用加热、通风、抽真空和加干躁剂等方法对化学品及有关材料进行熔融、干躁、焦化、提纯、浓缩、液化或改变化学组分（见细类 8167）。

履行职责名称 01-250 所述的职责。

可对从事特定工作的工人进行管理，并给予相应的称谓，如：

碳加工领班（石油和煤制品）

炭坯领班（石油和煤制品）

焦炉领班（石油和煤制品）

化学品回收蒸煮领班（化学品，未归他类者）

干燥器领班（化学品，未归他类者；石油和煤制品）

磷加工领班（化学品，未归他类者）

反应单元领班（化学品，未归他类者）

清漆领班（油漆和清漆）

8160-142 **中试车间领班**

(FOREMAN, PILOT PLANT) (化学品，未归他类者) DPT: 138

GED: 4 SVP: 8 EC: I6 PA: L457

监督和协调从事操作小规模化工生产设备的工人的工作，以便为产品开发在实验条件下对生产方法和化学反应过程进行检验。

履行职责名称 01-250 所述的职责。

按技术要求安装和改装设备以生产实验产品；指导操作工按照新配方进行混合和安全使用新配料；保持和促进实验室全体成员及各生产部门之间的密切协作；鉴别新产品开发中的无用副产品并协同废品控制工程师制定出适当的处理程序。

可帮助做开发工作的化学师分析检测结果，并提出修正措施的建议。

8160-146 **泵输送和混合领班**

(FOREMAN, PUMPING AND BLENDING) (石油与煤制品) DPT: 132

石油输送管理员

GED: 4 SVP: 8 EC: I PA: S4567

对从事用泵输送石油制品的工人的工作进行监督和协调，操纵计算机控制台把原油、中间产品送到炼油厂进行精炼，并按技术要求调配成汽油。

履行职责名称 01-250 所述的职责（任何行业）

指导工人对控制台控制范围之外的设备进行操作，或在控制台出现故障的情况下实现控制。通过操纵计算机控制台来控制原油、中间产品、精炼产品在整个炼油厂范围内的输送和储存。通过选择适当的控制开关，按照技术要求来调配汽油。通过操纵计算机控制台或整理其他工人提供的信息，记录所有容器的料位。在值班日记中记录流入的原油量、精馏加工的油量和油罐中的产品量。

可协调通过公路、铁路或水路运输炼油产品从事装卸的工人的工作。

8160-199 **化学品、石油、橡胶及塑料加工职业中的杂类领班**

(MISCELLANEOUS FOREMEN, CHEMICALS, PETROLEUM, RUBBER AND PLASTICS PROCESSING OCCUPATIONS)

本残余类包括未归他类的加工领班。例如：监督和调度从事加工化学品、石油制品、由煤转化的产品、橡胶、塑料及有关材料的工人的领班。

本残余类中职业名称的典型例子有：

酸处理车间领班（化学品，未归他类者）

炸药配制领班（炸药）

炼胶车间领班（橡胶）

萘车间领班（石油和煤制品）

颜料领班（化学品，未归他类者；油漆和清漆）

塑料板材领班（塑料制品）

肥皂加工领班（肥皂）

8161 —— 化学品及有关材料的混合和掺合职业

本细类职业包括以下业务：操作和维修对化学品及有关材料进行化合、混合或熔融的设备，其目的或是生产单一物质或复合物，或是获得一定的质量、结构、颜色及其他类似的特性。

8161-110 **调色工**

(COLOURMAN) (纸浆和造纸) DPT: 361

打浆车间工长

GED: 3 SVP: 7 EC: I7 PA: L47

开发颜色配方和按产品定单的说明制定纸浆调色规程以生产满足不同要求的具有各种类型、颜色和色调的纸和纸板。

用色卡来测定色样组分，或根据实验室分析采用生产规程。用水、胶、填料及其他配料与纸浆混合制成特定类型和品质的纸、纸板的配料（或原料）样品。颜料按重量混合，配制成色浆，然后再将色浆和配料混合起来。把调好的配料倒在筛网上制成手工薄片样品。用肉眼比较手工薄片与色样的颜色，并根据要求修改混色配方。计算出颜料和所需其他物料的重量和比例，确定色浆的一次投配量。制定配方并给其他工人提供混合的规程。检查混合纸浆和成品纸的颜色，调整配方以保持特定的色调。编写生产报告。

可与其他工人研究有关调色、改进配方及其他生产技术问题。

8161-112 **混合工**

(BLENDER) (石油与煤制品) DPT: ·482

复合工

GED: 3 SVP: 7 EC: B67 PA: L24

根据配方，操纵设备把化学品、四乙基铅、原油馏份及其他添加剂与石油制品混合制成商品燃料、润滑油及沥青。参照混合规程确定被混材料的类型和品质。操纵控制器起动泵或通知管泵工将汽油或其他石油制品输入混合罐。计算添加剂的量，或调定能按照汽油或石油的一定比率自动称量出添加剂的称量机或称量器。转动手轮来打开阀门或喷口，使规定量的汽油、石油、添加剂及化学品进入混合罐并使之循环。操纵泵、搅拌器、混合器，对混合物进行机械混合或采用气流搅拌。

观察温度计，转动阀门来调节和保持罐中的规定温

度。对混合物进行取样以供实验室分析。根据需要，重复混合过程，或开启泵将混合汽油、石油输送到储罐或输油平台上。打开阀门排除化学品和铅残余物。记录混合的数量、所用物料和混合时间。对泵、搅拌机和混合器进行润滑、调节和小修。

可使用分光光度计对混合物进行检验。可根据添加剂或混合制品的类型给予相应称谓；如：

沥清混合工

四乙基铅混合工

润滑油调配工

8161−114 **润滑脂配制工**

(GREASE MAKER) (石油与煤制品) DPT: 582

GED: 3 SVP: 7 EC: I3467 PA: M47

按照技术要求控制蒸气或电加热釜，加热并混合其中的物料，以生产各种规格的润滑脂。

称量出规定量的配料，如熔融的油脂、矿物油、钠或钙基，并将其倾入釜中。启动搅拌器将这批料混制所需的稠度、调节混合釜温度控制器使混合物生成碱性润滑脂。停止加热，并向润滑脂加入规定比例的水、染料及各种矿物油使其乳化。对混合物进行再次搅拌和加热以生产具有所需质地的润滑脂。将这批料的样品送到实验室进行检测、并根据检测的结果对这批料进行调整。

记录混合产品、投料量、蒸气损耗、投料的起始和终止时间、取样检测结果等。采用标准样品检验各种不同颜色的润滑脂的颜色。使用手工工具调整阀门、管线、机泵、并接上软管，将产品输送到贮罐中，

8161−118 **配色工**

(COLOUR MATCHER) (化学品，未归他类者) DPT: 481

色调配制工

GED: 3 SVP: 6 EC: I7 PA: M47

混合颜料以配制用于皮革染色的色浆。

用标准颜料样本与所需颜料的样品相比较，以确定所用颜料。对选定的颜料或染料进行称量或计量，用溶剂、稀溶液和浓溶液与其混合，直至该溶合物与样品相一致。通过染皮革并把它与样品作比较以鉴定颜色。计算和记录生产所需色浆必需的步骤。将数批色浆混合起来备用。

可通过测定涂层的均匀程度检测已染色的材料。

8161−122 **调漆工**

(TINTER) (油漆和清漆) DPT: 581

色调工

GED: 3 SVP: 6 EC: I57 PA: M47

按照配方和标准色样，将诸如颜料、树脂、溶剂和油类等配料与油漆、釉料或天然漆混在一起以调成一定的颜色。

使用样品混合研磨机，按照配方混合配料，使其与给定颜色的样品相一致。按动开关，启动油漆基料罐中的搅拌器，把一定量的颜料倒入罐中使基料着色。用刮刀或刷子将从这批料中取出的样品涂到玻璃或纸上。

使用比色计对比样品和标准颜色，以获得所需的色调。在批料标签上记录加入的配料。用勺将样品倒入容器，在容器上写出标号，将其送交实验室，进行最终的颜色、光泽、重量和粘度检验。称量样品并计算出每加仑所含的各种配料重量。

可做以下工作：用匙或勺子从油漆中除去杂质；用液体比重剂测定比重；用粘度剂测定粘度。可按着色的产品给予相应的称谓，如：

釉粒配色工

天然漆配色工

油漆调色工

8161−126 **制皂工**

(SOAP MAKER) (肥皂) DPT: 682

GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: M37

操纵设备，加热或混合配料以制造肥皂：启动阀门或使用铲子，把诸如油脂、碱液等规定量的配料装入混合釜，使水和蒸气通到釜底来加热并搅拌混合物。使用 PH 计测定混合物中烧碱的碱度，并根据需要添加碱、水或盐。监视过程的变化，并通过观察产品的稠度和均匀性，决定沸腾和搅拌周期何时完成。使批料冷却并沉淀一定时间。抬高或降低泵管，以确定成品（肥皂）和残余物分界面的位置，并启动泵，把成品输往下一个工序。将泵管置于釜底，把残余物输往回收罐。

可根据配方计算生产不同种类的肥皂和清洁剂所需的配料量。

8161−130 **汽油催化剂操作工**

(CATAYST OPERATOR GASOLINE) (化学品，未归他类者) DPT: 562

GED: 3 SVP: 5 EC: B57 PA: M24

操纵设备，混合和干躁化学品以制备用于生产高辛烷值汽油的催化剂。

把硅酸纳、烧碱及其他化学品的固体配料倒入电动混合槽中。启动阀门注入规定量的水和硫酸。观察温度计和流量计，调节温度和流量控制阀。转动手轮打开阀门，使混合物由混合槽流入真空过滤器，以除去过量的水分。启动泵，使混合物通过喷雾干躁器，生成催化剂颗粒。控制操纵台上的仪表，调节射流的温度和流速。把催化剂颗粒从干躁气底部泵送入洗涤过滤器，除去杂质。转动阀门，调节通过热空气一蒸气干躁器的催化剂流量。观察温度和流速，以保证干躁顺利进行。对加工的各批料进行记录。

8161−134 **配料工**

(MAKE−UP MAN) (化学品，未归他类者) DPT: 562

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L5

操纵设备以生产诸如合成乳胶、溶液、稳定剂等用于生产合成橡胶的配料。

把液态化学品用泵送入计量或称量罐。扳动加热器操纵柄以使系统达到规定的温度。启动搅拌器和阀门，控制化学试剂按规定的顺序进入混合罐。指挥其他工人将预先称量好的固体

原料倒入罐中。根据生产的需要，控制橡胶组分流向贮罐或橡胶合成工作区。注意安全防护，坚持安全生产规程。保存所用的原料、班产量、加工时间、温度及仪表读数的记录。接收并保管原料。

8161－136 **硝化纤维酸处理工**

(ACID MAN, NITROCELLULOSE) (炸药)

DPT: 582

GED: 3 SVP: 5 EC: I6 PA: L4

操纵混合罐和辅助设备，混合酸来制备用于生产硝化纤维的溶液。

使特定的液体通过计量或称量槽泵送到混合罐，启动混合罐中的搅拌器，按规定的时间混合配料。抽取试样供实验室分析。向罐中添加补充配料，直至产品合乎要求。把混合产品泵送到储罐或其他如换热器，干躁器和硝化设备。使用手工工具进行阀门密封、更换垫圈、清扫排烟管道。记录混料时间、仪表读数和混合的批量数。

可管理在各工序中将温度控制在规定范围内的致冷机组。

8161－138 **硝酸甘油——硝化设备操作工**

(NITROGLYCERINE－NITRATOR OPERATOR) (炸药)

DPT: 582

GED: 3 SVP: 5 EC: I6 PA: L47

操纵连续式生产设备，对生产硝酸甘油的配料进行混合。

将阀门转到指定的位置，使甘油、乙二醇和已混合的酸流入混合器，使盐水流经冷却管，并使碳酸纳和丙酮流入最终的混合产品以中和过量的酸。监视控制台上的测温仪和压力表，转动阀门，使系统的温度和压力保持在规定的范围。通过玻璃窗口观察混合配料的反应情况，以发现反常的颜色变化。若温度和压力显示仪表明即将发生爆炸时，立即按下安全开关，停止配料流动，并将硝酸甘油倒入盛有水的槽中。为了安全生产和统计需要，每天填写检验报表和操作情况报表。

可操纵间歇式生产设备混合配料，以生产硝酸甘油。

8161－142 **鞣革业配制工**

(TANNING－SOLUTION MAN) (鞣革和皮毛服装)

DPT: 682

溶液混合工

GED: 3 SVP: 5 EC: I57 PA: M4

操纵一系列混合槽，对树皮鞣料、坚木、化学品和水进行混合和煮沸，以制备鞣制皮革所需的溶液。

称取规定量的物料，将其倒入槽中。打开阀门，通入水和蒸气。调节蒸气阀，同时观察温度计，使溶液保持规定的温度。用比重计测定溶液试样的比重。往溶液中添加配料以使其具有规定的密度。启动泵将溶液从混合槽输送到储槽。

8161－146 **班伯里密炼机操作工**

(BANBURY－MIXER OPERATOR) (塑料品;橡胶)

DPT: 682

密炼机操作工；塑炼工

GED: 3 SVP: 5 EC: I57 PA: M4

操纵机器将配料混人复合物中，以便进一步加工成橡胶轮胎、胶管、塑料薄板和导线绝缘材料等制品。

把物料从单轨吊车的料斗或手推车倒入混合机料斗中，或者指挥其他工人完成上述工作。启动机器，调节阀门使蒸气或冷却介质进入蒸气套管。启动混合装置混合并压实混合物。当混合物的稠度达到要求时，停止运转。扳动操纵杆，将混合物倒入溶器、传送带或研磨机以备制片。

可操纵辅助设备，为最后一道工序的加工而进行破碎、磨细、干躁，或进行其他处理。还可从料袋或料桶中称取生胶、塑料粉和其他配料，并将其倒入装料斗以供混合机用。

8161－150 **釜操作工**

(KETTLE OPERATOR) (化学品，未归他类者)

DPT: 682

GED: 3 SVP: 5 EC: I346 PA: H24

操纵釜或混合槽，按配方混合并加工配料，以生产粘结剂、胶水、浆糊及类似产品。

数配料的袋数，或对配料进行计量、称量。转动阀门使水或蒸气进入釜或混合槽，蒸气盘管或套管，对物料进行加热。启动搅拌器或搅拌浆，并按规定的顺序将配料倒入釜或混合槽。按规定时间对物料进行混合和加热，并调节蒸气阀门以调整温度。转动阀门，排空釜或混合槽，将产品送到储运罐、桶、储槽或打包机中。用水、溶剂、刷子和刮刀。

清洗釜和设备。抽取试样，送实验室分析。添加配料使混合物满足技术要求。

8161－154 **铅白混合工**

(WHITE－LEAD MIXER) (化学品，未归他类者)

DPT: 682

GED: 3 SVP: 5 EC: I67 PA: H4

操纵混合设备，用酸对氧化铅进行处理，以生产铅白。

称量氧化铅粉末，将其倒入混合槽。转动阀门，向槽中加入规定量的水。按下开关，启动槽中的搅拌器，使物料成浆。按下按钮，启动机泵，将浆料从混合槽中输送出去。打开空气压力阀门，使进入混合室中的浆料雾化。转动阀门，向混合室加入规定量的醋酸溶液和二氧化碳，使雾化的浆料（氧化铅粉末）转化成铅白，观察仪表显示值，调节蒸气阀门以使混合室保持规定的温度。将铅白试样送实验室分析。把浓酸倒入供酸槽中以使溶液保持规定的浓度。启动机泵，将铅白由混合室输送到储槽。根据需要，用扳手装上或卸掉混合槽、混合室和贮槽之间的软管。

8161－158 **油墨调制工**

(INK MATCHER) (化学品，未归他类者)

DPT: 684

油墨工

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L47

按照配方混合配料，生产符合样品或顾客要求的着色印刷油墨。

了解加工单上的要求并研究颜色样本以确定纸型、油墨颜色和采用的印刷工艺。混合标准配方中所列的配料和溶剂来生产油墨。根据加工单的要求，配制少量的油墨，并在类似的材

料上检验其色调和阻光度。向混合料加入配料并反复试验，直至满足要求并能确定配料的精确比例为止。通过计量油墨从检验杯中流出的时间来测定油墨的粘度，并通过加入一定量的溶剂来满足规定的油墨品种和材料的粘度要求。使用溶剂、抹布和刷子清洗工具和混合设备。

8161-162 **混合机操作工**
(MIXER OPERATOR) (炸药) DPT: 482
GED: 3 SVP: 4 EC: I67 PA: H4

操纵混合机和辅助设备生产各种炸药，如黄色炸药、无烟火药或火箭固体推进燃料。

按照配方，计算给定量批料所需的化学试剂的用量。打开固体材料的包装，将规定量的材料倒入混合机料斗。启动泵，加入液态化学试剂，如硝酸甘油、湿润剂、催化剂或溶剂。按照仪表读数和生产规程，调定控制器以调节混合机夹层中盘管的温度。启动混合机，使配料按规定时间进行混合，或混合到发生特定反应为止。操作卸料手柄或用铲子把物料装入容器，以供储存、运输或进一步加工用。

可从事看管溶解槽、烘箱或振荡筛等辅助设备，以制备或进一步加工物料。

8161-166 **湿法炸药混合工**
(WET-EXPLOSIVE MIXER) (炸药)
DPT: 582
GED: 3 SVP: 4 EC: I56 PA: L347

称量、混合和加工炸药配料，以生产用于引爆和雷管和湿式点火剂。

称量一定量的配料，如铅丹、收敛酸（2，4，6-三硝基苯间二酚)铅和四氮烯，并将其倒入混合器。按下开火，启动混合器，将配料混合成叠氮化铅。用手工称量、过筛并混合规定量的磺酸盐和硝酸盐，配制成收敛酸，用于与叠氮化铅相混合。向盛有收敛酸的容器中加入规定量的水，并使溶液沉淀一定时间。打开槽底的阀门放水，直至水在收敛酸混合物中的百分比达到规定值为止。将叠氮化铅加入到沉淀槽内的收敛酸中，用橡皮铲将这些配料混合起来。观察温度计，转动阀门以调节温度和升温速度，以使被吸附的固体易于除去。打开槽底的阀门，使液体通过过滤布流入容器。在图表上记录温度和沉淀速度。在显微镜下检验试样，以保证结晶符合技术要求。将湿式点火剂舀入有衬布的桶里，并把桶搬到干躁的库房里。在日志中记录温度、干躁时间和产量。

8161-170 **螺旋搅拌器操作工**
(CRUTCHER OPERATOR) (肥皂) DPT: 662
GED: 3 SVP: 4 EC: I67 PA: H4

操纵螺旋搅拌器(蒸气夹套设备),混合一定量和一定种类的液态、粉状和糊状配料，生成用来加工肥皂的浆料。

拉开料斗卸料口上的滑板，使干料进入称料仓。按配方称量配料，打开阀门将物料送入混气设备。启动搅拌器，按规定的时间混合物料。观察仪表并调节阀门以保持规定的温度。称量添加配料，按规定的顺序和速度将其倒入混合器，或调节称量槽，并用泵送颜料和添加液。使用标准检测设备检测混合物的酸碱度，并加入化学添加剂以得到正确的酸碱度。转动阀门，使批料通过过滤器泵送到贮槽。记录已混合的批量数。用蒸气和热水软管喷洗管道、槽、机泵和过滤器。

8161-174 **正磷酸盐湿法混合操作工**
(ORTHOPHOSPHATE-WET-MIX OPERATOR) (化学品，未归他类者) DPT: 682
GED: 3 SVP: 4 EC: B PA: L4

控制配料流向预混器和反应器，使磷酸与纯碱反应产生正磷酸盐液体，以备进一步加工。

在操纵台上按一定顺序启动供料机、预混器、泵、排气扇和过滤器。在预混器中把水和纯碱混成浆料。转动阀门，观察流量计，调节磷酸和纯碱浆流向反应器的流量。启动反应中的搅拌器，对产品进行混合。转动阀门观察温度计以确定温度，调节通过反应器加热盘管的蒸气重，使反应得以进行。将取样杆放入槽中，抽取试样供实验室分析。转动阀门根据检验报告加入一定量的化学品，以便调节混合物的化学性质使之满足技术要求。转动阀门并启动机泵，将混合物送入喷雾干躁喂料槽。

8161-178 **胶料工**
(SIZE MAN) (化学品，未归他类者) DPT: 682
纸浆胶料操作工；胶料明矾操作工
GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: H234

操纵设备按配方熬炼和混合物料，以制造用于造纸的胶料(填料)。

转动阀门，按配方将规定体积的液体配料加入熬炼釜，并将规定质量的固体配料倒入釜中。转动蒸气阀门以维持规定的温度，用水、石灰和化学品熬炼淀粉或树脂。打开排料阀或启动机泵，将熬过的物料输入混合机。把规定质量的矾、白土或二氧化钛倒入混合机，开动机器按规定时间混合配料。按配方向混合物中加入化学品，以防分解。抽取试样，送实验室分析。转动阀门并启动泵，将胶料送往储槽或从储槽中送去。

8161-182 **木浆苛性液制造工**
(WOOD-PULP CAUSTIC-LIQUOR MAKER)
(化学品，未归他类者) DPT: 682
木浆苛性剂工；苛性剂工
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L47

操纵设备，把青液（纯碱溶液）和石灰混合并加工成用于熬炼木浆的苛性液。

监视操纵台，一旦信号灯或报警器发出故障信号时，便进行必要的调节。按下开关启动泵，并调节阀门，控制流入槽中的水和石灰，制备规定密度的灰浆。调节阀门，控制灰浆和青液按规定比例流入反应槽。转动蒸气阀门，加热反应槽，制备苛性液。

观察仪表记录，保证温度符合技术规范的规定。操纵控制器，将熬炼液泵送到澄清槽。在各个加工阶段中进行标准滴定检测。转动阀门，将澄清液泵送到贮槽，把石灰渣送到残渣槽。检查记录的图象，确定贮槽中青液、澄清液和苛性液的料位。

8161-186 **染料混合工**
(DYE MIXER) (化学品，未归他类者)
DPT: 584
GED: 3 SVP: 4 EC: I47 PA: M347

混合用于染料诸如毛皮、毛毡和纺织品的染料和化学品。

用磅称和计量器皿，按照要求称量粉状或液态染料和化学品，将染料和化学品倒人桶或混合槽中。转动阀门向配料中加人规定量的水，用搅棒搅拌混合物，使染料溶解。将桶中的染料溶液倒入供料槽或转动阀门把混合槽中的染料溶液输送到染料间的供料槽。保存染料和化学品清单，需供料时，通知管理人员。

可染制样条，用标准样本与已染色的样条相比较，调整染料液以达到所需的颜色。

8161-190 **干式炸药混合工**
(DRY-EXPLOSIVE MIXER) (炸药)
DPT: 584
GED: 2 SVP: 4 EC: I6 PA: L4

操纵设备，用布制锥形混合过筛装置来混合和过筛配料，以制备用于黄色炸药火帽和雷管的点火药。

从贮藏库和干躁室中选出预定量的配料送往混合车间，或称出规定量的配料。把容器按一定的顺序放到混合装置的卸料架上。扳动位于水泥墙后的遥控拉杆，操纵卸料手柄，将容器中的物料倾入混合包中。按规定的圈数转动混合曲柄，使混合包中心上下移动以混合粉料，并从具有一定角度的镜子中观察操作情况。调节拉杆以操纵遥控手柄，将已混合好的火药倒入橡胶容器中。在容器上系上识别标鉴，并将其运到贮藏库中。使用酒精浸渍的布、刷子、水管、拖把清洗设备和所有用过的器具，以防炸药灰尘的积聚。采用特定的编织和捆扎技术，维修筛网和把混合包悬挂在混合器壁上。在工作表上记录批料生产数据。

8161-194 **壁纸染料混合工**
(MIXER, WALLPAPER COLOUR) (化学品，未归他类者)
DPT: 664
GED: 2 SVP: 4 EC: I PA: L4567

混合和调配具有各种色调的发色母体，用于印刷彩色壁纸。

检验壁纸样品的色别，凭经验确定所需颜料的用量。选择并舀去一部分颜料置于混合容器中。用搅棒或电动搅拌将颜料混合成发色母体。把颜料混合物样品刷到壁纸片上，并将其与颜色样本相比较。添加颜料以获得准确的色调。

可用手推车把颜料桶送到存储区。

可按所用的加工方式给予相应的称谓，如：

底色色料混合工

印刷色料混合工

8161-198 **调和油漆工**
(PAINT MIXER, HAND) (油漆和清漆)
DPT: 684
GED: 2 SVP: 4 EC: I7 PA: M47

按照配方，采用手工方式调和油漆和其他涂料。

把诸如颜料、油漆糊、载色剂和稀释剂等配料倒入桶中，用手工搅拌浆搅拌混合物。将混合液与所需色样相比较，以确保色调一致。调配颜料以达到规定的色调。用比重计检测调合物的比重。

可清点存货和填写存货清单。

8161-202 **复合工**
(COMPOUNDER) (药品、化妆品和肥皂)
DPT: 585
GED: 2 SVP: 4 EC: I7 PA: H47

看管用来混合香料、香水溶液、着色剂、香油精和芳香化合物的槽和混合釜，以制造肥皂、香水、发腊和其他化妆品。

用称量槽或量筒，按照配方称量或测定规定类型和数量的液体配料。用称量天平或磅秤，称量粉状配料。将液体从称量槽抽到过滤器，以除去外来颗粒。将粉状化学品和溶液输入混合釜，在釜中对其进行自动冲洗，以除去气味或调节恒温器，按规定对溶液进行加热。将溶液泵送到搅拌槽，按规定时间进行混合搅拌然后使其通过过滤单元以进一步净化。观察溶液的颜色，抽取不同阶段的试样供实验室分析。通过闻气味来评价产品。用蒸气管和热水清洗水泵、过滤器、槽、管道和桶。记录并提供库存情况和生产报告。

可看管研磨机，对配料进行研磨或混合。

8161-206 **颜料称量混合工**
(COLOUR-WEIGHER-AND-MIXER) (油地毡产品)
DPT: 585
GED: 2 SVP: 4 EC: I67 PA: VH7

称量颜料并照管混合配料的混合器，以生产硬面地板。

查看图案设计以确定所需颜料。用手推车、把装有选定颜料的容器从仓库运到磅秤处。对规定的颜料进行过秤，然后将其倒入容器，并做出标记，标明往混合器中加颜料的顺序。把配料倒入混合器，拉动操纵杆放下盖子。启动混合器并使其运行一定时间。用粘度计检验混合物和稠度。启动泵并打开阀门，把混合物分批输送到储槽。抽取混合物样品供实验室分析，作生产记录。

可看管班纹机，对已着色的混合物进行混合，以使地板履层获得特定的图案或色调组合，并给予相应的称谓，如：

班纹机看管工

8161-210 **橡胶胶粘剂混合工**
(RUBBER-CEMENT MIXER) (橡胶)
DPT: 585
GED: 2 SVP: 4 EC: I67 PA: M34

看管搅拌釜，使橡胶乳液或生胶与溶剂相混合，以生产液体橡胶浆。

用天平和量杯称量和测定规定量的橡胶、化学品和溶剂，并将其装入釜中。把整批批料分成部分批料和试样。用电动搅拌浆对混合物进行搅拌，以形成橡胶浆。打开釜的阀门，把橡胶浆倒入容器中。记录当日所生产的橡胶胶粘剂混合物的品种和数量。

可向实验室提交每批批料的试样以供测试。可转动阀门，向搅拌釜通入蒸气以加热到规定的温度进行混合。

8161-214 **乙烯树脂石棉混合机操作工**
(VINYL-ASBESTOS-BLENDING-MACHINE TENDER) (油地毡制品) DPT: 665
碾压工领班
GED: 2 SVP: 4 EC: I57 PA: H45

看管机器，把两种或两种以上颜色的颗粒状乙烯树脂和石棉混合起来，以制成具有大理石花纹的乙烯树脂或石棉瓦。

按动开关启动机器，转动阀门使滚筒加热到规定的温度，以熔化颗粒状的乙烯树脂，并使其与石棉相混合。把已称量过的具有规定颜色的乙烯树脂和石棉颗粒倒入两个滚筒之间，直至完成混炼。通知其他工人从机器上割取呈现大理石花的材料。指导参与混合、辊压和切割产品的其他工人。

8161-218 **混合工**
(MIXER) (化学品，未归他类者;油漆和清漆) DPT: 685
GED: 2 SVP: 4 EC: I57 PA: H347

看管用于混合固体和液体组分的机器，按配方制造诸如油墨、油漆、硝基漆和粘合剂等产品，从事下列职责的任意组合:

操纵计量泵控制器，使规定量的液体，如油、溶剂和水进入混合机。称量配料单上所列的干配料，如浓色物料、树胶和树脂，用手工或吊链将上述物料倒入混合机。启动搅拌器按规定时间混合物料。操纵罐式磨机或球磨机混合研磨物料。从批料中抽取试样供实验室分析，并根据实验室分析的结果，向混合物中添加配料。用手推车将原料从库房运送到加工区。用擦布、溶剂和刮刀清洗设备。

可按被混合的产品给予相应的称谓，如:
玻璃、搪瓷混合工(油漆和清漆)
油墨混合工(化学品，未归他类者)
硝基漆调合工(油漆和清漆)
油漆混合工(油漆和清漆)
塑料混炼工
调味剂混合工(化学品，未归他类者)
虫咬漆片混合工(油漆和清漆)

8161-222 **苛化剂再生器操作工**
(CAUSTICISER MAN) (化学品，未归他类者) DPT: 685
GED: 2 SVP: 4 EC: I67 PA: M34

看管再生电解池苛性液的设备。

转动阀门以启动泵，使规定量的氢氧化钠或氢氧化钾和石灰装入再苛化槽，并使其达到一定的料位。启动槽中的混合器对配料进行混合。打开进水阀，使混合物根据产品的类型稀释到规定的浓度。定时抽取试样，用标准仪器进行滴定和比重测试，以确定已形成的溶液浓度。转动阀门，使溶液通过过滤器，然后将净化的液体泵送到车间的其他地方或贮槽。用手工工具打通阻塞的管道的维修设备。

8161-226 **清洁剂混合工**
(CLEANING-COMPOUNDS MIXER)(化学品，未归他类者) DPT: 685
GED: 2 SVP: 4 EC: I7 PA: M4

看管混合釜，对化学配料进行混合和加热，以制造清洁剂和抛光剂。

用秤或设量容器称量或测定规定量的配料，如去污剂、香料和研磨粉。将配料倒入或舀入混合釜。转动阀门，调节蒸气压力，使釜中保持规定的温度。启动搅拌器，按规定时间混合配料。定期从批料中抽取试样供实验室检测。根据实验室的分析结果，添加配料，改变温度或改变混合时间。打开阀门，把已混合的配料排放到装袋(装罐)机中。

可对诸如染料、油、砂子、锯末和水等配料进行混合，以制造去污剂，并可给予相应的称谓，如:
去污剂混合工

8161-230 **颜料混合工**
(COLOUR MIXER) (化学品，未归他类者) DPT: 685
GED: 2 SVP: 4 EC: I5 PA: M247

看管研磨和混合树脂、稳定剂和颜料的机器，以给塑料材料着色。

用人工或吊车将空料斗置于磅秤上，把袋装树脂和稳定剂倒入料斗。从容器中舀出规定量的颜料倒入天平盘中，然后将其倒入料斗。将配料倒入滚转筒并掀动按纽以起动机器，按规定时间搅拌配料。用扳子连接滚筒出口和研磨机之间的软管。用叉车将料斗置于研磨机下，用杠杆打开滚筒出口，使配料一边混合一边经研磨机进入料斗。把混合物倒入袋子或筒里，并贴上标签贮存起来。抽取试样供实验室分析。称量准备混入批料中以改进其颜色的添加料。

8161-234 **曳光引爆火药混合工**
(TRACER-POWDER BLENDER) (炸药)
GED: 2 SVP: 4 EC: I6 PA: L4

看管机器和设备，制备和混合固体及液体的化学品，来生产具有规定组分的高度易燃混合物，用作起爆管、导火索和曳光弹的起爆火药。

用台秤和量杯，按配方称量配料用量。看管遥控滚筒，混合化学品，按规定顺序和时间间隔添加配料。看管蒸气加热烘箱烘干配料，并看管遥控球磨机对干燥配料进行粉化。添加一定量的橡胶球，使粉化达到规定的程度。使用手动细筛，筛分配料。将加工完毕的混合物倒入橡皮袋中，贴上印好的标签，用手推车将这些袋子运到库房。用软管刷洗设备和所有用过的器具，以防火药积聚造成危险。

8161-238 **电极糊混合机操作工**
(MIXER OPERATOR, CARBON PASTE) (化学品，未归他类者) DPT: 565
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: L45

看管机器，将磨细的煤、焦碳、阳极残极和沥青混合成电极糊以制造电极。

将自动称量计和蒸气调节阀分别调到规定的重量压力。启动设备并通知其他工人把规定量的煤、焦炭、残电极和沥青装入混合机。转动阀门将液态沥青倒入混合机。按下开关打开排

料口，拉动操纵杆将电极糊倒入卡车上的料罐。在值班日记中记录混合机加料和卸料的时间。

8161-242 **蓄电池湖混合工**
(BATTERY-PASTE MIXER) (化学品，未归他类者) DPT: 585
GED: 2 SVP: 3 EC: I67 PA: M47

看管混合机或研磨机，将配料混合成用于蓄电池铅板的糊。

用桶、勺或自动秤称量规定量的氧化物、水和酸。将料桶里的氧化物倒入混合机，或倒入装有斗式提升机的贮槽，或由螺旋输送机送到混合机，按动开关启动或关闭混合机。转动阀门，给氧化物加规定量的水和酸。使用探针式温度计、针入度计和克天平。

检测糊样的温度、塑性和密度，并记录结果。将混合物倒入手推车送到制糊机，或拉动操纵杆，将糊倒人制糊机料斗。记录每批料的重量和开机、排料时间。用水和刷子清洗机器。

可看管加热和混合涂抹干电池内壁的液状糊配料的设备，并可给予相应的称谓，如:

电池液状糊混合工

8161-246 **涂料混合工**
(COATING-COMPOUND MIXER) (化学品，未归他类者) DPT: 585
GED: 2 SVP: 3 EC: I567 PA: H47

混合配料，以生产罐头盒(内涂)衬料和(外覆)涂料。

使用计量罐，计算规定量的配料，如浓缩物和溶剂，并将其倒入桶中。将搅拌器置于桶内，启动机器混合溶液。用粘度计检测粘度，并按需要添加溶剂或浓缩物。将物料从混合桶泵入贮槽和涂覆机槽。或者，将混合桶中的物料装入容器，送往涂覆机。用手推车运送桶和容器。使用吊链，把桶堆放到架子上。检查混合区和存贮区的安全措施，尽可能减少硝基漆或其他复合配料所产生的爆炸性蒸气的积聚。发放和领取材料，保存库存记录。

可混合密封液或焊剂。可用手工混合溶液或物料。可给生产机器布料。

8161-250 **玻璃纤维胶合剂混合工**
(FIBREGLASS-BINDER MIXER) (化学品，未归他类者) DPT: 585
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L4

看管混合机，混合用来增进玻璃纤维条子或编织物粘合力的胶合剂。

将供料管接到混合机上，打开阀门，按配方的要求将配料倒入混合釜。打开阀门，使水和蒸汽进入釜中，启动便携式或电动混合机，按规定的时间搅拌配料。监视温度曲线图和温度计，确定是否保持规定的温度。转动阀门，增大水或蒸汽的流量，以调节混合物的温度。用烧杯从釜中取出胶合剂的试样，并将试样送检测室，根据检测结果所示，或给混合物添加配料，或转动阀门，使胶合剂流入指定的循环槽。在库存单和产量单上记录混合批料数，所用的配料量和混合胶合剂的净加化数。

8161-254 **白泥混合工**
(LIME-SLUDGE MIXER) (化学品，未归他类者) DPT: 585
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: L4

看管混合槽，将化学品和颜料与白泥混合，以制备用于改进纸张紧度的填料。

调节阀门，控制白泥从储槽经过过滤筛流到反应(混合)槽的流量。把酸和明矾泵入混合槽，用铲子向槽中加已称量过的颜料。拉下操纵杆或按下开关，启动搅拌器搅拌混合物。称量规定量经过处理的泥浆试样，对照标准曲线图，以确定其密度。使试样通过金属丝网以检查杂质。在值班日记中记录检测结果和所生产的填料数量。

8161-258 **中和工**
(NEUTRALIZER) (肥皂) DPT: 585
GED: 2 SVP: 3 EC: I67 PA: H247

看管用于制备洗涤剂的碱糊进行中和处理的计量和混合设备。

转动阀门，将规定量的液态配料加人中和机，启动搅拌器。抽取试样，进行标准滴定试验，并记录结果。照管泵以维持测量槽中的液态配料的供应。用吊车装卸桶装原料和袋装原料。用台秤称量配料。用手将石灰石倒入中和管。启动泵将中和处理过的产品输入贮槽。在转成生产不同产品之前，用水冲刷中和机、管道和槽。

可给有色洗涤剂加颜料的调制成标准试样。

8161-262 **硝酸甘油中和工**
(NITROGLYCERINE NEUTRALIZER) (炸药) DPT: 585
GED: 2 SVP: 3 EC: I6 PA: L4

看管用于洗涤和处理部分稳定的硝酸甘油罐，中和选制炸药时硝化处理阶段所残留下来的酸。

从装有碱水和硝酸甘油的罐的底部通入气流，按规定的时间间隔对产品进行搅拌和混合。切断气流，使混合物沉淀，打开放出洗涤用水。按配方在混合槽中配制苏打粉溶液。将溶液加入罐中对残余的酸进行中和处理。引入气流进行搅拌。用石蕊或其他化学试剂检测混合物，当试剂呈中性时，对硝酸甘油进行重洗。监视硝酸甘油从罐输送到手推车的过程。记录已处理的硝酸甘油量。

可将硝酸甘油从储槽运送到混合机，并给予相应的称谓，如:

硝酸甘油送料工

8161-264 **炸药混合工**
(MIXER EXPLOSIVES) (炸药) DPT: 685
起爆药混合工
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M347

看管机器，按配方混合化学品，以用作烟火生产中的爆炸成分。

对化学品进行检验，确保其颜色和结构符合技术要求。用秤称取规定量的化学品。使用混合机，将已过筛的粉料混合成均匀的混合物，然后上混好的物料与附加化学品再次混合。按

照指定规程对混合物进行固化和干燥。

可能使用手推车，将配料从库房运到混合机，或将混合物送到干燥室储存。可记录批料数量、日期所用的地方。可能看管手控和遥控设备，混合点燃剂，以制备小型武器弹药的雷管(起爆器)可起爆药剂。给予相应的称谓，如：

起爆药混合工

8161-266 **酸调节工**

(ACID-CORRECTION MAN) (合成纤维) DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M4

配制和调节流向酸性纺丝浴的化学品，使化纤素浆丝凝聚成人造纤维。

按照规程度量出规定类型和数量的纺丝浴配料。推动操纵杆，将烧碱或硫酸、硫酸钠等配料倒入循环槽，以便输送到加热槽和喷出化纤素浆的纺丝浴。转动阀门以控制流经循环槽、纺丝浴和酸回收槽的混合物。加入配料使溶液保持在规定的标准。用软水管清洗设备。

可隔一定的时间用酸碱计检测纺丝浴中的酸碱度。

8161-270 **配料混合工**

(BATCH MIXER) (肥皂) DPT: 685

混合机操作工

GED: 2 SVP: 3 EC: I57 PA: M47

看管对生产着色的清洁剂、洗涤剂和皂粉进行混合的混合机。

量取规定量的着色剂和水，并将其倒入搅拌槽以制备着色液。打开阀门，使着色混合物进入混合机。称取清洁剂粉末配料，采用压缩空气系统将其从料斗吹入混合机。按下按纽启动混合机，按规定的时间混合配料。关闭混合机，打开阀门将已着色的清洁剂粉末排入储存容器。

8161-274 **炭黑造粒工**

(CARBON-BLACK PELLETIZER) (化学品，未归他类者) DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I357 PA: L4

看管用水或粘合剂对粉状炭黑进行混合和干燥，以形成颗粒的机器。

启动机器，转动阀门，使水或粘合剂流入转动混合筒，并对其流量进行调节。凭观察和手感鉴定产品试样的粒度和温度是否符合规定的标准。打开观察口，观察通往干燥机的传送系统是否堵塞。照管用来干燥由湿法加工所生成的颗粒的滚筒。从混合筒及干燥机中舀出试样供实验室分析。监视提供干燥用热空气的炉子的运行情况。

8161-278 **涂料混合工**

(COTAING MIXER MAN) (纸浆和造纸) DPT: 685

白土工 (粘土工)

GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: H4

看管混合和过滤用于造纸的填料和涂料的机器。

称量规定量的物料，如粘土、二氮化钛和甲醛，并将其倒入混合机料斗。转动阀门，放入一定量的水，启动混合机。启动泵，使混合物通过过滤筛流入贮槽。从机器上取下过滤筛，用水龙加以冲洗。使用手推车或叉车，将袋装物料运送到混合机。按纸张生产规程安排混合过程。

可称量规定量的颜料，并将其加入混合物。

8161-282 **胶乳配制工**

(COMPOUNDER LATEX) (化学品，未归他类者) DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M4

看管使化学品与胶乳相混合，以制造泡沫橡胶制品的机器。

按照配方称取化学品，如硫磺和增白剂，将其倒入电动混合机。给混合机加水并启动搅拌器。打开阀门，将化学品泵入贮槽。把生胶乳和化学品从贮槽泵送到有蒸气套的混合机中。启动搅拌器，按规定的时间混合配料。将胶乳混合物泵送到储槽。

可看管发泡机，使空气和胶乳相混合，以制造泡沫橡胶制品。

8161-286 **硫酸铜混合工**

(COPPER-SULPHATE MIXER) (化学品、未归他类者) DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M37

看管混合槽，对硫酸和硫酸铜进行混合、用于矿务富集。

按配方称出硫酸铜，并将其倒入混合室。打开阀门，使硫酸进入混合室，并启动机器，测定比重和酸度以确定混合物的质量。添加配料，使其符合规定的限度。对产品进行检验以确定混合结束的时间。转动阀门，将液体输入沉淀槽，然后再输送到储槽或装上卡车起运。记录硫酸铜的用量。铲除混合槽和贮槽中的残渣。

8161-290 **抗生素发酵工**

(FERMENTER, ANTIBIOTICS) (药品和化妆品) DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M4

看管发酵槽和辅助设备，生产抗生素药物的活性组分。启动发酵槽和混合槽中的搅拌器，加入规定量的配料，如盐、糖和酵母。依照技术要求转动阀门，调节压力和温度。启动泵将混合物输送到发酵槽。按照严格的技术要求，打开阀门，注入水、液态抗生素菌种和防泡沫油，取下发酵槽盖，用测杆测量液位，转动阀门将混合物输送到结晶槽，以备经过规定的一段时间之后进一步加工之用。

8161-294 **研磨工**

(MILLMAN) (塑料制品; 橡胶) DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I67 PA: M34

看管研磨机或研磨机组，从事下列职责的任意组合，对橡胶或塑料进行捏合、混合和掺合，以便进一步加工。

启动机器，转动蒸气和冷水阀门，调节辊子温度。使橡胶和塑料块通过化学品的或水的喷射或经波形研磨辊进行清洗或破碎。将块料置于预热机的辊子之间。用刀切割胶料、滚成

卷，然后把它放回研磨机，直至橡胶或塑料达到规定的稠度。把干的化学品或油脂撒在橡胶或塑料上，使其具有规定的色泽或改进其可塑性。把可调刀对着研磨机，从研磨机上切下连续的橡胶或塑料带条，并将带条送到输送机上，输往去条机，以便进一步捏和，或送到压延机、挤出机或制管机。用刀和量规，切下研磨料，量测其厚度，使用手工工具，调节研磨机辊子的间隙。

可按所进行的专门化操作给予相应的称谓，如：
压延机加热工
破碎机操作工
供料机操作工
研磨工，预热
混合研磨机照管工

8161-298 **沥青屋面材料混合工**
(MIXER, ASPHALT-ROOFING MATERIAL)
(石油和煤制品) DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I567 PA: VH34

看管混合机，对焦油、石棉纤维、沥青或类似配料进行混合，以制备屋面涂料和胶结材料。

启动混合机并转动阀门，使沥青进入混合机。观察指示表，当进入混合机的物料达到规定量时，转动阀门使沥青停止进入。按下按钮启动输送机，把其他配料倒在输送机上，以便送入混合机。读出仪表值，看混合物是否达到规定稠度，必要时人工添加物料。抽取混合物试样供实验室检验。记录各批料的配制情况，包括与给定配方的偏差；观察混合过程，保证配料按配方混合。使用蒸汽软管、刷子和抹布清洗混合设备。

8161-302 **化肥混合工**
(MIXER, FERTILIZER) (化学品，未归他类者)
DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I57 PA: H4

看管混合机和辅助设备，采用下述方法之一对配料进行混合，以生产干的或液体的化肥。

1.拉动操纵杆，把供料箱中的硫酸盐、磷酸盐和钾碱送入混合机。启动混合机，按规定时间混合配料。关闭混合机，拉动操纵杆将干燥的化肥批料倒在输送机上。从每批料中采集试样并加以标记。给出信号，使供料箱重新装料，或用手工将袋装的钾碱倒入供料箱。

2.观察计量仪表，转动阀门，将规定量的磷酸和氨送入混合机。启动混合机，对配料进行混合。在达到规定的时间后，关闭混合机，转动阀门，将混合好的物料泵入贮槽。记录混合好的物料的重量或容量。

可将重铬盐粉末与水和蒸汽相混合，制成用来延缓锈蚀化肥贮存钢槽的化合物。

8161-306 **泡沫橡胶混合工**
(MIXER, FOAM RUBBER) (橡胶) DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M4

看管机器，将泡沫橡胶颗粒与液态胶乳相混合，以生产用于制造诸如软垫和床垫等产品的混合物。

将泡沫橡胶颗粒装入混合机料斗，添加或除去部分胶粒以达到规定的重量。拉动操纵杆，将料斗中的物料倒入混合机。称量规定量的液态胶乳并把它倒入混合机，启动机器。将容器置于混合机的卸料口下，把混合物装入容器。

可使用电动研磨机，磨碎泡沫橡胶。

8161-310 **混合机看管工**
(MIXER TENDER) (化学品，未归他类者)
DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: H4

看管混合机、搅拌槽、釜、研磨机及辅助设备，按照配方，从事下列职责的任意组合，对化学品和其他配料进行复合和加工，以制成粉状、液状或乳液状产品，如药品、化妆品、除臭剂、牙膏、粘合剂、涂料、抛光剂或火柴头复合物。

称量配料并把它倒入、泵入或铲入混合机或辅助设备，如筛选机、研磨机、槽或釜，转动控制器，观察仪表，以达到规定的温度。启动搅拌器，按规定的时间混合配料。在混合过程中添加规定量的配料。抽取混合物样品供实验室分析，或使用标准的检测仪器，检测混合物的比重、粘度或酸度。按检测结果，添加规定量的配料。将产品排放入贮槽，或泵送混合物通过其他机器设备，如均化器或压滤器，以便进一步加工。

可以按混合的产品给予相应的称谓，如：
涂料溶液混合工
火柴头材料复合工
鞣液配制工
牙膏机看管工

8161-314 **粘胶，混合工**
(MIXER, VISCOSE) (化学品，未归他类者)
DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I7 PA: L4

看管生成磺原酸纤维素，并与烧碱相混合产生粘胶浆，以便加工成人造纤维的混合设备和槽。

接通进料管线并启动控制器，使规定量的二硫化碳进入搅拌器(混合室)，搅拌器中盛有预先由其他工人装入的碱纤维细粒。转动搅拌器，观察仪表并调节仪表台控制器，使搅拌器中的温度和混合周期的持续时间维待在技术要求范围内。观察自动生成磺原酸纤维素的混合设备的工作情况，将混合物输送到搅拌器，并使混合物与烧碱相混合，生成粘胶浆。打开阀门，启动泵，把粘胶浆从混合设备输送到贮槽中。

可检验粘胶浆的粘度。可看管接受槽，压滤机和把粘胶浆纺成人造纤维的老化槽。

8161-318 **农药混合工**
(PESTICIDE MIXER) (化学品，未归他类者)
DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I57 PA: 34

看管设备，按配方混合化学配料，以用于如杀虫剂、除臭剂和灭菌剂等产品。

用秤称量配料，用人工将规定量的配料倒入混合机。启动机器，照流程图和配方，按规定的时间混合配料。拉动操纵杆或转动阀门，将混合物排入自动装料机中，或监视混合物排入装料机料斗或料筒的情况。

可更换混合机出料槽下已装满的容器。

8161-322 **塑料混合机看管工**
(PLASTICS-BLENDING-MACHINE TENDER) (化学品，未归他类者) DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I57 PA: H34

看管机器，为随后的加工或生产，将粉状或液状塑料材料混成混合物。

用秤或计量器，按配方称量粉状或液状物料。将配料从包装袋或容器中倒入浆式混合机的混合室、供料料斗或传输带上。按下开关，启动混合机或泵，将增塑剂喷入混合机并混合配料。转动手柄，调整自动计时器，或到了规定时间关闭机器。打开混合机底部的阀门，将混合好的物料排入手推车或容器中。称手推重并用勺子或铲子添加或除去部分物料，将混合物的重量和混和比调到规定的要求。

可记录所用混合物料的量。可能照管装备有粉碎或筛分装置的混合机，将物料粉碎或筛分成尺寸均匀的颗粒。

8161-326 **火药混合工**
(POWER BLENDER) (炸药) DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I6 PA: L4

看管设备，按配方对各种类型的发射药进行混合，以用作轻武器的弹药。

检查核实容器上标有识别信息的火药，以及加工单规定的火药类型。将火药从容器倒入分隔式料斗中，转动旋钮，调节从料斗分隔仓中流出的火药流量，按配方对火药进行混合和拌和。采用以下方法确定料斗调节器的精确度：从每一料斗分隔仓中抽取火药试样，用跑表测定出料的时间，称试样的重量以算出流量，或者启动搅拌器将火药摇入混合管，用筛子按尺寸分离已混合的火药，并对每种尺寸的火药进行称重。按流量和筛分试验的结果，对料斗控制器进行调节，直至火药比例满足技术要求。

可照管转筒混合机对配料进行混合。可用手将湿式发火剂装入边缘发火枪弹。

8161-330 **发射药混合工**
(PROPELLANT BLENDER) (炸药) DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I6 PA: H4

看管设备，将发射药配料混合起来，以获得具有均匀发射特性的最终产品。

按动控制室中的按钮，启动机器，使火药在上下料仓之间不停地来回运动，以达到彻底混合。打开底仓排料口，将火药倒入容器以便储存或进一步加工。在弹药库和储存区之间用手推车搬运容器。

可看管水或空气循环干燥器。可指挥往混合机上料仓加火药的工人。可能看管对2，4，6—三硝基苯甲硝胺炸药(特屈儿炸药)和石墨进行混合以进一步加工成子弹的混合机，并可给予相应的称谓，如：

特屈儿炸药混合工

8161-334 **纺织品处理溶液混合工**
(TEXTILE-TREATMENT-SOLUTION MIXER) (化学品，未归他类者，纺织品) DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I7 PA: M47

看管设备，混合化学品，用于对纺织(用)纱和织物进行漂白、清洗、丝光处理和后处理。

使用秤或计量器，按配方称量配料，如过氧化物、二氧化硅、苛性溶剂、乳剂、树脂、淀粉和洗涤剂。将配料从桶中倒入混合槽，或转动阀门，使规定的液体进入混合槽。按下开关启动混合机，按规定的时间对溶液进行混合，或用搅拌浆混合溶液。转动阀门，把溶液从混合槽输往贮槽或车间里的其它机器。用比重计、粘度计检测贮槽中的溶液，或用滴定法检验溶液与标准样品的差异。添加必要的配料使溶液达到标准的浓度。为了生产和库存的需要，在值班日记中记录检测结果、混合过的溶液批料数以及在每批批料中所用的化学品。转动阀门，使蒸汽进入溶液，以溶解配料或将溶液蒸煮到规定的稠度。

8161-336 **壁纸色料，混合工助手**
(MIXER HELPER, WALLPAPER COLOUR) (化学品，未归他类者) DPT: 687
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M47

协助颜料混合工将未经加工的颜料混入壁纸底层涂敷和印制的需要的发色母以满足。

用桶从贮槽中取出规定量的未经加工的颜料和发色母体。用手推车将配料运至混合工段。按照口头指令，使用量杯、水舀和搅拌浆，将未经加工颜料混入发色母体，以获得所需的色泽和色调。履行职务名称02-160说明的职责。

8161-338 **电池用酸调整工**
(BATTERY-ACID ADJUSTER) (化学品，未归他类者) DPT: 684
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

根据需要，加入浓硫酸或蒸馏水，来调整混合槽中铅酸电池电解液的比重。

用温度计和比重计，测定硫酸溶液的温度和比重。根据温度计和比重计的读数，转动阀门，启动泵，将水或酸输入混合槽。控制进入槽的酸的流量，以防溶液温度过度上升，并根据需要，打开阀门，使冷却水进入换热器。转动阀门，启动泵，将已调整的酸溶液泵送到储槽。

8161-342 **稀释工**
(THINNER) (油漆和清漆) DPT: 585
GED: 2 SVP: 2 EC: I57 PA: H34

看管设备，把油脂、树脂、溶剂和其他液状配料与油漆产品或材料，如油漆颜料、糊剂和清漆等相混合，对产品进行稀释。

称量、起吊规定的桶装配料，并将其倒入混合机。转动贮槽上的阀门，使指定液体进入混合机。按动开关，启动电动搅

拌器，对配料进行混合。转动阀门或启动泵，将批料输入贮槽或净化机。在槽上写下识别符号，并记录加到这批料中的配料数量和品种。

可按被稀释的混合物，给予相应的称谓，如：

散装颜料调配工

糊剂稀释工

清漆稀释工

8161-346　**骨胶混合工**

(GLUE BLENDER)（化学品，未归他类者）

DPT: 685

GED: 2　SVP: 2　EC: I　PA: H4

看管机器，对规定类型的粉末状或颗粒状骨胶进行混合。

挑出指定的盛有骨胶和油脂、硫酸锌等，添加剂的容器，用手工或手推车，将容器送到混合机。把骨胶和添加剂倒入料斗，启动机器对配料进行混合。混合一定时间以后，关闭机器，拉动操纵杆，将混合物装入包装袋或桶中。称量已装料的容器。

可按配方用手工或轻型混合器，对配料进行称量和混合，以便小批量配制各种骨胶和粘结剂。

8161-350　**底料混合工**

(GROUND MIXER)（化学品，未归他类者）

DPT: 685

白土研磨工

GED: 2　SVP: 2　EC: I7　PA: H34

看管机器，对胶料和粉状白土进行混合，用来作壁纸底色或发色母体涂层。

计量配料，并在电动混合器中对其进行混合，以制造胶料。用铲子从散装储料处将白土铲到手推车上，然后将其倒入白土研磨机，转动阀门加水。再转动阀门，把规定量的胶料从混合机输入白土研磨机，启动电动搅拌浆对配料进行混合。按动开关，将溶液从白土研磨机泵送到储槽。

8161-354　**纸浆漂白液配制工**

(PULP-BLEACH-LIQUOR MAKER)（化学品，未归他类者）

DPT: 685

GED: 2　SVP: 2　EC: I7　PA: L47

看管化学反应釜和混合设备，制造纸浆漂白液。

按照技术要求，按下开关启动泵，并打开阀门，使氯气和氢氧化钠流入氯化处理槽。启动槽中的搅拌器对配料进行混合，以生成次氯酸钠漂白液。采用标准的测试设备进行滴定试验，检验化学反应是否完成。将漂白液泵送到储槽。

可管理使氯酸钠生成二氧化氯漂白气体的反应槽和吸收塔。可以使用手工工具，将管子或软管连接到装氯气或其他化学品的槽罐车上。

8161-358　**焦炭筛选和混合机照管工**

(SCREENER-AND-BLENDER TENDER, COKE)（石油与煤制品）

DPT: 685

GED: 2　SVP: 2　EC: I56　PA: L4

看管对粗焦炭和细焦炭进行筛分和混合的机器。

将粗焦炭从斜槽倒到振动筛上。启动振动筛从焦炭中筛除杂质。启动输送机，将筛分过的焦炭从筛选工段将细焦炭从贮料斗输送到混合机料斗顶部。把粗焦炭和细焦炭倒入混合机料斗，启动旋转式混合机叶片对其进行混合。转动阀门，将混合物从混合机倒入储料斗。

8161-362　**纯碱车间工**

(SODA-ROOM MAN)（化学品，未归他类者）

DPT: 685

GED: 2　SVP: 2　EC: I　PA: M4

看管设备，制造用于啤酒瓶清洗机的纯碱清洗液。

将成包的规定化学品倒入混合槽，然后打开阀门加入规定量的水。启动泵，将化学品溶液输入装有高浓度纯碱的槽中。观察仪表，转动蒸气阀门，将溶液加热到规定的温度。将用过的纯碱从清洗机泵送到分离器、澄清槽和储槽中，以分离出固体物质和澄清溶液。打开澄清槽中的料斗，将残渣倒在卡车上或地板上。连接管线，启动泵，将浓缩的纯碱从槽车或汽车上输送到储槽。用水管清洗分离器、澄清槽和地板。

可根据仪表和温度计的读数，查对槽中正确的液位以及化学品溶液的浓度和温度。

8161-366　**配液工**

(SOLUTION MAN)（化学品，未归他类者）

DPT: 685

GED: 2　SVP: 2　EC: I57　PA: M47

看管设备，使化学品和其他配料分批进行混合，以生产涂敷、浸渍或加工塑料材料用的溶液。

用台秤和量筒，按照配方，称量规定量的配料，如硫酸、树脂、增塑剂和染料。用手工将配料倒入混合机或混合桶。用手动或电动吊链将搅拌器放入混合罐或混合桶中。按下开关，启动搅拌器，对配料进行混合。经过规定时间的混合以后，抽取混合物试样供实验室分析。用勺根据需要添加配料，直至批料满足技术要求为止。转动阀门使溶液经过过滤器排入贮存容器；或取出搅拌器，用手推车将桶送到存贮区。

可制做批料标签系在桶上，注明日期、混合物的种类、数量和其他数据。可用扳手更换过滤器。

8161-370　**塑料混合机操作工助手**

(PLASTICS-BLENDING-MACHINE-TENDER HELPER)（化学品，未归他类者）

DPT: 566

GED: 2　SVP: 2　EC: I57　PA: H34

协助看管对塑料材料进行混合的机器，为随后的加工和制造做准备。

用手或用叉车将物料从贮藏区运出来。用桶口扳手把料桶倒空。转动阀门使液状配料进入混合槽。在台秤上称量诸如粘土、炭黑或粉状乙稀树脂等袋装干料，并记录其重量。用刀割开包装袋，将干料倒入混合机，按下开关启动搅拌器对配料进行混合。履行职务名称 02-160 说明的职责。

8161－374　**汽油催化剂操作工助手**
(CATALYST－OPERATOR HELPER, GASOLI－NE)（化学品，未归他类者）　DPT: 586
GED: 2　SVP: 2　EC: I57　PA: H24

协助设备操作人员将规定量的化学品装入混合机和干燥器，以制备用于生产高辛烷值汽油的催化剂。

用手工将物料装入混合槽。把料盘放在干燥器中，并将烧碱倒入放在秤盘上的容器中。在标牌上写明所装物料的重量和种类。用手推车将容器运到加工工段或贮藏区。履行职务名称02－160所述的职责。

8161－378　**螺旋搅拌器操作工助手**
(CRUTCHER－OPERATOR HELPER)（化学品，未归他类者）　DPT: 666
GED: 2　SVP: 2　EC: I　PA: VH46

协助操作螺旋搅拌器(蒸气套设备)，对液体和固体配料进行混合，以用于制造肥皂的浆料。

根据指示、打开供料槽和水管阀门，加入规定量的液体和糊状配料。按照技术要求，称出染料和化学品溶液，并将其混合，然后将混合物倒入搅拌器料斗。更换和清洗过滤器。履行职务名称02－160所述的职责。

8163——化学品及有关材料的过滤。粗滤和分离职业

本细类职业主要包括以下业务：操作和看管那些用搅拌、离心分离、过滤、筛分、沉降、粗滤和压榨等方法处理化学品及有关物料的设备。

8163－110　**沥青抽提装置操作工**
(BITUMEN－EXTRACTION－PLANT OPERATOR)（石油与煤制品）　DPT: 682
原油处理工
GED: 3　SVP: 6　EC: I57　PA: L2347

操作初级和末级抽提车间的设备，从油砂中分离出沥青，以作进一步加工。

操作控制传送带的开关，将油砂传送到初级抽提调理桶内。开启阀门、操作泵，将蒸气、水和烧碱送入调理桶中。再用泵将浆料输送到沉降槽中，使油砂和沥青自动分离。监测自控系统，将液态沥青送入末级抽提槽。打开阀门，让特定的稀释剂流入末级抽提槽内。监测温度控制器，使抽提分离槽内温度保持在所需的温度。操作泵将液态沥青输送到各级离心分离机中。启动离心机，调整离心机转速，让液态沥青中所含废料进一步分离出来。转动阀门，操作泵将分离出来的液态沥青输入加热器，烧除残留的废料。进料管道或自动取样线中的阀收集加工区的沥青样品。巡回检查加工区，检查设备运行情况，及时向维修部门报告故障情况。在交接班日志上记录生产数据。

可操作初级或末级抽提车间的设备，并根据所作工作的类型给予相应的称谓，如：

末级沥青抽提设备操作工
初级沥青抽提设备操作工

8163－114　**过滤器操作工**
(FILTER OPERATOR)（化学品，未归他类者）　DPT: 682
GED: 3　SVP: 6　EC: B7　PA: M24

操作倾斜盘式过滤装置及有关设备，从硫酸与磷酸盐岩石反应生成的浆液中分离出磷酸。

启动倾斜盘式过滤装置、泵、真空泵和槽搅拌器，转动阀门并观察仪表，使浆液流速保持在规定的范围内。调整过滤器的速率，使每一转盘在一定量的酸和洗涤状况下相继运行，使石膏结晶从浆液中分离出来。将浆液泵入增筒器，使磷酸从浓缩浆液中沉淀出来。打开管线阀门，分别将磷酸泵入加工区，将石膏沉渣泵至废料处理区。检查各设备运行状况，将异常情况向监理报告。在生产日志上记录操作数据。

可置换倾斜盘式过滤装置的滤布，用手工工具更换工艺管道。

8163－118　**苛性剂操作工**
(CAUSTIC OPERATOR)（化学品，未归他类者）　DPT: 682
GED: 3　SVP: 5　EC: B567　PA: L47

操作将回收的绿液转化为烧碱液的设备，后者在纸浆制备过程中用于蒸煮木片。

观察控制板上的仪表盘、记录图、流速计、信号灯，以确定石灰熟化器的料位和温度及石灰澄清器中石灰沉渣的液位。启动泵和螺旋式输送机，控制加入石灰浆中的干石灰和回收的化学品的流量，苛化的溶液通过澄清器输入储槽的流量以及石灰浆经洗涤器进入储槽的流量。取苛化物的样品，经滴定分析测出溶液的碱度。同其他操作工保持联系，保证连续生产过程的顺利进行。巡回检查加工区，检查操作设备的运行情况，向维修部门报告设备故障情况以便修理。在生产日志上记录班产量数据、测试结果及设备状况。

8163－122　**苯搅拌器操作工**
(BENZOL AGITATOR OPERATOR)（石油与煤制品）　DPT: 682
苯洗涤搅拌工
GED: 3　SVP: 5　EC: I57　PA:L24

控制搅拌槽，用硫酸和氢氧化钠洗涤粗苯、苯、甲苯和二甲苯，以除以杂质。

打开阀门，开泵，在搅拌槽内加入一定量的苯或苯的衍生物。加入计量过的酸。启动搅拌器，按给定的时间将酸与槽内物料混合。停止搅拌，让酸与沉渣沉淀分离。取出酸洗后的产品样品，供实验室用比色法分析，以决定是否需进一步洗涤。用板手打开阀门，取出过量的酸和沉渣。加烧碱(氢氧化钠)液中和剩余的酸，用标准滴定法测定碱度。加水，搅拌混合物，除去残留的碱，待水油分层后放掉水。将洗涤后的苯或其衍生物泵入贮槽内。打开蒸气阀门，让蒸气通过沉渣釜，便沉渣固化。用吊链打开釜盖，除去因化沉渣。

8163－126　**脱硫塔操作工**
(DESULPHURIZER OPERATOR)，（石油与煤

制品) DPT: 682

净化装置操作工

GED: 3 SVP: 5 EC: B57 PA: M47

操作按顺序排列的桶、鼓式过滤器、脱硫塔和吸收塔等设备，从焦炉气中回收硫磺。

打开阀门，使焦炉气进入吸收塔。用泵将含有砷化物和碳酸钠的溶液压入塔内。将产生的恶臭溶液泵送脱硫塔。打开阀门引入压缩空气，让沉淀硫磺形成浮渣。打开阀门除支浮渣。将浆液泵送鼓式过滤器和桶中，使浆液分离，而从硫磺滤饼中洗涤出盐类。用滴定试验法测定吸收液的碱度。加碳酸钠或含砷化合物以调节到规定标准。观察检测仪表，以控制溶液的温度。用棒捅出吸收塔洞孔中的污物。在生产日志中记录生产数据。

可操作炉子，烧除净化过程中脱除的杂质气体或臭气。

8163–128 **酸化车间照管工**

(ACIDULATION PLANT TENDER)(动、植物油) DPT: 665

GED: 3 SVP: 5 EC: I7 PA: M47

看管从鱼液、脂肪、动物脂或炼油厂酸渣中分离出油品的酸化槽。

打开阀门，在配料槽中加入碱和定量的硫酸。启动搅拌器混合配料。看管机械分离装置。启动泵或打开排泄阀，将分离后的物料移送到储槽内。监督离心分离机和过滤器操作人员的工作。

8163–130 **硝化甘油分离工**

(NITROGLYCERINE SEPARATOR) (炸药) DPT: 662

GED: 3 SVP: 4 EC: I67 PA: L4567

操作重力分离器、洗涤槽等设备，以分离和回收硝化甘油，以备加工成炸药。

打开阀门，操作控制器，使洗涤槽内充入一定量的碳酸钠和水，作好硝化甘油回收准备工作。指导其他工人将废酸和硝化甘油混合物从间歇操作硝化器送到分离器。用拖布擦去溢到地板上的混合物。让混合物在分离器内沉淀一定时间，以使硝化甘油聚集并浮在酸液面上。通过槽上的孔观察甘油和酸是否分层。打开排泄开关，将酸排入沟槽，引到废酸存贮区观察由泄料阀流出液体颜色的一定变化，以说明流出的是硝化甘油。将硝化甘油引入洗涤槽。操作控制器，按规定的时间搅拌和洗涤槽内的硝化甘油。监控槽内温度，测知可能引起爆炸的热量积聚，并做好准备，一旦即将发生爆炸，能及时将槽内硝化甘油引入安全槽中。通过电话和同事商量，取得同意后操作泵，将洗涤后的硝化甘油泵入中和塔。交班前，用软管和碳酸钠溶液清洗储槽和沟槽。在生产日志上记录班产量和设备运行情况。

可看管将甘油和酸送入硝化器和中和从分离器中分出的废酸的设备，并给予相应的称谓，如：

甘油和酸照管人员

8163–134 **离子交换器操作工**

(ION-EXCHANGE OPERATOR) (有色金属) DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I467 PA: L4

控制连续流动过程，通过离子交换从溶液中回收铀。

转动阀门，启动泵将用作铀收集剂的合成树脂装入离子交换器。启动操作系统，该系统能自动控制硫酸铀浆液和废料进入槽内的流量，并通过槽内离子交换过程使铀沉积在收集剂表面。监测经一定时间后，交换后物料排出的自控系统，冲洗残留浆液，在交换器中重新注入硝酸溶液以溶解收集剂表面的铀。在处理过程中的特定阶段采取溶液样品，用实验设备进行pH 试验和滴定试验。巡回检查设备运行情况，及时向监理报告故障情况。在生产日记上记录班产量。

8163–138 **塑料粗滤机操作工**

(PLASTICS-STRAINER OPERATOR) (塑料产品) DPT: 682

挤出机–粗滤机操作

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: M47

操作诸如碾压机和过滤挤(压)、出机等设备，以除去塑料材料中的异物。

操作碾压机，揉搜、混合、拌匀塑料材料使其达到一定的稠度。调节顶着碾压辊上的机械刀，当塑料团从碾压机中挤出时将它切成连续条带。选择挤出机上规定的筛网组装件和模头，并用手工工具进行安装。根据压力表读数，调节挤出机的螺旋加料器。将从碾压机中出来的条状塑料加到挤出机–粗滤机的加料漏斗中。操作开关启动挤压机，使塑料团经过筛网并将滤出物送到压延机辊子上。用手工工具、刷子、刮刀和溶剂更换已磨损的挤压机筛网并清洗模头和挤压缸。在交班日志上记录班产量和设备运行情况。

8163–142 **净化操作工**

(PURIFICATION OPERATOR) (化学品，未归他类者) DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I7 PA: L4

控制气体洗涤器和有关设备，以除去由天然气制成的氢气中所含的杂质。

观察温度计、流量计和压力计，并根据装置的程序和仪表读数间的关系，扳动控制置件以实现，设备运转平衡。观察仪表，以确定洗气液体的效率。转动阀门，维持洗涤器内溶剂规定浓度、温度和数量。操作溶剂再生装置，回收和净化溶剂，以供系统再使用。当出现电、空气、水、水蒸气、原料气或溶剂等不是的异常情况时，根据装置程序采取相应的措施。巡回检查工艺设备，及时发现不正常情况。在交班日记上记录各仪表读数、实验室样品分析结果及设备运行情况。

可能操作从用于制备氧气、氮气和氩气的空气中除去杂质的气体洗涤器及有关设备。

8163–146 **回收工**

(RECOVERY MAN) (肥皂) DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I3467 PA: M4

操作诸如洗涤塔和洗涤槽，从喷雾塔的排气系统中回收肥皂或清洗剂微尘。启动风扇，把空气和积聚的微尘从喷雾

塔排气系统抽到气体洗涤塔中。操作蒸气泵，使废气中微尘润湿后变为重的液滴，经挡板落入塔底。控制泵，使轻质淤浆通过加热盘管以加工成具有一定稠度的浆液。打开阀门，将回收的浆液转移到洗涤槽，经洗涤除去沾污物。启动泵将洗涤后的回收浆液泵入过筛装置，经计量槽计量后装入搅拌机。用蒸气软管和手工工具清洗管道、洗涤槽、管道阀门，筛分器和气体洗涤塔。在值班日记上记录班生产数据和设备运行情况。

可能操作搅拌机，使一定数量和种类的液体、粉末、和糊状配料混成浆状，供后续的肥皂生产使用。

8163-150 **澄清-过滤工**

(SETTLER-FILTERER) (化学品，未归他类者)

DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I67 PA: M47

控制诸如槽、过滤器和泵之类的设备，从生产二氧化钛钛白颜料所使用的钛溶液中除去淤渣。

启动泵，从储槽转移一定量的钛液到澄清槽中。打开阀门，让定量的化学品进入混合槽中。用人工加入一定量的胶状晶体。启动混合槽内搅拌器，经规定的时间后，启动泵，从混合槽内转移一定量混合试剂到澄清槽中。用水位计浸量尺控制沉淀的状态，用真空装置将上层液体转移到贮槽中。打开阀门，将残留的淤渣排放到淤渣槽中。将淤渣泵入旋转滤机。取淤渣的样品，用比重计进行比重测定。保证旋转滤机、混合槽及澄清槽的运行符合操作规程。在值班日志中记录生产数据。

8163-154 **粘胶过滤工**

(VISCOSE FILTERMAN) (化学品，未归他类者)

DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I7 PA: L47

控制过滤、传输、熟化粘胶液和除去其中气泡的设备，以生产纤维素胶片和人造短纤维。打开阀门，启动泵，将粘胶液从混合站中转移出来，通过压滤机除去杂质。观察过滤循环，并将粘胶液转移到真空槽中，以除去流体中的气泡。监视仪表，调节控制旋钮，确保过滤设备及联合生产线达到一定的保温温度、流体压力和进料速率。控制粘胶液熟化槽，熟化一定时间，以备输送到合成纤维或胶片铸造装置。在值班日记上记录熟化时间、粘胶液产量和仪表读数等生产数据。向维修部门报告设备故障情况，以便维修。

8163-155 **压滤机照管工**

(FILTER-PRESS TENDER) (任何行业)

DPT: 685

压滤机

GED: 3 SVP: 3 EC: I4 PA: M4

照管压滤机，除去诸如浆液、化学溶液、各种浓液和糖等浓缩溶液和液态化合物中的沉淀物、杂质和不溶性物质。

在过滤板上铺好布、帆布和纸等过滤介质，装好压滤机，让各板相互接触，形成密封。将需要过滤的液体和过滤助剂，如硅藻土、锯屑等一起放入混合槽并启动搅拌器。将待过滤溶液或浆液泵入压滤机。待压力表读数达到指定值或过滤循环完成时，停止加料。检查滤液，取出供实验室分析用的样品。用水、蒸气、压缩空气等清洗，除去框架，滤布和滤机上沾染的杂质。打开压滤机，取出框板间的固态物料，更换过滤介质。

可照管构成封闭系统的压滤机。可根据所操作的压滤机的类型或压滤的产物给予相应的称谓，如：

金沉积过滤工(有色金属)

颜料过滤工(化学品，未归他类者)

板框压滤机操作工(任何行业)

树脂过滤工(油漆和清漆)

盐过滤工(采矿和采石)

淤浆液过滤工(任何行业)

清漆过滤工(油漆和清漆)

8163-156 **蜡漂白工**

(WAX BLEACHER) (杂类产品制造，未归他类者)

DPT: 685

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: M 3 4

照管漂白蜡的槽和压滤机将蜡加入已预热的槽内，并将恒温口调定在一定的温度，使蜡液化。在液态石蜡中加入水，并将混合物煮沸一段时间以溶解糖类。在压滤板侧面填充颗粒状木炭。启动泵使熔融的石蜡在压滤机内循环。经一定时间后停泵。取样供实验室分析。打开阀门或启动泵，将石蜡从压滤机中转移到储槽。用软管连接储槽，将熔融石蜡经软管送到储槽。记录所用蜡的种类和数量。

8163-158 **盐水工**

(BRINEMAN) (化学品，未归他类者)

DPT: 665

GED: 2 SVP: 4 EC: B7 PA: L47

照管配制用于电解槽的盐溶液的贮槽、过滤器及有关设备。

在盐池中泵入水，制备一定浓度的盐水溶液。打开阀门，将盐水和一定数量的氢氧化钠、酸或石灰水等液态化学物品引入混合槽混合以生成一定规格的电解液。将溶液泵入沉淀槽内沉淀，除去杂质，再经沙层过滤器过滤，作最后的净化。取电解液样品供实验室检验分析或用比重计、盐浓度计、pH计测出溶液浓度、盐浓度、和酸度等。打开阀门，让电解液流入电解槽。与烧碱和氯气车间保持联系，调节电解液化学成分或调节供给贮槽和电解槽的溶液的量。

可操作从盐水精制钾碱的过滤机及有关设备，并给予相应的称谓，如：

钾碱盐水配制工

8163-162 **萘照管工**

(NAPHTHALENE TENDER) (石油与煤制品)

DPT: 665

GED: 2 SVP: 4 EC: I67 PA: M347

看管从洗涤焦炉气和焦油蒸馏尾气后排入的凝析油中分离出萘的设备。

启动泵，将来自洗涤塔的凝析油转移到收集槽内，当油冷却时萘结晶析出。打开排泄阀或泵，将油从锅里转移到储槽。将萘

晶体置于离心分离机，以除去残留的油分，将萘晶体从离心分离机泵入或铲入蒸气加热槽，熔融和进一步提纯。用泵将液态萘泵入贮槽或油罐车。向领班报告设备故障和产品的异常颜色。

可从熔融槽中取出实验室分析用样品。可润滑设备并清扫工作区。可做上述工作的一部分并给予相应的称谓，如：

离心机-干燥照管工

萘净化工

8163-168 **粗滤器照管工**

(STRAINER TENDER) (橡胶) DPT: 665

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M47

照管从废橡胶中过滤出金属微粒和其他外来物质的机器。

启动输送机，打开加料槽，将废橡胶送入粗滤器加料漏斗。启动机器，迫使废橡胶经过过滤器滤网。控制机器和传送机转速，避免堵塞。将粗滤后的废橡胶取出，放入输送机或手推车，送往精磨机。打开水阀，避免机器过热和烧焦橡胶。检查粗滤后橡胶的颜色和外观，确保粗滤后橡胶已去除外来物。用手工工具更换堵塞和磨损的滤网。与干燥和碾磨车间人员联系，保证废橡胶以一定的流量通过过滤器。

可看管从废橡胶中除去含铁金属的磁性设备，可将过滤后的橡胶装入容器。

8163-170 **冷却机照管工**

(CHILLER TENDER) (化学品，未归他类者)

DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I47 PA: L4

照管使溶液中的氢氧化钠结晶并从结晶产品中除去液体的冷却机和离心干燥机，为随后的盐回收作准备。

打开阀门，操作泵，将氢氧化钠溶液和水泵入稀释槽。获取样品，用比重计进行比重测定。启动泵将溶液经制冷单元泵入冷却机。调节控制器，控制浆液的温度和结晶。打开阀门，控制浆液进入离心干燥机的进料量。照管离心干燥机，减少浆料的液体组成，为最后的蒸发和盐的回收做准备。检查加工设备，向维修部门报告设备故障、检查管路和设备并用软管冲洗管道。记录生产数据。

8163-174 **脱水压力机照管工**

(DEHYDRATING-PRESS TENDER) (炸药)

DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC:I6 PA: M4

照管从制造发射药用的硝化甘油中脱水的压力机。

拉动绳索，将一定量的硝化甘油放入脱水压力机的压缸底部。打开阀门，迫使柱塞向压缸底部运动。启动阀门和泵，将酒精泵入下压缸并流过湿的硝化甘油，以挤掉水分。取出脱水硝化甘油饼，将它们放入手推车。

可用台秤称量脱水后的硝化甘油饼的重量。清洗设备，打扫工作区。

8163-182 **浓液配制工**

(LIQUOR MAKER) (化学品，未归他类者)

DPT: 685

沥滤工

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L24

照管用于制备和再生纸浆加工所需浓(溶)液的输送机系统和回收槽。

启动输送机，打开溜槽，在回收槽中加入一定量的黑灰。打开阀门，在回收槽中加入稀石灰水溶液。开动搅拌器，搅拌配料。采取产生溶液样品，用比重计和参考图测定石灰水溶液浓度。用泵使石灰水溶液在几个回收槽中循环，直至所取样品中石灰水浓度达到规定值为止。打开阀门，用泵将浓溶液转移到贮槽内。拉杆打开排泄口，从回收槽中除去不溶性木炭残渣。

可用软管和刮刀清洗空槽。

8163-186 **油再生工**

(OIL RECLAIMER) (化学品，未归他类者)

DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I8 PA: L4

看管净化轧钢机冷却油的装置。

定期从轧钢机冷却油系统中取样，供实验室分析。打开阀门，启动泵，将油泵入沉淀槽，让油在槽内沉淀一定时间。将用过的油泵入过滤单元或离心分离机分离再生后送入贮油槽。当实验分析表明需要时，添加一定的化学品。必要时，转动阀门，给系统补加新的油。检查过滤单元中过滤器，需要时用手工工具拆换过滤元件。

8163-190 **锅照管工**

(PAN TENDER) (化学品，未归他类者)

DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I34 PA: L247

照看管沉降器和增稠器等设备，以浓缩氯化钙溶液至规定的浓度。

打开阀门，操作泵，将氯化钙溶液从储槽转移到一系列锅中。打开阀门，让一定量的氯液流入加工单元。巡视加工区检查设备的渗漏和故障。采取溶液样品，用标准技术和设备进行滴定试验和比重检验。在操作工指导下，打开阀门，除去锅和管道中化学残留品。记录温度计和压力表读数，监控仪表或记录图，以确保安全操作条件。

8163-194 **筛分工**

(SCREENER) (炸药) DPT: 685

干料工

GED: 2 SVP: 3 EC: I57 PA: H4

看管筛分器，让干物料的颗粒通过振动筛，按制造黄色炸药所需的不同粒度分开，并按规定的量称重。

用手工工具，将一定筛分的滤网用螺栓或夹子具固定在机器的框架上。用手工或操作吊车将干料铲入或倒入加料漏斗中。将有轨车放到过滤网下，收集筛分后的物料，等装满后推走。在台秤上称物料，并将物料装入桶内或装上卡车，供其他工人加工用。在生产日记上记录班生产数据。

可润滑机器及有关设备。

8163-198 **焦炭筛分工**

(SCREENMAN, COKE) (钢铁、石油与煤制品)

DPT: 685

焦炭筛分器看管工

GED: 2 SVP: 3 EC: I567 PA: L24

看管振动筛和输送机，将焦炭块筛分成一定大小，并输送到储存仓。

按电钮启动输送机和筛分器。打开溜槽装卸焦炭。转动手轮以调节筛分器的振动速度。用手工工具协助改变振动线圈和连接传送带。用扫帚和铁锹清扫通道和地板。用润脂枪和加油壶给振动筛机械部分和传送机械润滑。

可修补筛网，操作拖车机，交铁路货车拖到储存仓下。打开溜槽装料。

8163-206 **洗涤和干燥工**

(WASHER AND DRIER) (塑料产品)

DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: L4

看管洗涤槽和旋转式真空干燥器，将聚合的塑料材料乳状液，如丙稀酸树脂，进行洗涤和干燥，以加工成粉末。

拉动杠杆，将乳状聚塑料材料从储槽中转移到洗涤设备。打开阀门，排除塑料材料中的液体。转动控制开关至一定位置，涤洗塑料材料。操作开关，将塑料材料倒入传送装置，将其传送到旋转式真空干燥器，干燥一定时间。转动蒸汽阀门和调节控制器，来加热干燥器夹套，并使干燥室获得真空。干燥结束时，操作控制开关将塑料材料从干燥器转移到包装车间。

8163-210 **喷丝头组件准备工**

(SPINNERET PACK PREPARER) (合成纤维)

DPT: 684

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M47

将一定量的处理过的砂子放到喷丝头组件内，以便在挤成长尼龙丝之前，过滤除去熔融的尼龙中的杂质。

用显微镜检查组合件底部喷丝孔是否堵塞或损坏。根据要抽丝尼龙的类型，称出一定量的、分级和处理过的砂子，放入组合件中。拆下用过的组合件，倒出砂子并用肥皂水超声波清洗机和压缩空气清洗组合件。

可用力矩板手紧固螺栓，安装组合件。可检查组合件总成。

8163-214 **硝化纤维精整工**

(NITROCELLULOSE FINISHER) (炸药)

DPT: 585

GED: 2 SVP: 2 EC: I56 PA: M4

履行下列任何职责从制备炸药用硝化纤维素中除去酸和杂质：

打开阀门，让批量硝化纤维素浆液进入沸腾槽。操作控制器，将浆液煮沸一定时间。用滴定试验测试溶液使其达到一定的酸度。转动阀门，将煮沸过硝化纤维素传送到稳定槽中。用特种叉将硝化纤维素传送到打浆。启动搅拌打浆机并打开阀门，迫使浆液向叶运动。启动机泵将搅打过的硝化纤维素浆液通过筛网输入漂洗槽漂洗。取批料样品供实验室分析。转动阀门，用水和蒸气将混合物煮沸一定时间。打开阀门，排水，并加入新鲜热水清洗混合物。加入一定重量的白尘。调节阀门让物料经管道转送到离心甩干机。用刮铲机将物料加到装桶料斗中。打开料斗阀门，将硝化纤维素装桶。在台秤上称量每桶的重量并作记录。安好桶盖并将圆桶(倾斜)用(桶)棱滚到贮藏区。在生产日记上记录生产数据。

可看管某种特定设备，并给予相应的称谓，如：

打浆机照管工

沸腾槽照管工

离心甩干机照管工

漂洗设备照管工

8163-216 **硝化纤维过滤称量工**

(NITROCELLULOSE SCREENER AND WEIGHER) (炸药) DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I6 PA: M347

看管机械筛，筛选制造炸药用的硝化纤维素桶从贮藏仓库滚到筛分区，用板子打开桶盖。用手工工具把给定网目的无火花滤网装入机械筛分机，调整好滤网的位置。启动筛分机，用木勺或铝勺从桶中取出硝化纤维素，倒到筛网上。把筛选的硝化纤维素装人有橡胶涂层的袋并称出成批的料。在签条上记录每袋硝化纤维素的重量。将袋子装上手推车，推到混合车间。每天用标准重物标准台秤。用扫帚打扫地板，每天用拖把和抹布擦洗地板和设备。

8163-218 **离心机照管工**

(CENTRIFUGE TENDER) (肥皂) DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: H4

看管离心机和有关设备，从甘油-盐的浆液中分离出盐，在肥皂制造中进行回收。

转动阀门，操纵开关，将批量甘油浆液用压缩空气吹入离心机槽内。设置定时器，调节控制开关，慢慢启动离心机，逐渐加快转速。转动阀门，将甘油液排入回收槽。监视控制器，调节水和碱液的冲洗温度。循环结束时，打开离心机，操作机动刮板，将离心机内壁的盐刮入回收桶中。

可看管压滤机及有关设备，将甘油过滤和漂白成化学纯甘油。

8163-222 **油墨净化工**

(INK PURIFIER) (化学品，未归他类者)

DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I7 PA: L4

看管自动装置，研磨用作印刷油墨的炭黑，并从研磨过的物料中分离出杂质。

转动阀门，操作泵，将油墨浆液从贮罐中转移到胶体磨。启动胶体磨，将油墨浆液碾磨到预定的时间，以获得一定的细度。转动磨机阀门，让浆液流入离心机。操作离心机一定时间，除去浆料中的杂质。转动阀门，操作泵，将提纯后的浆料泵入贮槽。打开阀门，引出油墨样品至样品罐内，供实验室分析用。定期用刮刀刮除离心机内残渣。

8163-226 **水银回收工**

(MERCURY RECOVERER) (化学品，未归他

类者)　DPT: 685

水银洗涤工

GED: 2　SVP: 2　EC: I67　PA: H34

看管回收和净化电解槽用水银的设备.

将含有水银的物料扫集、铲起并倾倒到振动筛上，以分离出水银。用软管放水冲洗滤网，将水排到沉淀槽中，生成残渣。将被沾污的水银和沉渣排放到净化釜中，转动阀门，放入酸和蒸气以除去水银中杂质。将水银倒入烧瓶。

可能用锤子击碎用旧的电解槽阳极，回收陶瓷绝缘体和铜棒。可能看管富集料台，从废料中清出水银残渣以便回收。可称量每瓶回收水银的重量，作为库存记录.

8163-234　**压力分离机照管工**

(SEPARATION-PRESS TENDER)　(化学品,未归他类者)　DPT: 685

制饼和压榨工

GED: 2　SVP: 2　EC: I2　PA: M4

看管液压机，从固体脂肪酸物料中榨出液态油酸，以使固体硬脂酸析出。

转动阀门，用软管使液体物料充满冷冻室的盘，让其冷却和固化。从盘中倒出冷却物料，用黄麻布包住每块固化物，堆入压滤机筐中，在层与层之间放一金属板。操作控制开关，向着固定压板提高筐的位置，挤出液态油酸。从压力机中取出饼块，投入蒸气加热槽内熔化，作进一步提纯处理。将装满油酸的活动槽推入中间准备区，供其他工人作进一步加工用。

8163-238　**烧碱渗析工**

(SODA DIALYZER)　(化学，品未归他类者)　DPT: 685

GED: 2　SVP: 2　EC: I7　PA: L4

看管从粘胶生产用过的溶液中回收烧碱的贮槽。

转动阀门，让不纯的烧碱溶液进入槽的外层，让水进入槽的内层。通过隔开内外两部分的布隔层，因扩散作用，烧碱被内层水吸收。根据槽内两部份的液位，调节成品纯烧碱的排放量及不纯烧碱的投放量. 监视贮槽，检查流量，并发现设备的故障。

8163-242　**过滤工助手**

(FILTRATION HELPER)　(任何行业)　DPT: 687

GED: 2　SVP: 2　EC: I 4　PA: H 4

帮助过滤操作工，从浓缩液中分离出不溶性物质，履行下列任何职责:

监视过滤过程，以发现故障，并按照指导作调整。用刮刀从板式或鼓式压滤机中铲除滤饼(不溶性杂质)，并将滤饼倒入料斗作进一步加工或处置。用软管和刮刀清洗压滤机的板、框架、圆筒和滤芯。清洗污水沟和工作区。取出供实验室分析用的样品，并把它们送往实验室。参见职务名称 02-160 的定义。

8163-299　**化学品及有关材料的其他过滤、粗滤、和分离职业**

(OTHER FILTERING, STRAINING AND SEPARATING OCCUPATIONS, CHEMICALS AND RELATED MATERIALS)

本残余类职业包括从事化学品和有关材料的过滤、粗滤和分离的未归他类的工作人员。

8165 —— 化学品及有关材料的蒸馏、升华和碳化职业

本细类职业主要包括以下业务: 操作和照管哪些加热混合物，以蒸发和分离挥发性物质的有关设备; 以及用冷却、冷凝和沉淀方法以生产精制物料; 液化和精馏天然气及工业气体; 从蒸馏釜、干燥箱或蒸馏瓶中除去或收集气体、冷凝液或残渣。加工饮料醇的职业归在细类 8227。

8165-110　**石油加工操作工**

(PETROLEUM-PROCESS OPERATOR)　(石油与煤制品)　DPT: 262

蒸馏工; 单元操作工

GED: 4　SVP: 7　EC: B567　PA: L234567

分析技术要求，控制石油精炼和加工装置的连续操作，经精馏、吸收、吸附、萃取、热裂解、催化裂解、重整、聚合、异构化、流化焦化和烷基化等加工方法，生产下列产品: 汽油、煤油、柴油、润滑油及其他石油化学产品。

阅读加工单，生产报表，油样品试验结果及实验室的建议以确定生产一定产量和质量的产品时，对设备的控制器应作的调整。调节并设置而板上的控制件，以调节、维持和协调工艺参数可调度量。调节控制件以调节阀门、泵、压缩机及辅助设备，控制产品流向。读取温度、压力和流量计读数并作记录。通过观察计量仪表和量具等控制仪器或通过光声自动报警的信号，确定出故障的设备，巡视检查设备，确定故障的位置和性质，确保安全、高效率的操作条件。指导助手提取液体样品，送实验室分析。

可观察油品的颜色，判断与标准样品的差异。可用化学品及溶剂在设备中循环的方法，清洗加工设备的内部。可操纵几个加工设备同时工作。可按照涉及的工艺和操作设备，给予相应的称谓，如:

吸收装置操作工
裂解装置操作工
净化器操作工
聚合设备操作工

8165-114　**烷基化操作工**

(ALKYLATION OPERATOR)　(石油与煤制品)　DPT: 362

GED: 4　SVP: 7　EC: B67　PA: L2467

操纵自动或半自动烷基化成套设备及有关装置，制备用以生产高辛烷值汽油的烷基化物。

阅读设备说明书，弄清产品、配料及规定的车间的工艺规程的修改。启动自动加料器或振动控制器调节加料，以便按规定的时间或顺序向设备供液或供气。调整全套设备的控制件，控制酸反应器、脱丁烷塔、脱异丁烷塔、脱丙烷塔和精馏塔，生产出规定的产品。根据技术要求，操作相关的装置，如再沸器、冷却塔、冷凝器、碱和洗涤系统。调节指示和控制器件，便于同时分析和控制加工条件。观察仪表、信号灯及仪表读数

并转动阀门或调节控制器，以调节工艺参数。指导其他工人进行工作，如帮助进行加工控制，取样品供实验室分析，记录生产数据。向维修人员报告失灵的设备，保证在开始维修前不出事故。

8165-118 **蒸馏操作工**
(DISTILLATION OPERATOR) (化学品，未归他类者) DPT: 362
GED: 4 SVP: 7 EC: I37 PA: L247

根据技术要求，操纵压力间歇或连续蒸馏及相应设备精馏(分馏)出有相近挥发点的液体。

阅读工艺卡，弄清需蒸馏的原料类型及数量，规定的操作步骤及获得某一精馏产品所需控制器设置点。开泵，转动阀门，让液体进入蒸馏釜。监控温度计和压力表，将控制器调至规定的位置，使塔内挥发速率符合操作过程要求。操纵控制器，以使冷凝器及有关设备保持操作平衡。为最大部分的馏出液的再循环设置回流速率。获取产品样品，供实验室分析，或用标准程序及测试仪器作滴定试验。按产品颜色或有关的实验室测试数据，将蒸馏产物传送到各收集槽内。保存记录操作数据和设备运行情况的交班日记。

可按照工艺类型和加工的材料，给予相应的称谓，如:
间歇精馏塔操作工
苯类精馏塔操作工
连续精馏塔操作工
硫醇精馏设备操作工
合成纺织材料精馏塔操作工

8165-122 **处理工**
(TREATER) (石油与煤制品) DPT: 362
GED: 4 SVP: 7 EC: B567 PA: 2347

操纵连续或间歇处理设备，用化学品、溶剂、蒸气、白土和氢气处理汽油、煤油和润滑油等石油产品，并按技术要求除去杂质，改进颜色、气味和稳定性。

操纵和调定控制器，以便让产品和处理剂按一定比例进入加工设备，让产品经过混合、沉淀、中和等处理过程，并调节处理设备的温度、压力和循环速率。检查温度、压力和流量计，记录读数并整理操作记录。巡回检查设备，以发现故障和渗漏。打开阀取出产品样品，并将样品送往实验室作分析。根据测试结果和实验室分析，将产品再循环或泵入贮槽。开阀排除设备内沉渣。

可进行小修并润滑设备。可向产品添加增强剂。

8165-126 **控制工**
(CONTROL MAN) (石油与煤制品) DPT: 362
GED: 3 SVP: 7 EC: I6 PA: L47

操纵控制台，调节石油及石油化学加工、炼制和处理设备中的温度、压力、流速、贮槽液位。

监视仪表和仪器，核实是否满足工艺条件。在控制台上操纵开关，调节刻度盘，转动阀门或板动操纵杆，以调节和协调工艺参数，如流速、温度、压力、和循环周期。用无线电话向监理员报告故障情况。在值班日记上记录生产数据和设备情况，从记录仪中取下记录纸，供其他人分析用，换上新的记录纸。用规定的方法和装置定期润滑控制台后面的设备。

可专门操作某种特定的石油或石化设备，并给予相应的称谓，如:
裂化单元控制工
原油单元控制工
聚合单元控制工
溶剂处理装置控制工

8165-130 **回收操作工**
(RECOVERY OPERATOR) (化学品，未归他类者) DPT: 382
GED: 4 SVP: 6 EC: I3567 PA: L247

操纵蒸发器，加热炉和溶解槽，从纸浆生产过程中用过的化学品中回收含钠化合物。

转动阀门，启动泵，让黑色浓液(用过的化学品)进入回收设备。根据系统的技术要求，调节蒸发器和加热炉的温度、压力及有关的控制器。巡回检查回收区，观察控制台上记录设备和指示器、化学品通过设备的流量、加热炉火焰颜色以及槽内溶剂液位。监视蒸发器操作，使蒸发液的固体含量与技术要求相一致。按控制键，将盐块加入喷入熔炉的蒸发浓液中，观察熔融态钠从加热炉中流入溶解槽，在此槽中绿色液体(溶解了的钠化合物)得到回收，供后续的纸浆加工使用。取出绿色液体样品，用比重计作比重测试。在值班日记中记录生产数据，计量读数、测试结果及设备情况。

可能照管熔炉排气系统的静电沉积器，回收尘粒，再回熔炉循环。可能用铁棍清理熔炉入口、传送槽及出料久的凝固的熔融料。

8165-134 **焦化车间副产品操作工**
(COKE-PLANT-BY-PRODUCTS OPERATOR) (化学品，未归他类者) DPT: 382
GED: 3 SVP: 7 EC: B367 PA: L47

操纵按顺序排列的洗涤器、精馏塔、冷凝器和混合槽等设备，从焦化车间焦油中回收副产品。

将预先配好的酸溶液泵人系统中，溶解副产品。监视计量仪表及其他仪器而操纵阀门和开关，使物料循环用水蒸气馏法除去溶解于副产物中的焦油化合物。指导获取产品样品。分析实验室测试结果，作出相应调整，以控制产品质量。检查设备，更换记录纸。清洗和润滑设备，并进行小修。记录班生产数据并起草报告。

8165-138 **塔操作工**
(COLUMN OPERATOR) (化学品，未归他类者) DPT: 362
塔器操作人员
GED: 3 SVP: 6 EC: I57 PA: L467

操作碳酸化塔组，使碳酸氢钠晶体从充氨盐水中析出，经后续加工制成碱(碳酸钠)灰。

保持同清理的其他工人联合，让他们给剩下的碳酸化塔组供应氨盐水。转动阀门，操纵控制器，让氨盐溶液和二氧化碳气体进入碳酸化塔组。观察温度计，压力表和流量计，调节控

制器，使碳酸氢钠以一定大小、一定含量的晶体析出，供后续加工制成碱灰。用实验室仪器作滴定试验，确定氨盐水中氨的含量。巡回检查加工区，以发现出故障的设备并向维修人员报告故障，以便修理。在生产日记中，记录生产数据、温度、压力、流量计读数和测试结果。

8165-142 **液化装置操作工**
(LIQUEFACTION-PLANT OPERATOR) (化学品，未归他类者) DPT: 362
GED: 3 SVP: 6 EC: I567 PA: L457

操纵压缩机、鼓风机、冷凝器和蒸发器，压缩、制冷和液化氮、氯气或二氧化碳气体。

研究生产记录，弄清对产品的要求和处理方法以及车间设备运行情况。转动阀门，调节控制器，以调节制冷系统及压缩机中的温度、压力、真空度和流速，维持规定的气体流量。用实验室仪器测试气体，弄清与技术要求的差异。监视仪器、仪表及液位指示器，调节控制器以维持与液化有关的酸、油或水系统。指导给筒形容器或其他容器装料的人员，或将气体输送给贮藏库。在记录卡上记录生产及测试数据。

可按照液化气体的类型给予相应称谓，如：

氮气液化工
二氧化碳液化工
氯气液化工

8165-146 **气体车间操作工**
(GAS-PLANT OPERATOR) (化学品，未归他类者) DPT: 382
GED: 3 SVP: 6 EC: I56 PA: L47

操纵分馏塔、压缩机、净化塔、热交换器及有关设备，从空气中分离出氮、氧、氩及其他气体。

按一定顺序转动阀门或按动开关，控制通过一系列设备的空气流量，以过滤、压缩和液化空气，再将空气分离出氮、氧、氩及其他气体。监视压力、温度及流量计，确保装置按技术要求运行。用滴定管和比重计测定氧气纯度和水分含量。用气体分析仪检测气体样品，以确定氮气纯度。根据测试结果调节装置，以补偿大气条件的变化，或补偿因冰霜凝结降低的塔的效率。启动阀门，使氮气通过一组干燥器，以除去水份。调节阀门，将液态或气态氧或氮输送到热交换器，交换出由压缩操作所产生的热量。将气态或液态产品泵入储存槽或圆罐中。记录计量仪表读数及测试结果。

可用吊车清洗干燥器并重新填充干燥剂。可用水和溶液重新充填空气滤清器，以维持规定的液位。可按所分离气体的种类给予相应的称谓，如：

氮气车间操作工
氧气车间操作工

8165-150 **蒸馏操作工**
(DISTILLATION OPERATOR) (石油与煤制品) DPT: 662
GED: 3 SVP: 6 EC: B7 PA: L47

操作间歇或连续精馏塔及有关设备，从煤焦油化合物中分离和抽提中间产品。

操作阀门，充填容器到规定的液位，或调节进料阀以控制经过精馏设备的煤焦油的流量。观察记录仪，转动控制阀，以获得精馏产品所规定的温度和压力。取蒸汽样品进行试验，决定这些蒸气应该送往的槽。保持操作数据记录，例如仪表读数，产品产量及设备运行情况。

可操作精馏设备，以抽提和精炼氨液中的氨，并给予相应的称谓，如：

氨精馏工

8165-154 **天然气工**
(GASMAN) (石油与天然气) DPT: 682
GED: 3 SVP: 6 EC: I56 PA: L47

操纵油田中自动控制的天然气处理设备，以使之成为适于作燃料，且适于管道输送的气体。

转动阀门，让气体及特定的化学品进入处理容器，在容器中除去水分及杂质。设定泵、加热盘管及冷却塔等辅助设备的控制器。读取温度和压力表的读数，调节控制器使热量和压力能达到安全操作限度内的最高效率。进行日常性试验或将样品送往实验室以确定气体品质的优劣，如热值、火焰光强、比重及甲烷、丙烷等成分的比例。从处理单元中取锅炉水样品，供实验室分析。往水中添加的指定化学品以维持加热及冷却系统的正常工作。

可用手工工具调整或帮助修理气表、控制器、调节器及其他控制仪表。

8165-158 **甘油精制操作工**
(GLYCERINE-REFINERY OPERATOR) (肥皂) DPT: 682
GED: 3 SVP: 6 EC: I367 PA: M47

操作间歇精馏塔及有关设备，以回收和精制肥皂制造中用过的废碱液中所含的甘油(丙三醇)。

通过加指定的液体及干燥的化学品以沉淀剩余皂液的方法，处理废碱液。将皂液泵入贮槽。用实验室仪器测试碱液，加碱性碳酸钠中和酸。将溶液通过压滤器。泵入贮槽。转动阀门，充填间歇蒸馏器至指定液面。操作蒸馏塔及有关设备，例如冷凝器、冷却塔及真空喷射系统，以回收甘油。转动阀门，把甘油输送到漂白器中，添加灯黑，启动搅拌器。把漂白过的甘油泵入过滤器，过滤后进入末级贮槽。记录操作数据，例如产品产量、压力表读数和设备运行情况。

8165-163 **轻油萃取设备操作工**
(LIGHT-OIL-EXTRACTOR OPERATOR) (石油与煤制品) DPT: 682
洗涤油泵操作工
GED: 3 SVP: 6 EC: I67 PA: L247

操作泵、吸收塔、蒸馏塔、热交换器及加工槽等设备，从焦炉气中萃取(抽提)和回收轻油。

转动阀门，操作泵，让不纯的焦炉气及煤焦油洗涤油进入吸收塔，在吸收塔中，用洗涤油吸收焦炉气，抽提出轻油。观察测试仪表，调节控制器，以调节输入流速。转动阀门，将洗涤后的焦炉气送到末级纯化站，将饱和的洗涤油送入轻油蒸馏

塔。调节控制器，以维持轻油馏塔内一定的温度和压力。转动阀门，操作泵，将蒸馏出来的轻油输送到苯车间，余下的洗涤油通过热交换器再次用于吸收塔中。巡回检查加工区，记录仪表读数，发现异常设备。用手工工具润滑泵，从槽中排除淤渣，进行小修。

8165-164 **焦炭副产品泵工**
(PUMPMAN, COKE BY-PRODUCTS) (石油与煤制品) DPT: 382
GED: 3 SVP: 5 EC: I67 PA: L47

操作设备以冷却、冷凝并分离焦炉气中的焦油、硫酸铵和轻油，并把分离出的物料泵入指定的地点。

转动阀门，让物料从收集主管转移到冷却器、洗涤器及滗析器。启动泵，读取仪表、温度计数据，调节阀门，以控制温度、压力及气体、焦油、氨水溶液、轻油及水的流速。观察来自滗析器的焦油流量，手工调整密封装置，以改变焦油氨液之间交界面的位置并控制溶液的澄清时间。将气体泵入下一个工序，把焦油泵入贮槽，液体送到收集主管或轻油贮存槽。记录焦油和氨液的温度、压力及泵入量。转动阀门，给需要修理和清洗的设备打开旁路。用热氨液冲洗盘管内部以除去焦油。

可利用手工工具和润滑工具调整并润滑浮标、阀门及其他设备。可定期抽取样品，用烧杯、量筒及比重计做标准试验。

8165-166 **间歇蒸馏器操作工**
(BATCH-STILL OPERATOR) (化学品，未归他类者) DPT: 682
GED: 3 SVP: 5 EC: I57 PA: L47

操作间歇蒸馏器，以分离具有挥发温度差别较大的液体。

转动阀门，启动泵，给蒸馏器充填液体至规定的液位。调节仪表盘上的控制器，使设备在整个蒸馏周期内维持所需的温度和压力，并控制产品的凝结。取馏出液体样品，供实验室分析或用标准试验步骤及仪器做滴定实验。观察馏出液的颜色以决定加工是否完成。记录操作数据，如重量、产品产量、仪表读数及间歇蒸馏的批数。

可操作蒸馏设备，以精炼粗木制松节油或操作氟化氢蒸馏器及有关设备，用来生产氟化铝，并给予相应的称谓，如：
氟化氢蒸馏器操作工
松节油蒸馏器操作工

8165-170 **燃烧器操作工**
(BURNER OPERATOR) (石油与煤制品) DPT: 682
烧火工
GED: 3 SVP: 5 EC: B567 PA: M247

控制燃烧器的工作，以保证石油加工设备中炉温符合技术要求。

按控制键启动炉子。通过转动蒸气阀门和操作开关，控制温度，按加工程序单的规定增大或减小进入燃烧器及蒸馏器的燃料的流量。读取温度、压力及流量计读数，以核实设备的操作条件并记录读数。观察火焰的分布、颜色及燃烧情况。启动阀门，控制空气和油的流量，用以调整燃烧情况及火焰冲击。向监理员报告操作过程中的任何不正常现象。

可通过转动开关将燃烧器置于自动控制状态。可检查炉壁和炉管，以检测过热。人准备日生产控制报告，标明燃料油的消耗。

8165-174 **电解槽操作工**
(CELL OPERATOR) (化学品，不归他类者) DPT: 662
GED: 3 SVP: 5 EC: I3467 PA: L47

控制电解槽和辅助设备，从盐溶液中生产烧碱、氯气及氢气。

根据电解液的浓度及输入电流强度调节盐和水的流量。通过观察孔观察流动情况，读取仪表、曲线记录仪，测压、计读数并调节控制器以调整汞的液面、电解槽压力、载流量，并将温度保持在操作限度内。转动阀门，启动泵，以得到一定的氢气回压和氯气的真空度。控制辅助设备，例如汞冷凝器、氢气洗涤器、水喷雾器、压缩机及干燥器，以净化、回收或进一步加工烧碱、氯气或氢气。监视电解车间运转情况，以发现失灵的机器避免因氢气的存在而引起的火灾及爆炸。利用气体分析仪分析氯气样品。取盐溶液样品，作酸度或比重试验。记录本班次生产及操作数据，例如电流、电压、温度、压力，以决定电解槽是否需要维修。

可按照生产的产品类型给予相应的称谓，如：
烧碱电解槽操作工
氯气车间操作工

8165-178 **溶解沉淀工**
(DISSOLVER PRECIPITATOR) (化学品，未归他类者) DPT: 682
GED: 3 SVP: 5 EC: I57 PA: L47

控制设备从石油化工或纺织品生产所用的化学溶液溶解和沉淀化学品。

将化学溶液泵入计量槽、溶解槽及沉淀槽。观察温度计并转动阀门，以使槽中温度维持在规定的限度内。启动槽内搅拌器，将溶液搅拌一定时间。利用滴定测试设备及比重计测定溶液的酸度和比重。观察流量计并转动阀门以控制通过各个槽的配料的流量，从而改变溶液浓度，生产出合乎标准的产品。从沉淀物中泵出或排放残留溶液，转动阀门，输送产品进一步加工、装运或储存。

可照管混合槽，以混合化学溶液，例如，对酸作氨化处理，以生产特定的化学产品。

8165-182 **石油加工操作工助手**
(PETROLEUM-PROCESS-OPERATOR HELPER) (石油与煤制品) DPT: 682
蒸馏工助手
GED: 3 SVP: 5 EC: B567 PA: M2347

帮助操作工蒸馏，加工及精制原油，以生产诸如汽油、煤油、燃料油及润滑油等产品。

巡回检查塔区、槽区及其他区域，检查加热器、蒸馏器、输油管及泵等设备有无故障及渗漏。读取流量计、温度计及压

力表读数，并记下这些读数。向操作工报告设备的操作情况。根据指导，转动阀门、操作开关，以调节产品的温度、压力和流量，维持槽和塔中规定的油位。从槽及塔中抽取产品样品，供实验室分析用。润滑和清洗设备。参见职务名称 02-160 的定义。

8165-186 **饱和器工**
(SATURATOR MAN) (化学品，未归他类者)
DPT: **682**
GED: 3　SVP: 5　EC: I567　PA: M47

操作设备，从焦炉气中生产硫酸铵。

转动门让硫酸及氨化的气体进入到饱和器。调整控制器以控制溶液的饱和度，直到形成结晶状的硫酸铵。取样并进行试验以决定溶液的酸度和结晶体的百分比。观察温度和压力表，确保加工条件符合规定的标准。转动阀门，启动泵，把浆液排到沉淀床上，以沉积出晶体，并把过滤过的液体退回饱和器。在交班记录本上记录仪表读数及设备运行情况。

可操作控制器，在饱和之前重新加热氨化气体。可能管离心机，使硫酸铵晶体脱水。

8165-190 **酸车间操作工**
(ACID-PLANT OPERATOR) (化学品，未归他类者)
DPT: **682**
吸收操作工
GED: 3　SVP: 4　EC: I7　PA: L47

操纵设备，将气体及液体吸收到水或其他溶剂中，以生产酸。

操作泵，转动阀门，观察流量计，以控制通过冷却和吸收塔的冷却剂、气体、液体及吸收液体的浓度、流量、温度和数量。转动阀门，控制所制备溶液的加料速率及用以净化锅炉和冷凝器的蒸气的压力，以分离出杂物，制得所需要浓度和比重的产品。从槽中取样，用比重计及酸度计测定比重及酸度，或把样品送往实验室进行分析。转动阀门，让溶液进入贮槽或槽车。记录仪表读数、试验结果和生产情况。

可排干容器及管道，关掉泵及电动机，为维修设备作好准备工作。

8165-194 **燃料气处理工**
(FUEL-GAS TREATER) (石油与煤制品)
DPT: **682**
GED: 3　SVP: 4　EC: I67　PA: L47

操纵由吸收塔、再生器、热交换器、泵及有关设备组成的处理装置，除去不需要的成分，提供适于用作燃料的气体。

观察仪器及仪表，弄清操作条件。转动阀门及控制器，以调节经过加工设备的气体流量。用标准试验仪器对处理气体的材料进行化学试验。监视加工操作，以检测危险情况。转动阀门以调节到高炉鼓风的气体流量。

可检测和润滑机器。

8165-198 **氢气加工操作工**
(HYDROGEN-PROCESS OPERATOR) (化学品，未归他类者)
DPT: **682**
GED: 3　SVP: 4　EC: I6　PA: M47

操作电解槽、压缩机及冷却设备，通过电解水制得高纯氢气。

用软管将蒸馏水充满电解槽。借助控制台调节电流、引发和控制气体生产。观察氢储存槽上的压力计，打开阀门，缓解过量气压。把从系统中来的气体样品的体积同与氧结合后剩余气体的体积比较，通过标准试验决定氧气在氢气系统中的百分含量。观察指示温度、压力及电解槽液位的仪表。通过调节电弧及机械整流器调节电解槽的功率，以维持电解槽的能量及分解效率。监视电解槽、压缩机、冷却器及干燥设备的运行，确保正常运转的条件。用比重计测量来自干燥器的氢的水份含量。用电加热器及真空泵，再生化学干燥剂。记录试验结果。

8165-202 **焦油酸萃取工**
(TAR-ACID EXTRACTOR) (石油与煤制品)
DPT: **682**
(苯)酚装置抽提操作工
GED: 3　SVP: 4　EC: B6　PA: L247

操纵诸如洗涤器、萃取器、酸罐及浸渍槽等设备，回收煤焦油中的焦油酸，以便进一步进行蒸馏。

操作泵，让煤焦油在加工设备内循环。根据工艺程序图及仪表读数，转动阀门，用烧碱、二氧化碳及蒸汽在不同阶段对煤焦油进行处理。取样并进行简单试验，以测定加工效率。另外再取样品送实验室作复杂的分析和对结果的解释。根据实验分析结果，调整加工操作，以控制产品质量。巡回检查设备，向维修部门报告故障情况。记录仪表读数、班产量及设备运行情况。

8165-206 **真空炉操作工**
(VACUUM-PAN OPERATOR) (采矿和采石)
DPT: **682**
GED: 3　SVP: 4　EC: I　PA: L247

控制三效蒸发器系统及真空过滤设备，以浓缩盐浆液，让盐晶生长，并从浆液中分离出晶体。

转动阀门并操作开关，以启动设备，让蒸气、冷却水、石膏及盐水进入蒸发器。启动旋转式真空过滤器、透平机及在指定限度内运行的加热设备。通过观察孔玻璃观察盐液的液位，确保蒸发效率及真空度。采集浆液样品，用标准仪表进行滴定试验。将试验结果与标准进行比较，并调节蒸发器，以得到所需的晶体生长。启动泵，排出蒸发器中浆液并把它喷洒到真空过滤器滤网上。监控真空过滤设备，调整刮板，刮出过滤器中的盐晶体，供最后加工处理用。冲洗蒸发器，以除去残留的锈垢和盐。检查蒸气管道、蒸发器内壁，以确定设备腐蚀情况。在值班日记中记录生产数据及设备运行情况。

8165-210 **处理工助手**
(TREATER HELPER) (石油与煤制品)
DPT: 685
GED: 3　SVP: 4　EC: B567　PA: M2347

帮助加工诸如汽油、煤油、柴油及石蜡之类石油产品，用化学品、溶剂、蒸气、粘土及氢气除去杂质。

巡回检查设备，以探测管道及阀门的渗漏情况。转动阀门

以排放处理及分离后的水及废弃化学品。按规定在供液槽中配制溶液。转动阀门，将处理用化学品加到产品中。按规定调节泵，以控制经过设备的溶液和产品的流量和浓度。也可参见职务名称 02-160 的定义。

可用经校准的带尺量测贮槽，以确定各组分的体积。可能作产品和处理溶液的化学、比重及颜色试验，以鉴定加工条件，或抽取样品供实验室分析用。

8165-214 **烷化塔照管工**
(ALKYLATION TOWERMAN) (石油与煤制品)
DPT: 685
GED: 3 SVP: 3 EC: B67 PA: L2467

照管自动或半自动的烷化设备及有关装置，以制取生产高辛烷值汽油所需的烷基化物。

转动阀门，将诸如酸或石油化学品之类的液态或气态原料加入炼制设备中，或按一定顺序设定控制板上各控制器，使系统自动加料。根据加工技术要求，保证系统中规定的温度、压力及真空度。监控仪表，信号灯及记录仪，按操作工的指示调整。巡回检查加工区，记录操作数据并检查渗漏或危险情况。在值班日记中记录仪表读数、生产及设备运行情况。

可在规定的加工阶段抽取产品样品，供实验室分析用。

8165-218 **漂白溶液制作工**
(BLEACHING-SOLUTION MAKER) (化学品，未归他类者)
DPT: 685
GED: 3 SVP: 3 EC: B7 PA: H47

照管吸收塔及反应鼓，以生产用于漂白纸浆的亚硫酸锌溶液。

转动阀门，启动泵，以控制通过吸收塔的二氧化硫气体及水的流量，生产出稀亚硫酸溶液。控制通过解吸塔的稀酸及蒸气的流量，以浓缩二氧化硫气体，以便再次吸收，生成更强的酸。转动阀门以控制蒸汽汽化速率，控制通过冷却器的水的流量，以降低吸收塔中水的温度。操作旋风洗涤器，从吸收塔尾气中除去二氧化硫。打开供酸阀门，将锌倒入反应鼓中。转动鼓，制备亚硫酸锌溶液。在反应完成时，转动阀门，启动泵，输送漂白溶液到储槽中。作标准滴定分析，以鉴定酸和漂白溶液的浓度。在值班日记中记录生产数据。

8165-222 **蒸馏操作工助手**
(DISTILLATION-OPERATOR MELPER) (化学、品未归他类者)
DPT: 685
GED: 3 SVP: 3 EC: I37 PA: L247

履行以下任何职责，帮助操纵蒸馏设备及有关装置，把挥发性化合物分离成规定的产品。

转动阀门，启动泵，让石油化学产品进入蒸馏器。用测探杆或专用卷尺测量贮存槽中的液位。调节控制器，启动蒸馏器半自动辅助设备，如热交换器，汽提柱塔、蒸发器、闪蒸鼓及冷凝器。调节控制器使设备按规定的条件运行。巡回检查加工设备，记录温度、压力及流量计读数。检查管道、槽及有关设备的渗漏情况并向操作人员报告。取样供实验完分析用。

也可参见职务名称 02-160 的定义。

8165-226 **乙炔车间照管工**
(ACETYLENE-PLANT ATTENDANT) (化学品，未归他类者)
DPT: 685
发生器照管工
GED: 2 SVP: 4 EC: I567 PA: M47

照管把碳化钙晶体(电石)及水加工成乙炔的生成(发生)设备。

转动阀门，读取仪表读数，以控制发生器中的水位。用鼓形倾卸车或气压提升机把指定量的电石倒入料斗。用板手拧紧发生器的盖，启动发生器。打开料斗门，启动振动器，把晶体筛落到发生中。照管压缩机，把乙炔气压缩到规定压力。利用石蕊试纸试验气体的酸碱度，并在生产日记本上记录操作数据。

可用吊车或手推车在帮助卸下和贮存电石。可将压缩气体装入钢瓶。可在阀门和管件上涂肥皂液以试验钢瓶和相连的管道是否渗漏。

8165-230 **电解槽操作工助手**
(CELL-OPERATOR HELPER) (化学品，未归他类者)
DPT: 685
GED: 2 SVP: 4 EC: I3467 PA: L47

履行以下任何职责，帮助电解槽操作工操作电解槽，以生产氯气、烧碱或氢气:

拉曳并安置电解槽电流接线，将临时跨接臂连接到电路中，转动开关，使电解槽停止工作。用板手拆开盐、气及烧碱管道，为电解槽更换零件作好准备。帮助维修人员安装阳极和电解槽组装件、移走临时连接线，使电解槽恢复工作。转动阀门，冲洗管路。调节并维持盐水流量及液位，打开或切断盐水贮槽到旁路流动的管道。取电解液样品，并用标准测试器和折算图表作测试。巡回检查电解槽，以记录电压、电流及盐水静压或检查管道和设备是否有故障。定期更换仪表记录纸。

也可参见职务名称 02-160 的定义。

8165-232 **装料车操作工**
(LARRY-CAR OPERATOR) (石油与煤制品)
DPT: 663
GED: 2 SVP: 3 EC: B367 PA: M47

操作电动装料车(底开式)，把煤装入焦炉内。

在秤上称空车重，得到车皮重量。打开储存仓溜槽，将一定量的煤倒入车的料斗内。沿着安在炉子上方的导轨，将车开到炉子处，启动控制器，把装料斗放置在开放的装料孔上。扳动杠杆，以使滑动套筒(套管)落到装料孔中，并使装料斗滑板打开。用棍通装料斗的孔，让煤从储存仓进入车斗或从车上装入炉子。记录炉子号、蓄电池的日期、煤混合比及班次。通知其他工人摊平炉内的煤。

8165-234 **起门机操作工**
(OPERATOR, DOOR MACHINE) (石油与煤制品)
DPT: 663
排料门工
GED: 2 SVP: 3 EC: B3567 PA: M34

操作装备有炉门千斤顶和焦炭导板的机器打开焦炉卸煤端

的炉门，将焦炭导入熄焦车内。

沿导轨将机器开到指定的炉旁使门机的臂钩住炉门，将炉门打开。安放焦炭导板以引导焦炭从炉内卸到熄焦车。用喇叭通知其他工人，卸下炉中的焦炭。用凿子、刮刀、铲和扫帚清除门上和炉门侧壁上的焦炭及焦油。用铲将残留物收集到小推车上，并投入加料斗内。用机器关炉门，用蒸气清洗设备清洗起门机。

8165-238 **推进机工**
(PUSHERMAN) (石油与煤制品) DPT: 663
推进机操作工
GED: 2 SVP: 3 EC: B367 PA: M47

操作在炉子底部导轨上运行的推进机，以摊平炉内煤炭，并将热的焦炭推到炉外。

将推进机开往指定的焦炉。移动操作杆，用门臂钩住炉门，将门移开。安装推杆。接到在炉子卸煤一侧的工人送来的信号后启动推杆，将焦炭推到炉外，装入熄焦车。抽回推杆，关闭炉门。穿过靠近炉顶的开口将平整杆前后移到以摊平新装炉的煤。用尖头棍清除门和门侧壁上的焦油和结炭。通知其他工人再次装炉。用蒸气软管、扫帚及铲清洗推进机。

8165-240 **结晶器照管工**
(CRYSTALLIZER TENDER) (化学品，未归他类者；炸药) DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I57 PA: L247

照管用下述方法之一将化学溶液加工成晶体的设备。

转动阀门，操作泵，将指定量的化学品送到结晶器中，启动结晶器内的搅拌器、操作泵，将冷却剂输送到结晶器冷却盘管内。读取温度计读数，观察产品并根据技术要求转动冷却剂阀门，以调节温度，控制晶体生长速率。打开阀门，将晶体倒入螺旋输送机输送到贮藏区。转动阀门，操作泵，将指定量的化学品输送到已预热的贮液池内，使液体沸腾，蒸发掉液体含量。拉动操作杆，将已固化的残渣自动卸到盘内。用吊车将盘子传送到碾磨破碎区。起动结晶器，将固体破碎成一定大小的晶体。

可能照管蒸发器、造粒塔、干燥器及涂层器等设备，生产出硝酸铵颗粒。按照加工材料并给予相应的称谓，如：

明矾蒸发工(化学品，未归他类者)
硝酸铵结晶
硝酸铵造粒工
醋酸纤维素预处理工(化学品，未归他类者)

8165-242 **蒸馏釜照管工**
(STILL TENDER)(化学品，未归他类者) DPT: 685
水蒸气蒸馏脱脂工
GED: 2 SVP: 3 EC: I37 PA: M347

照管蒸馏釜，以从鞣革溶液中回收诸如酒精及煤油等脱脂剂

把脱脂剂和动物脂的溶液泵入蒸馏釜中。打开阀门，将水蒸汽通入蒸馏釜、观察仪表，调节阀门，维持规定的温度，以使溶液以一定速率汽化。设定自动开关，把已回收的溶剂从收集槽泵入外部贮槽。泵送完毕用刮刀清除蒸馏釜中的残渣。

可按照回收的溶剂给予相应的称谓。

8165-244 **溶剂回收工**
(BATH-MIX-SOLVENT RECOVERER) (化学品，未归他类者) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I3567 PA: H24

照管净化涂纤维层用溶剂的蒸馏器。

扳掉塞子用搬手将排泄阀拧入钢鼓。用吊车将鼓提升到排泄架上。开排泄阀，将已污染的溶剂倒入蒸馏器内。调节蒸馏器控制板上的控制仪，调节蒸汽阀门，以汽化不纯物，回收溶剂。转动阀门，将回收溶剂装入鼓中。用手推车将盛有溶剂的鼓送到储存区。

在装鼓前，可用溶剂和中和剂清洗空鼓。

8165-246 **蒸馏操作工助手**
(DISTILLATION-OPERATOR HELPER) (石油与煤制品) DPT: 687
GED: 2 SVP: 2 EC: B6 PA: M4

帮助操纵蒸馏器、压缩机及有关加工槽，以煤焦化合物中分离和提取中间产品。

转动阀门，操作泵，将煤焦原油衍生物装入加工槽。用测量杆或卷尺核实槽中及设置中的液位。用手推车将中和用化学试剂，如酸或碱转移到工作区。在操作工指导下，转动阀门，准备蒸馏加工的设备。巡回检查加工区，检查渗漏或危险情况，记录仪表读数，取出供他人做实验室分析用样品。也可参见职务名称 02-160 的定义。

8165-299 **化学品及有关材料的其他蒸馏、升华和碳化职业**
(OTHER DISTILLING, SUBLIMING AND CARBONIZING OCCUPATIONS, CHEMICALS AND RELATED MATERIALS)

本残余类包括未归他类的蒸馏、升华和碳化工作人员，其工作在制备合成纤维时操作设备，认稳定化学反应与帮助提取焦炉气中的轻油。本残余类职业名称的典型例子有：

轻油杂务工(石油与煤制品)
稳定器操作工(化学品，未归他类者)

8167 —— 化学品及有关材料的焙烧、熬制和干燥职业

本子类职业主要包括以下业务：操作和看管设备，使化学品及有关材料在热、压力、空气、真空或干燥剂作用下进行液化、干燥、焦化、净化、浓缩、聚合、雾化或改变化学组成。其工作范围包括：操作烘箱、旋转炉或炉子，以焙烧、煅烧或以其他方式影响化学变化；在压力蒸煮器、开口瓮、釜或锅中蒸煮物料；操作烘箱、分室型或间歇型干燥装置以除去水或易挥发的液体组分；通过喷淋或喷雾干燥溶剂以生产粉末；裂化或化合气体；以及操作转换器或蒸发器，生产出酸。

焙烧工

8167-110 至 8167-190

8167-110 **化学品焙烧工**
(ROASTER, CHEMICAL) (化学品，未归他类

者)　　DPT: 382

GED: 3　SVP: 6　EC: I7　PA: L4

操纵旋转炉及干燥器、冷却器、传送器等辅助设备，煅烧或用其他方法影响材料的化学变化。

启动自动设备，通过漏斗、升降机、筛分机或加热器等设备加入所需的物料。观察仪表。信号器及记录仪，转动阀门，推动操纵杆，调节蒸气或冷却剂的温度、压力和流量以及通过系统的化学组分，以维持加工条件。观察产品的粘度，定期抽取样品供实验室检验，以确定反应是否按规定进行。当完成一个循环时，停止热加工，启动泵将物料从干燥器送入冷却设备。巡视工作区，检查设备。记录仪器读数、产量和设备的故障情况。清洗设备并作小的维修。

可进行筛分、碾磨和混合操作。可按化学变化的类型给予相应的称谓，如：

煅烧工

8167-114　**热酸设备操作工**

(THERMAL-ACID-EQUIPMENT OPERATOR)（化学品，未归他类者）　　DPT: 662

GED: 3　SVP: 6　EC: B7　PA: L24567

操作热酸车间设备，如燃烧炉、热交换器、冷却塔、再沸器和洗涤器系统，将单质磷转化为高级磷酸，并纯化处理后的盐酸。

指导装卸工，从有轨车或卡车上卸下原料，如盐酸、磷和盐，并将磷酸装入贮槽或合适的运载工具。转动阀门调节燃烧炉及加工磷所需的有关设备的控制器，使磷按规程转化为磷酸。操作盐反应器，以纯化磷酸。操作再沸器，以纯化处理后的盐酸。开动洗涤器系统，洗去尾气污染物。用实验室设备，对尾气样品作氧气试验，对加工样品作比重、酸度或碱度测定。监视控制仪表，以观察装置的运转情况。巡视加工区，检查设备，用手工工具作小的修理。在交接班记录本上记录操作数据，生产数字和设备运转情况。

8167-118　**回收设备操作工**

(RECOVERY-PLANT OPERATOR)（化学品，未归他类者）　　DPT: 662

GED: 3　SVP: 6　EC: I　PA: M456

操作锅炉，使冷凝黑液在炉内燃烧成回收钠化合物用的黑灰。

转动变阻器，调整混合槽内的机械装置，使一定量的盐块同黑液混合。根据燃烧图，转动阀门和进气口，调节液料的喷入量的密度以及鼓入炉内的空气的分布，以确保有机物的完全燃烧。打开炉门，使灰直接流入溶解槽，形成碱化液。按开关开动马达，将液料泵入沉淀槽或贮槽。转动阀门，使锅炉产生的蒸气通过液体蒸发器，或进入主蒸气管，以备进一步利用。用刮刀和蒸汽喷洗并刮掉液体管道或炉子内壁的残留物。

8167-122　**炭黑炉操作工**

(CARBON-BLACK-FURNACE OPERATOR)（石油与煤制品）　　DPT: 362

炉子加工设备操作工

GED: 3　SVP: 5　EC: I　PA: L4567

借助控制台操作半自动化的炉子及辅助设备，使原油经不完全燃烧生成炭黑。

用广播系统通知班组人员启动并操作炉子和辅助设备，如骤冷器、沉淀器、过滤器、泵、压缩机和传送装置。观察中心控制台上的仪表，如高温计、记录仪和其他仪表，以确保加工条件，并在操作日记上记录仪表读数。调定控制台上的开关和调节器，以控制反应器内空气和燃料的温度、压力及流量，并转动调节器，使积累的炭黑从炉子通过辅助设备单元以生产出指定类型和品级的炭黑。向监理员报告出故障的设备。

可巡视设备区，以确保设备的运转情况与中心控制台上的指示一致。

8167-126　**电极炉控制工**

(OVEN-CONTROL MAN, ELECTRODES)(电气设备)　　DPT: 682

GED: 3　SVP: 5　EC: I5　PA: L4

控制连续供气烘炉，以硬化敷料电焊条并从碳电极上除去水分。

转动控制器以点燃炉子，打开气阀并启动风机和传送带。观察仪表和图表，调节控制器，使每个烘烤区内维持规定的传送速度、温度和湿度。用千分尺测量挤出头上涂敷喷嘴的孔径，或观察敷料焊条，测定冲模磨损或涂层裂缝，并向监理人报告。

可应用电弧焊设备检查和检验加工好的焊条。可记录产量和质量检查情况。可用搪磨和抛光工具校正涂层的冲模。

8167-130　**石灰窑操作工**

(LIME-KILN OPERATOR)（化学品，未归他类者）　　DPT: 682

GED: 3　SVP: 5　EC: I　PA: L47

控制仪表操纵板，以操作烧油窑及辅助设备，如石灰浆过滤器，气体洗涤器和传送器，从石灰渣中回收石灰。

观察控制板上的仪表和温度记录图，以测定窑内温度的变化，窑内石灰浆的量、窑内空气中氧气百分含量以及可燃气体从窑内排出的速率。根据窑的生产能力转动变阻器，调节进入窑内的石灰浆量。调节气流调节器和燃料流量，以维持窑内规定的温度。根据窑内氧气的百分含量调节鼓风机，根据石灰浆分解为生石灰和二氧化碳的速率调节排风机。开动传送器，将生石灰从窑内传送到熟化机的料仓或储存仓。照管洗涤器和烧制前分离蒸煮液与石灰浆用的过滤器。保存操作记录。

8167-134　**炼焦炉加热工**

(HEATER, COKE OVENS)（石油和煤制品）　　DPT: 362

GED: 3　SVP: 4　EC: B367　PA: M47

控制、清洗和修理生产焦炭的炉子。

用铁钩移开焰道盖，通过观察火焰颜色和用光测高温计确定焰道的温度和喷嘴的状况。读取仪表读数，转动阀门，调节燃料气和空气的流量以维持管道内规定的温度。观察仪表，调节调速器的负载，以维持收集主管道内规定的气体压力。用铁杆清理受堵的燃气喷嘴。检查空气的流量和气体换向机构，用手工工具调整或修理设备。用肉眼检查或用温度计测定刚从炉

内出来的成品焦炭的温度和质量，并对炉内的温度作相应调节。编制仪表和高温计(显示压力或温度变化的)读数日报表。用手工工具修理焦炭炉及耐火泥喷枪。指导职业8167-158项人员的工作。

8167-138 **环形炉操作工**
(RING-FURNACE OPERATOR) (电气设备)
DPT: 662
电极炉操作工
GED: 3 SVP: 4 EC: I37 PA: L47

操纵烧油环形炉，使未加工的碳电极石墨化。

点燃炉子，调节油阀和水阀、管道气流调节器和顶盖，以调节炉内温度。观察仪表，每隔一定时间记录水和油的压力。用光测高温计测量烟道和炉内温度，以确保达到加工所需的温度。检查和维修泵、马达、鼓风机、气体洗涤系统和管道。给助手发信号，让助手为更换炉子准备备用炉，以保持烘烤进度。

需要时可用蒸气和溶剂清洗燃油器的阀门和滤水器。可记录操作数据。

8167-142 **制酸工**
(ACID MAKER) (化学品，未归他类者)
DPT: 682
GED: 3 SVP: 4 EC: I7 PA:L4

操纵转炉或喷硫炉和碱吸收塔，制备煮解木浆用的蒸煮酸。

观察仪表，转动控制器，调节燃烧室内的压力、炉子旋转速度和炉内液态硫的容量，以维持产生二氧化硫气体所需要的温度和酸度。做产出酸的滴定试验。根据滴定试验结果，调节阀门，控制通过碱吸收塔的水或苛性碱液及二氧化硫气体的流量，以生产所需浓度的蒸煮酸。启动泵，使酸通过沉淀槽或过滤器流入储存槽。

8167-146 **炭黑炉看管工**
(CARBON-BLACK-FURNACE TENDER)
(石油和煤制品) DPT: 585
GED: 3 SVP: 3 EC: I357 PA: L24

看管半自动的炉子及辅助设备，使原油不完全燃烧，以生产炭黑。

启动并看管炉子及辅助设备，如骤冷器、沉淀器、过滤器、泵、压缩机和传送机。在操作人员指导下，转动阀门，调节骤冷器内水的流量、燃料和空气的进料速度，以及累积的炭黑通过设备的速度。观察仪器及仪表，核实温度、压力、物料的流速是否达到规定的要求，调节阀门，以确保加工条件。

可在操作日记中记录仪器读数。也可打开观察孔，观察产品通过传送机的情况，检查是否堵塞。

8167-150 **环形炉操作工助手**
(RING-FURNACE-OPERATOR MELPER)
(电气设备) DPT: 664
炉子装料工；环形炉装填工
GED: 2 SVP: 3 EC: I3567 PA: H234

协助操作工将未加工的碳电极石墨化，并从事下列任何职责：

将升降机绳索系在烟道盖、排气管、炉子的砖砌侧壁上，通知升降机操作工将它们从烧过的炉内吊起，放到备用炉中。铲除侧面疏松的保温混合物，用镐挖混合物硬壳的下方，捣碎硬化的耐热层，使炉床熄火和冷却。将耐热层和保温层的混合物分开堆放，以便进行再加工和再使用。将升降机绳索系在石墨化的电极上，用人工将它们从炉床上移走。开动传送机和倾卸设备，安装滑运道，将耐热混合物和保温混合物倒入炉坑内。用铲和炉耙填平、夯实混合物，用开槽器沿混合床开一条槽，以安放电极。将绳索系在未加工的电极上，指挥升降机操作工将电极安放到炉床上，用外加的耐热混合物填满电极与炉料之间的空隙。

履行职务名称02-160所述的职责。

可用手搬运较小的电极，将它们堆放在炉子旁边

8167-154 **煅烧炉看管工**
(CALCINER TENDER) (石油与煤制品)
DPT: 665
GED: 2 SVP: 3 EC: I3567 PA: L46

看管电热煅烧炉，除去挥发性物质，将煤或石油焦炭变成粉末焦炭，以备制造石墨化电级。

观察控制盘指示器，转动开关使电极下降到煅烧炉内，打开液压加料槽，用煤或石油焦炭填充煅烧炉至电极的顶部，并接通电流。再将煤或焦炭填入煅烧炉，与用液压提升的电极顶部平齐，至所在物料加热到规定温度时止。指挥升降机操作工运走填好的煅烧炉，进行冷却和卸料。

8167-158 **炼焦炉加热工助手**
(HEATER HELPER, COKE OVENS) (石油和煤制品) DPT: 665
焦炉加热工助手
GED: 2 SVP: 3 EC: B367 PA: M456

协助操作工调节炼焦炉的温度及进入管道的空气流量和维修设备。

转动手轮打开或关闭脱碳盖，让空气通到管道，使从燃气和空气喷嘴喷出的炭燃烧。观察温度计和压力表，如果压力或温度偏离规定的范围就通知8167-158项所示人员。用铁杆把炭从堵塞的喷嘴上清除掉；用手工工具换掉损坏的喷嘴。转动保险开关的手轮，启动自动换向机。清洗并用滑脂枪润滑设备。

履行职务名称02-160所述的职责。

8167-162 **旋转炉看管工**
(ROTARY-FURNACE TENDER) (化学品，未归他类者) DPT:665
熔烧炉看管工
GED:2 SVP:3 EC:I367 PA:L457

看管旋转炉、，熔烧硫或其他物料，以生产用于制备化学产品的气体，并履行下列任何职责：

向传送机倒上一定量的原料，如锌粒或硫，输送到旋转炉。可使炉子旋转。监视仪表，调节燃料阀，维持炉内一定温

度，以确保原料充分熔烧。转动阀门，启动泵，按下按钮，使空气和水流过炉子，在熔烧硫生产硫酸时，把液态硫和酸送往各设备。指导工人并清洗炉子和为炉子封顶。

可能用手工工具调节或修理炉子的加热控制器。

8167-166 **热酸设备操作工助手**
(THERMAL-ACIDEQUIPMENT-OPERATOR MELPER)（化学品，未归他类者）
DPT: 585
GED: 2 SVP: 3 EC: B 7 PA: M24

看管热酸车间设备，如再煮器、洗涤器和冷却器，协助操作工将元素磷转化成高质量磷酸，并纯化加工过的盐酸。

在操作工的指导下操作泵，给贮槽、汽车或卡车装卸盐酸、磷和盐等原料。巡回检查热酸车间加工设备，如再煮器、洗涤器及冷却器，确保加工条件并在记录单上记录仪器读数。

在规定阶段抽取产品样品供实验室人员分析。转动阀门，将生产出的磷酸传送到指定的存贮罐中。按指示启动或停止吸收器内的喷水龙头以控制酸的浓度。用蒸汽，再生化学品和手工工具有指导地拆卸、清洗并安装生产流水线。履行职务名称02-160规定的职责。

8167-170 **蜂窝窑，烧炭工**
(CHARCOAL BURNER, BEEMIVE KILN)
(石油与煤制品) DPT: 685
烧炭工
GED: 2 SVP: 3 EC: 0 PA: M347

看管将木材炭化为木炭的蜂巢式炭窑群。

用手将引火物放入窑内，用燃烧的圆木或浸油的粗麻布点火。当达到规定热复后，用水泥和瓦刀或砂封死窑顶和窑门，以限制通风，并触发炭化过程。观察由通风孔出来的烟雾的颜色，打开或用砖堵住通风孔，以保证达到加工条件。当炭化结束时，用水泥封住炭窑通风孔和裂缝，将火焖孔。

可能用水龙带将火熄灭。

8167-174 **回收设备操作工助手**
(RECOVERY-PLANT-OPERATOR MELPER)
(化学品，未归他类者) DPT: 685
司炉工助手
GED: 2 SVP: 3 EC: I356 PA: L234

帮助操作工控制炉子，使浓缩的黑液在炉内燃烧，生成回收钠化合物用的黑灰。

转动阀门，控制进入干燥器的黑液和空气流量，黑液干燥至规定浓度。根据指导，用手调节变阻箱，以调整混合槽机械装置，并在燃烧前在黑液中加入盐块。转动阀门，将蒸汽导入蒸发器。转动曲柄，让蒸汽喷嘴在沸腾器内转动，以吹走烟垢和沉渣。用刮刀和耙刮除炉子内壁的沉渣，以保持良好的工作条件。履行职务名称02-160所述职责。

可能用湿度计测定液体的水分含量。

8167-175 **直管工**
(STANDPIPE MAN)（石油与煤制品）
DPT: 685
调节风门工；管顶工
GED: 2 SVP: 3 EC: 03567 PA: M234

在卸料和装料前，看管控制炼焦炉直管中副产物气体流量的设备。

调节控制器，控制流向收集主管的气体流量。打开直管和炼焦炉装料口，并清洗炼焦炉和直管。在装料时，控制液氨和蒸汽的流量。将洒落的煤扫入装料口。用扫帚和铁锹清扫炼焦炉炉顶，用凿子、棍棒和钻子清理直管、喷嘴和装料口。用棍棒将煤从装料车的料斗上推下。可能帮助更换直管和上行弯管。

8167-178 **氧化铅制备工**
(LEAO-OXIDE MAKER)（化学品，未归他类者）
DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M4

看管将铅氧化为生产蓄电池和陶瓷制品用的氧化铅的设备。

观察仪表，调节控制器以控制燃料供给量，并保持熔化釜和炉内加工温度。用升降机将一定量的铅粒加载到传送机上。使铅经传送机进入熔化釜。启动泵和炉子转动器将熔融铅从熔化釜送到炉子，并保证物料加热均匀。转动开关，启动炉子的鼓风机，触发铅的氧化过程，将生成的氧化铅泵入沉降室。取氧化铅样品，并进行简单的化学试验。

8167-182 **石灰窑操作工助手**
(LIME-KILN-OPERATOR MELPER)（化学品，未归他类者）
DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: B35 PA: M4

帮助操作工控制燃油窑及辅助设备，从石灰粘泥中回收石灰，履行下列任何职责：

根据指导启闭设备和转动阀门，用钢棒将石灰捣碎成块。准备好用于沉淀槽中的絮凝剂。将配料倒入混合槽中，并打开阀门，让水和蒸汽流入混合槽。启动搅拌器，混匀配料；观察温度计读数，当槽内达到规定温度时关闭阀门。启动泵，将混合槽内的物料传送到沉淀槽。取石灰样品供实验室分析。启动传送机，将石灰石由贮料仓传送到生产区或地坑内。用加权测线估算地坑内石灰石的量。用水或通气管保证设备和工作区清洁。履行职务名称02-160所述职责。

8167-186 **炭黑炉操作工助手**
(CARBON-BLACK-FVRNACE-OPERATOR HELPER)（石油与煤制品）
DPT: 687
GED: 2 SVP: 2 EC: I357 PA: L4

帮助操作工控制半自动炉及辅助设备，使原油不充分燃烧而产生炭黑，并履行下列任何责职：

定期巡查炭生产和过滤区，检查设备和管道是否有故障或漏泄，并向控制室报告异常情况。通过观察孔观察干燥过程各阶段的产品，以发现操作错误。观察卸料传送机的运行情况，用棒消除堵塞，必要时调整加料门，以维持均匀加料。装满样品瓶，并送交实验室分析，称量容器并贴上标签。履行职责名称01-160所述职责。

8167-190 **烘箱加料工**
(OVEN LOADER)（非金属矿产品，未归

他类者)　DPT: 687

热熟化工

GED: 2　SVP: 2　EC: I36　PA: M34

给预热烘箱加料或卸料，将热固树脂、橡胶或粘结磨料的紫胶熟化。

阅读加工单，将需要相近温度和加热时间的物料分类。用手工或升降机将各类物料堆放或挂在搁物架上，并将搁物架推入预热烘箱中。经规定时间后拉出搁物架。卸下搁物架上的物料，对熟化后的物料点数并作记录，将它们装入箱中，以备进一步加工。

蒸煮工

8167-210 至 8167-250

8167-210　**煮皂工**

(SOAP　BOLLER)　(肥皂)　DPT: 362

GED: 3　SVP: 6　EC: I34567　PA: M2457

控制煮皂釜，煮沸碱液、盐、油及脂等肥皂配料，以达到规定的皂化值。

自己或指导工人打开阀门，将一定量的油或脂等配料装入料釜。用秤称重，将苛性碱等皂化配料倒入料釜。打开蒸汽阀门，将料釜加热至规定温度。观察温度计，调节阀门，使温度从初沸到终沸都维持在临界范围以内，直到皂化完成。按加工说明要求，加入盐水，使甘油从皂液中分离出来。在甘油回收前，指导工人开启阀门，将碱液输送到贮槽。取碱液和皂料样品，检定它们的质量和颜色，用滴定法测定甘油、游离碱及苛性钠的含量。按需要加入苛性碱中和游离的脂肪酸。把热镘刀浸入皂料，然后吊起，观察刀上粘附皂料的流量，以估计皂料的质量。加入水，盐水或苛性碱，按要求再沸混合物。给工人发信号，启动泵和阀门，将皂料输送到贮槽。带领工人用蒸汽喷管清洗设备和工作区。

在生产过程中，可能指导工人，并管理几只煮皂釜。

8167-214　**聚合釜操作工**

(POLYMERIZATION-KETTLE　OPERATOR)

(化学品，未归他类者)　DPT: 382

GED: 3　SVP: 6　EC: I6　PA: L4

控制瓜釜，将天然树脂和溶剂聚合成酚醛树脂、丙烯酸树脂或聚酯树脂，或聚合乳胶。

按配方要求，在校准槽或釜中泵入一定量的原料。打开阀门，将原料输送到反应釜。启动反应器的搅拌器并将反应剂和催化剂泵入反应器。启动循环装置和真空泵，观察仪表并调节阀门的控制在反应器夹套内环流的预热或冷却流体的流量，稳定加工过程中的温度和压力，并控制聚合反应的进行。用粘段计和仪表测定树脂的粘度、酸度、碱度，以确定聚合时间的长短。转动阀门，将加工后的物料从反应器中卸到冷却槽。在生产日记上记录加工时间、温度、压力和测试结果。并每天做原料使用量和成品负盈贮存量的报表。用软管和真空泵将单聚物、溶剂或促进剂等原料从油槽汽车或油槽火车中送到贮槽中。

可以在聚合树脂中加入某些规定的化合物，使产品增稠。

8167-218　**清漆制备工**

(VARNISH　MAKER)　(油漆和清漆)

DPT: 682

GED: 3　SVP: 6　EC: I　PA: VH34

操作熔化、蒸煮和混合清漆配料的设备，将树胶、油料、松节油和石脑油等配料加工成清漆。

称量树胶、甘油或合成树脂等配料，并将它们倒入已预热的搅拌槽中。用吊车提升盛有亚麻子油或豆油的桶，将油品倒入搅拌槽内。按照加工配方的要求，观察温度计，调节燃烧控制器，以控制蒸煮混合物的热量。启动泵将已蒸煮过的清漆底子和稀释剂送入稀释槽。按下按钮启动搅拌器，按规定时间搅拌配料。用试管取样，并将样品与标准样品比较，确定清漆的粘度、颜色和干燥度。将清漆泵入压滤器，除去渣粒。待加工过程完成后，将清漆泵入贮槽。

可以根据制备清漆的种类给予相应的称渭，如：

醇酸清漆制备工

冷漆制备工

挥发清漆制备工

8167-222　**高压釜操作工**

(AUTOCLAVE　OPERATOR)　(化学品，未归他类者)　DPT: 582

GED: 3　SVP: 5　EC: I67　PA: M4

按照技术要求，操作高压釜及辅助设备，将固体和气体本料制成三聚氰酰胺化合物。

阅读生产计划书，确定产品、所用配料、温度、压力和加工时间。转动阀门，将双氰胺粉末进入混料机加热器中预热。转动阀门，将预热后的粉末送到计量料斗中。称量预热过的双氰胺粉末，将其倒入高压釜中。启动泵，转动阀门，将计量过的氨气进入高压釜。用气动扳手关闭和密封高压釜。调节控制盘，控制压力，将过剩压力排放到大气中。按规定的反应时间，转动阀门，使油进入高压釜，冷却配料。打开高压釜，转动开关，放下和启动钻眼设备分离物料，做好卸料准备。连接传送系统，启动压气机和风热，将物料送入贮料斗。保存操作记录。完成诸如更换垫圈，用手工工具拆卸和清洗设备等小修任务。

8167-226　**蒸煮器操作工**

(DIGESTER　OPERATOR)　(化学品，未归他类者)　DPT: 582

GED: 3　SVP: 4　EC: I67　PA: L4

操作一组蒸煮器（锅）和辅助设备，将钛矿渣用硫酸和水处理，以生产制备氧化钛颜料用的液体。

转动阀门，启动泵和传送机，将一定量的硫酸从贮槽传送到蒸煮器内，同时将计量漏斗中的钛矿渣倒入蒸煮器。打开阀门，让水蒸汽和空气进入蒸煮器以提高温度和压力。启动洗涤器系统，除去酸性气体。必要时加入腐蚀性酸。观察温度计和压力计，调节阀门，调整水蒸汽和空气流量，确保加工条件。打开阀门，将水注入蒸煮器，以溶解物料。定时测定比重，并抽取样品以供实验室分析。启动泵，将生成的液体从蒸煮器送入贮槽。保存生产管理记录。

8167-230　**沉淀器操作工**

(PRECIPITATOR　OPERATOR)　(化学品，未归他类者)　DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L4

操纵沉淀槽及辅助设备，从用于生产二氧化钛的液体中除去铁颗粒。

观察控制板，调节阀门，将二氧化钛液体从供料槽输送到沉淀槽。加入一定量的晶核作为混合剂。观察温度计和压力计，打开并调节蒸汽阀门和排气口，调节控制器，使槽内维持一定温度和压力。将液体煮沸一定时间后，转动阀门关掉蒸汽，并加入一定量的冷却水，启动槽内的搅拌器。打开阀门，将槽内液体送到冷却器，观察温度计，以确定冷却过程结束。将液体传送到供料槽存放备用。定时取样供实验室分析。

8167-234 **镉液制取工**

(CADMIUM-LIQUOR MAKER) (油漆与清漆) DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I67 PA: H4

照管将镉片在热酸浴中稀释以生产硫酸镉的设备。

在水槽中倒入数桶镉片，加入一定量的硝酸和硫酸。转动阀门，调节通过盘管的蒸汽流量，将混合物加热至沸点，生成镉液。按照实验室技术要求，分析镉溶液，以确定酸和杂质含量。启动泵，将溶液从加热槽传送到净化槽，纯化镉溶液，中和金属杂质，再将净化后的液体传送到贮槽中贮存。用手工工具使输送酸的管道和设备处于良好的工作状态。

可能照管溶化炉，使镉片在放入水槽之前先溶化。

8167-238 **脱硫器看管工**

(DEVULCANIZER TENDER) (橡胶) DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I67 PA: L4

照管能自动用化学处理废胶末生产再生胶的机器。

拉动杠杆，将一定量的废胶倒入秤量料斗。将载料斗沿单轨推向机器。拉动杠杆，将配料倒入机器。转动阀门，观察测量仪表，将一定量的油、苛性钠、着色剂和水加到脱硫器内的废胶上。关闭并闩紧加料门，密封脱硫器。转动阀门，观察测量仪表，保持一定的操作温度，在脱硫器出料前卸除蒸汽压力。打开排气阀，用蒸汽压力将再生胶送入贮槽。

可能将特定的循环图装在自动记时器上。也可记录生产数据。

8167-242 **加热釜照管工**

(KETTLE TENDER) (化学品，未归他类者；肥皂) DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I67 PA: M4

照管蒸煮和混匀肥皂配料用的加热釜。

在蒸煮肥皂配料之前，打开阀门，让蒸汽进入加热釜的夹套。称量苛性钾、脂肪、硫酸和氢氟酸等配料，并用手或升举器将它们倒入釜内。观察温度计和混合物的反应速率。调节阀门，以控制温度和保持加工条件。按规定启动螺旋式混合器，搅拌混匀配料。取样送实验室分析。打开阀门，将溶液从釜内排放到容器或贮槽中。在容器上贴上产品鉴别标签。用蒸汽管和水龙带清洗，保持工作区和设备的清洁。

可能保存生产记录。也可巡视加工区，检查设备并向领班报告故障或潜在危险。可以用泵和软管给槽车装卸物料。可以根据所用加热釜类型给予相应称谓，如：

特威切耳式加热釜照管工

8167-246 **沥青加热器照管工**

(ASPHALT-HEATER TENDER) (石油与煤制品) DPT: 685

蒸馏釜操作工

GED: 2 SVP: 2 EC: I367 PA: L4

管理加热沥青的设备，将沥青加热到一定的温度和粘度，用以加工成沥青屋面料。

启动泵，将沥青输入槽内至规定的高度，观察加热炉，测试仪表和刻度盘，转动手轮和阀门，控制并使槽内保持规定温度、压力和沥青高度。启动排出泵，转动阀门，将加热后的沥青送到车间、贮槽或蒸馏釜。

可能操作燃料油泵，给蒸馏釜提供燃料油。也可取沥青或焦油样品，送往实验室作分析试验。也可保存生产管理记录。

8167-250 **回收缸看管工**

(RECOVERY-VAT TENDER) (塑料产品) DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: M34

照管再处理不合格的透明包装材料用加热缸。

把成捆不合格的透明材料提升并运送到回收缸。用人工将包装材料片倾入缸中。根据加工状况，调节恒温器等控制器，以控制缸温并给溶液加热。转动阀门，将化学品送入缸内，或用秤称出规定量的化学品，并将其倒入缸内，以处理这些材料。

干燥工

8167-270 至 8167-294

8167-270 **(肥)皂片干燥器操作工**

(SOAPELAKE-OPERATOR) (肥皂) DPT: 682

干燥器操作工

GED: 3 SVP: 4 EC: I457 PA: L24

操作轧辊和干燥器，将粘滞的肥皂制成皂片并除去皂片中多余的水分。

转动阀门，启动泵，用冷水冷却轧辊，或用蒸汽加热轧辊。将特定轧辊冷却或加热到加工温度。打开阀门，让粘稠的皂液从搅和机或贮存槽流进装有对置的加热和冷却轧辊的加工室内。启动泵，让皂液在对置的两种轧辊间流动，使其展成薄膜，固化并粘附在冷轧辊上。调整切片刀，把来自冷轧辊的皂膜切成条。转动阀门让蒸汽通入干燥筒和烘箱套管中，使干燥器加热到一定温度。启动传送机，将皂条送到干燥器，除去多余水分并把皂条粉碎成片。取出干燥皂片的样品，用湿度检测器测试水分含量并记录测试结果，调整节阀门，控制温度以完成下一个干燥循环。启动传送机，把干燥的皂片从干燥器传送到贮料斗中。

可能用蒸汽和空气软管清洗设备。可能用测深尺测量贮存槽中的贮量。

8167-274 **干燥室看管工**

(ORYHOUSE TENDER) (炸药) DPT: 585

GED: 2 SVP: 3 EC: B6 PA: L4

看管干燥点火剂或烟火的干燥室。

用防震的手推车将装满炸药点火剂或烟火的托盘从仓库运送到蒸汽加热干燥室。将托盘放进有编号的料箱中。观察测量仪表，调节阀门，控制干燥室内的湿度和温度。将干燥过的点火剂，或烟火用防震手推车运到生产区或贮存区，永久保存原料清单并记录已交付原料的数据、批号、数量和等级。

可按照安全规程清洗工作区。可能照管强制干燥点火剂的真空槽和真空泵，以加速干燥。也可看管干燥特种混合物的干燥室，并给予相应的称谓，如：

引爆剂干燥室看管工

8167-278 **硝化纤维干燥器看管工**

(NITROCELLULOSE-DRIER TENDER) (炸药)

DPT: 585

GED: 2 SVP: 3 EC: I467 PA: M4

看管棉绒干燥机和在硝化纤维生产中使用的硝化精制设备，包括稳定器、加热器和漂洗机。

用电动升降机把棉绒包从贮存区运到干燥机处，用剪线钳开包，并用铲子把棉绒送进干燥机中。调节控制器，控制进入烘箱的热空气流速和传送机的加料速度，以维持加工温度和有效干燥。看管离心绞拧机，除去浸渍在棉绒中的多余的酸。看管稳定器和加热器，把硝化棉切成小段。开动搅拌器把硝化棉送进漂洗管中，以除去杂质。开动液压夯锤，将硝化棉装满圆筒，然后用人工将圆筒滚到贮存区。将干燥的棉绒耙入称量桶，除去棉尘和加工不当的棉花。用人工将桶放到秤上，添加或减少一些棉绒，使达到规定的重量，以备进一步加工。保存硝化与稳定生产过程的报告，记录装棉桶数，所用棉绒的包数和重量。控制设备将规定数量的酸和纤维素化合和加工，以生产硝化纤维。保持绞拧机滤网、滤酸器和工作区的清洁。

8167-282 **溶剂回收器看管工**

(SOLVENT-RECOVERY TENDER) (炸药)

DPT: 665

干燥器操作工

GED: 2 SVP: 3 EC: I6 PA: L345

看管空气干燥设备，加热推进剂粉末，回收加工用溶剂如丙酮、乙醚和乙醇等以供再用。

用信号通知工人将装有推进剂粉末的车送往溶剂回收室，进行空气干燥处理。将冷凝器和热空气系统的出口与车的顶部和底部管道连接起来。将热调节器装在热空气系统上，开动鼓风机，向车内鼓入热空气，以干燥粉末。调节控制器，开动吸风机和冷凝器，从粉末中回收加工用溶剂。转动阀门，使溶剂流入收集槽内。观察温度计，调节控制器，维持溶剂回收室中的加工温度。保存温度记录表。

8167-286 **沥青装置干燥器看管工**

(ASPHALT-PLANT-DRIER TENDER) (石油和煤制品)

DPT: 685

燃烧器看管工

GED: 2 SVP: 2 EC: 0357 PA: L4

看管固定的或手提式机器，在与沥青混合之前，干燥并加热集料。

启动动力装置，转动干燥和加热圆筒。点燃燃烧器，转动阀门，调节通风和加热温度。观察高温计，确保加工温度维持不变。开动斗式传送线之类的传送机或振动筛，将集料加载到旋转圆筒上，调整阀门，以调节集料从供料箱到传送机的流量。润滑并局部调整设备。

可能启动粉尘收集器的风扇和洗涤器的喷水枪。

8167-290 **干燥器看管工**

(DRIER TENDER) (化学品，未归他类者)

DPT: 665

GED: 2 SVP: 2 EC: I357 PA: M2456

看管干燥器，加热液料、浆料或固体物料，以去除水分或挥发性液体组分。

开动传送机，装载干燥器，或把物料铲入、倒入或泵入将放入干燥器的盘子、托盘或其他容器，转动阀门，启动风机，让蒸汽和热空气进入干燥室。观察温度和湿度计，调节控制器维持干燥器中的温度和空气环流，从过滤系统中收回蒸汽并排出物料。凭观察和手感鉴定物料湿度，或抽取样品供实验分析。在干燥循环结束时，启动卸料传送机，将干燥器的干燥物料送到存贮区或生产区。

可能记录温度和压力读数、干燥时间和每小时产量。也可对设备进行局部调整。可看管特定类型的干燥器，并给予相应的称谓，如：

间歇式干燥器看管工
柜式干燥器看管工
离心干燥器看管工
旋转式干燥器看管工
隧道式干燥器看管工
真空干燥器看管工

8167-294 **干燥器看管工助手**

(DRIER-TENDER HELPER) (化学品，未归他类者)

DPT: 687

GED: 1 SVP: 2 EC: I7 PA: H4

帮助看管加热液料、浆料或固体化学物料用的设备，以除去水分或挥发性液体组分，履行下列任何职责：

为实验室检测装样品瓶。检查设备和管道是否有渗漏或故障，并向设备看管工或主管人报告异常情况。用软管和水清洗设备。用装填装置将化学配料装进料箱或料桶中，用磅秤称重，用模板在容器上刷上鉴别标志。履行职务名称 02-160 所述职责。

可能通过观察孔检查干燥过程各阶段的产品，以发现毛病，可能插入钢尺测量贮存塔中存贮的物料量。也可帮助特定类型干燥器的照管人员，并给予相应的称谓，如：

间歇式干燥器看管工助手
柜式干燥器看管工助手
离心干燥器看管工助手
旋转式干燥器看管工助手
隧道式干燥器看管工助手
真空干燥器看管工助手

其他热处理工

8167-314 至 8167-350

8167-314　**合成氨设备操作工**

(AMMONIA-PLANT　OPERATOR) (化学品，未归他类者)　DPT: 382

GED: 3　SVP: 5　EC: B567　PA: L247

控制裂化甲烷的重整炉，合成环路、转化器和辅助设备；使氢气和氮气按顺序反应合成无水氨。

点燃气体燃烧器，启动泵、洗涤器和吸收装置。操纵仪表盘上的控制开关，调整溶液的温度，并打开阀门，让已预热的净化空气和氢气流入燃烧器的燃烧室，在室内，从空气中分离出来的氮与氢化合成氨。观察电位计、压力计和温度计，并按操作规程和图表调节控制开关。在读数显示出过碱性时，启动泵，将新鲜溶液导入洗涤和吸收塔中。在值班本上记录操作数据。打开自动取样系统的阀门或原料供给线的阀门，从合成环路中收集液态氨的样品，供实验室分析用。

可能用标准的试验方法计算在燃烧气中氢与氨的百分含量。

8167-318　**硝酸，氧化设备操作工**

(OXIDATION　OPERATOR, NITRIC　ACID) (化学品，未归他类者)　DPT: 382

硝酸设备操作工

GED: 3　SVP: 5　EC: I567　PA: L24

控制氨氧化设备和酸浓缩设备，以生产制造炸药用的具有一定浓度的硝酸。

转动阀门，启动泵，让无水氨以一定的速度在蒸发器和转化器内循环。观察仪表和曲线记录仪，调整控制开关调节温度、压力和反应时间，以维持加工条件。启动压缩机，把空气压入转化器中，在催化剂的作用下将氨氧化。操作加热器、洗涤器、压缩机、过滤器、蒸馏装置、冷凝器湿润器等辅助设备，配制或加工离开或进入转化器的材料。取样，并用标准的气体分析方法和设备，检验所取样品的指定特性。将其他样品送到实验室进行分析。安装自动控制系统，以保障加工过程的操作安全，如果发生故障，便发出警报。打开阀门，让水进入冷却器和吸收塔，使氧化亚氮转变成硝酸。启动泵，把硝酸送到贮存室或转化器中进行强化。监视温度计和压力计，转动阀门以调节流入混合槽的硫酸和弱硝酸流量并控制通过脱水塔、吸收塔、脱色塔、蒸馏釜和冷凝器的蒸汽、水、空气和酸的注量以生产出浓硝酸。在交接班记录本上记录仪表读数。

可能按照规定的程序稀释硫酸。

8167-322　**硫酸设备操作工**

(SVLPHURIC-ACID-PLANT　OPERATOR) (化学品，未归他类者)　DPT: 582

GED: 3　SVP: 5　EC: B67　PA: L24

通过控制板操作半自动设备，用接触法生产硫酸。

转动阀门和扳动操纵杆，使流过转化器、热交换器、吸收器、冷却器和有关设备的液体及气体流动或停止。监视控制板上的信号灯、测量仪和记录仪，确定温度、蒸汽压力和流过系统的硫酸、硝酸和发烟硫酸的流量是否符合设备标准。巡回检查生产区并每小时记录仪表读数。收集产品样品供实验室分析。

可能向熔化槽中补充硫磺。也可将硫酸泵入或泵出槽车、罐车或贮存罐。

8167-326　**蒸发器操作工**

(EVAPORATOR　OPERATOR) (任何行业)　DPT: 682

GED: 3　SVP: 5　EC: I67　PA: L4

操作一个或多个蒸发器，将化学品或糖溶液或悬浮液浓缩到一定浓度。

把液体泵入蒸发槽或真空锅中。启动抽发泵，以获得一定的真空度。转动阀门，让蒸汽流入蒸发室、盘管或夹套中，观察仪表并调节阀门，以维持一定的温度。用比重计检测浓缩物的比重，并对进料、温度和真空度做相应的调整。将浓缩后的液体泵入存贮室或将浆液泵入过滤器。

可能操作预热器，增稠器和过滤器等设备。也可操作多效蒸发器，并给予相应的称谓，如：

多效蒸发器操作工。

8167-330　**塔器工**

(TOWERMAN)　(肥皂)　DPT: 362

GED: 3　SVP: 4　EC: I67　PA: L2456

在控制台上，操作热空气塔，将液态肥皂雾化，按照配方，制成各种皂粉。

启动泵与鼓风机，调节阀门以控制流向塔内或收集器内的油、空气、液态肥皂及香水的流量，以及控制进入热交换器的蒸汽。观察温度计、压力计及流量计并调节控制器，维持一定的加工状况。在干燥前后称量材料样品的重量，或将样品放在湿度计中测试，以确定失去的水分量及皂粉中残留的水分含量。检查操作设备，如塔、肥皂喷淋贮存槽、洗涤器、收集器及干燥器，以保证设备正常运行。保存塔的操作记录。指导操作辅助设备的工人。调节原料与产品的流量。监督塔、粗滤器及喷头的清洗工作。用手工工具更换损坏的粗滤器、泵的阀门等设备。

可能检查产品的特性，如密度、颜色、染料分散度及颗粒大小等。

8167-334　**喷雾干燥器看管工**

(SPRAY-DRIER　TENDER) (油漆与清漆)　DPT: 585

GED: 2　SVP: 3　EC: I7　PA: L4

看管喷雾干燥器、蒸发掉浆料中的水分以生产油漆色料。

观察仪表并监控颜料的洗涤过程，以除去颜料块中的杂质。转动阀门，按技术要求将水加到半固状颜料中，制成颜料浆。启动泵迫使浆料通过干燥器的雾化嘴。调节喷嘴，按要求控制喷雾。观察温度记录仪，调节阀门、控制器及风门，加热并引导气流通过干燥器，使水分蒸发。观察颜料传送机是否失灵，保证干燥好的颜料运向包装区。观察颜料粉末自动收集系统的工作，必要时用手工工具更换收集器袋子。冲洗或耙出残留在干燥器内的粉末，用蒸汽软管和手工工具弄干净阻塞了的管线。记录温度和压力读数、所用喷嘴

的类型及获行的粉末密度。

8167-338　**蒸发器看管工**
(EVAPORATOR TENDER)（化学品，未归他类者）　DPT: 685
GED: 2　SVP: 3　EC: I5　PA: L4

看管蒸发器，浓缩来自纸浆压热器的黑液，以备在回收炉中进一步精制。

调节控制器，转动蒸发器阀门，以控制液体的流量，并维持规定的温度，将液体浓缩至一定密度。用比重计和温度计测试浓缩黑液样品，以确定在一定温度下的密度。用轮管和热水清洗蒸发室及管路。

8167-342　**刨片机看管工**
(FLAKER TENDER)（化学品，未归他类者；炸药）　DPT: 685
GED: 2　SVP: 2　EC: I　PA: M4

看管鼓式切片机，将化学品固化并切成片。

转动阀门或启动泵，将熔融的物料或浓溶液从干燥器送到切片机的送料盘上。调节变阻器，转动阀门，以调整旋转切片鼓的速度，将材料切成所需厚度，同时控制冷却剂流量，以便使切片的固化速度符合技术要求。将切片样品装入容器，供实验室进行湿度分析。将切片倒入纸袋或纸衬里的容器中，称量后用人工将容器放在小车或传送机上，送往贮藏区。

可能看管碾磨机，振动筛，装料传送机，袋压平机等辅助设备。也可看管制片机、水槽等设备，以生产 T.N.T 片 (nitropel)。

8167-346　**塑炼胶冷却工**
(MILLED-RUBBER COOLER)（橡胶）　DPT: 685
GED: 2　SVP: 2　EC: I5　PA: M34

看管传送机、喷雾和干燥设备，冷却和干燥塑炼胶胶料，当胶料从开炼机以压片机落到装有水的传送机进行冷却时，监控胶料流动或将它捞起。使用长柄刮具除去粘附在开炼机滚筒上或积聚在传送机上的胶料。调整传送机速度，转动阀门，控制水的喷洒量和空气流量，冷却和干燥胶片。

可能在厚胶片上喷粉末以防止粘着。也可在厚胶片上写上标识数据，如所生产的胶料类型和数量，以及填写生产记录单。

8167-350　**硫酸设备操作工助手**
(SULPHURIC-ACID-PLANT-OPERATOR HELPER)（化学品，未归他类者）　DPT: 687
GED: 2　SVP: 2　EC: B67　PA: L2457

帮助操作工用接触法生产硫酸，履行下列任何职责：

根据指示，打开和关闭阀门，或扳动控制杆，使硫酸从生产设备流入贮槽。观察机器设备，检查故障、泄漏和溅出情况，并向维修人员报告。用扫帚、铁锹和水管清洗设备周围的工作区。用小玻璃瓶、试管或酸广口瓶收集样品，供实验室测试。用计数钢尺测出槽中硫酸的液位，并把它记录在记录薄上。履行职务 02-160 所述的职责。

可能记录温度计和压力表的读数。

8171 —— 化学品及有关材料的破碎和研磨职业

本细类职业包括与操作和看管机器有关的业务，通过碎削、破碎、切割、研磨和粉化等作用将化学品和有关材料变成较小的颗粒。

8171-110　**粉磨机操作工**
(PULVERIZER OPERATOR)（石油与煤制品）　DPT: 682
破碎机和掺合机操作工
GED: 3　SVP: 4　EC: I567　PA: L47

操作机器，把煤或焦炭破碎或磨碎以生产冶金焦炭或工业燃料。

按照规定的产品要求，扳动控制杆，转动阀门，以控制和调整破碎机、干燥器、粉磨机、筛分机和传送机。调整好仓门和偏转器叶片，以控制传送机、破碎机和筛分机的供料速率。把磨成粉状的煤或焦炭装入计量槽到一定重量，或调整控制器把煤或焦炭运到焰料斗。观察设备确保正常运行，报告故障以便进行必要的修理。用棒清除堵塞，用扫帚或铁锹清除洒在机器周围的原料。取产品样品，用测试仪测量水分含量。用润滑脂枪润滑机器。在值班记录簿上记录操作数据。

8171-114　**研磨机操作工**
(GRINDER OPERATOR)（橡胶）　DPT: 582
炼胶工
GED: 3　SVP: 3　EC: I57　PA: H347

操作研磨机，研磨和粉碎硫化再生橡胶，以供再用。

按下按钮开关，启动研磨机、粉碎机和螺旋传送机。将预选的胶屑送进研磨机。观察温度计并调节室温和排出温度。调整给粉碎机供料的传送机的速度，以免过量加载，防止过热和橡胶燃烧。观察水冷却系统和排气口温度的指示器，调整水流量阀门打开气流口，使机器夹套或磨料冷却。观察粉碎机出口处的磁性格栅，筛出橡胶颗粒，除去金属杂质。去掉振动筛，用扫帚或布去除积聚的金属。在粉碎机卸料斗下方的台秤上放好袋子，将再生胶粉装入袋中至一定重量。折边缝合袋口。在袋上贴上标明重量的标签。人工将袋放到滑道上，以便送到贮存区。保存再生胶粉数量与类型的记录。

8171-118　**焦炭研磨工**
(COKE GRINDER)（石油与煤制品）　DPT: 685
GED: 2　SVP: 4　EC: I57　PA: L4

看管研磨焦炭、生产碳和石墨的机器。

调整研磨量规，使之满足研磨技术规格的要求。开动传送机、筛分和研磨设备。扳动阀门控制杆，以调整未加工的焦炭进入机器的流量及加工好的焦炭进入混合器或包装机给料斗的流量。转动阀门，调整材料的含水量。打开阀门，将材料装入给料斗出口下方的料罐内。观察运转情况以保证流动的连续性，检测故障。

可能看管研磨、掺合用于制造电报的沥青、油以及焦炭的机器。

8171-122 **粉磨工**

(PULVERIZER) (化学品，未归他类者)

DPT: 685

掺合工

GED: 2 SVP: 4 EC: I7 PA: H4

混合、干燥、磨细和掺合商业用食品合成染料。

按照配方称量合成染料，配制成批料。将批料舀入预先装有热水的水槽内，混合成浆液，然后把浆液泵入托盘。将托盘置于蒸汽加热炉上进行干燥，再把托盘里已干燥的合成染料倒入粉碎机中并启动机器。开动掺合器上的控制器，并按照说明加入配料，混匀粉状染料。用勺子取样，供实验室测试。把粉状染料倒入小桶中，称重并封闭小桶，用手推车将它们运到贮存区。

可能用自动车把装满的小桶堆放起来。

8171-126 **破碎和筛分设备看管工**

(PULVERIZING-AND-SIFTING EQUIPMENT TENDER) (炸药) DPT: 685

GED: 2 SVP: 4 EC: I6 PA: H34

看管颚式压碎机、粉碎机、球磨机和搅拌-筛分机，磨碎和筛分推进剂及起爆药的配料。履行下列任何职责：

用手或勺子将原料送入机器的料斗。用扳手转动螺丝，调整往复压碎机齿板之间的间距。改变球磨机上球的数目。转动变阻器，调整振动器的速度，开动颚式压碎机、球磨机和搅拌-筛分机，以获得所需的粒级和配比，根据实验室的筛分分析，加入或筛出小颗粒，以获得合格的颗粒。将这些筛分过的原料倒入橡皮袋内，并用手推车将它们送到干燥器。

8171-130 **磨石研磨机看管工**

(STONE-MILL TENDER) (油漆和清漆)

DPT: 685

研磨工；漆料研磨工，磨石研磨机工

GED: 2 SVP: 4 EC: I5 PA: M47

看管装有磨石的研磨机，把油漆或油漆配料研磨至一定的细度。

将配料从斜槽倒入自动给研磨机进料的加料斗，并开动研磨机。用刻度尺检测混合物，以确定研磨细度。转动螺栓，调整磨石之间的间距，以获得所需细度的配料。打开阀门，把混合物传送到轮式料罐中。使用水管、溶剂和刷子清洗磨石、料斗和刮刀。

8171-134 **轮碾机看管工**

(WHEEL-MILL TENDER) (炸药)

DPT: 685

GED: 2 SVP: 4 EC: I67 PA: M47

看管轮碾机，压碎诸如木炭、钾碱、硫磺等炸药配料，以备进一步加工。

将规定袋数的配料倒入轮碾机的料筒内，用木铲铲散配料，以便给轮碾机装料。拉动控制杆，转动马达开关，使轮碾机转动一定时间。关掉轮碾机，用铲把粉末装入袋中，以便贮存或进一步加工。用小锄头捣松或砸碎块状粉末，以保证粉末充分浸水。将袋装粉末倒入筛中，用木制刮具使粉末通过筛子，以筛分粉状材料。称量袋装的粉料，使其达到规定的重量。用手推车把袋子运到仓库或发货处。用扫帚或簸箕打扫进料房，用水管清洗轮碾机。检查、上油和润滑轮碾机的轴承和轴，用扳手拧紧刮具的螺栓，使爆炸危险减小到最低限度。

可能看管振动筛，筛分不同粒度的颗粒。

8171-138 **切断机看管工**

(CUTTERMAN) (合成纤维) DPT: 585

玻璃间看管工；短纤维切断工

GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: M47

看管切断玻璃纤维或合成纤维丝的机器。履行下列任何职责：

把玻璃纤维或合成纤维丝穿到导丝钩，或者绕在滚筒上送入机器的切断器中。合上开关，使刀片运转，在洗涤或放到传送机之前，将材料自动切成所需的长度。观察切断作业以发现故障，必要时调整切断器的速度。用手感测定从筒管到切断器的玻璃纤维丝的拉力，防止断丝。用满的筒管换下给料架上空的筒管。将纤维丝的末端连接起来，以保证对机器的连续供料。用手工工具更换切断刀片。记录生产数据，如所用材料的状况、数量和类型以及机器故障等。

8171-142 **研磨机看管工**

(GRINDER TENDER) (化学品，未归他类者) DPT: 585

破碎机操作工；粉磨机操作工

GED: 2 SVP: 3 EC: I7 PA: H4

看管磨碎用于制造化学品及有关产品的固体材料的机器。

用手工工具在机器上安装磨盘或指定类型和指定筛号的筛子。开动送料传送机，将材料铲进或倒入机器料斗。启动研磨机，当磨碎的产品从机器卸入容器时，察看有无杂质、结块或不合尺寸的颗粒。用空气软管、刮具、刷子或真空清洁器清扫机器和传送机，为另一次研磨作好准备。称量容器，记录重量或批号。将这些装料容器的编号填到存货清单上。

可能用铁锹将磨碎的产品铲入容器以便贮藏、装运或进一步加工。可能看管给袋子或桶装料的机器。也可用诸如扳手、锤子和钳子等手工工具修理设备。

8171-146 **黑色火药造粒和打光工**

(BLACK-POWDER GRAINER AND GLAZER) (炸药) DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I67 PA: L47

看管造粒研磨机，将黑色火药粉末制成细粒，同时看管打光机，使颗粒复得光滑和坚硬。

将手推车推到电动绞车处将黑色火药粉末倒进造粒研磨机料斗。卸料后用水龙带清洗手推车四边、轮子和装卸台。用绞车将空车放到造粒机斜槽下。撤出楼内所有人员，关闭所有的门，拉动控制室里的控制杆，开动造粒研磨机。经一定时间后停机，用铁锹铲起洒落的颗粒，放入车内。将口袋夹紧在粉末漏斗处，尽可能多地收集粉末。定期检查颗粒、振动筛、滚筒和轴承，以查出不合规定的颗粒、过热和有毛病的筛子。根据

不同的火药类型，用测隙规调整研磨机滚筒的间隙。开动打光机，打开空气和石墨阀门，在颗粒上涂上一层石墨，使颗粒变得坚硬和光滑。用温度计测定颗粒的温度。当一个生产周期结束时，打开挡板，使打光的颗粒进入车内运往包装车间。必要时给机器加油和润滑。用扫帚、铲、铁锹及水龙带打扫地板，将粉末装袋，清洗地板和设备。

8171-150 **干料工**

(DOPE-HOUSE MAN) (炸药) DPT: 685

块料粉碎机操作工；干燥室操作工

GED: 2 SVP: 3 EC: I56 PA: M4

看管研磨混合物及筛分诸如硝化棉块、硝酸钠、硫磺和粘土等材料用来制造炸药的设备。

把成筒硝化棉块倒入手动筛分机，转动把手，将棉块磨成粉末。把粉末装入棉布袋，用袋口的拉绳将袋子扎紧，然后送到加工区。看管中心控制台，启动传送机和升降机，将诸如硝酸钠、硫磺和粘土等材料送到混合器、研磨机和筛分机，最后将它们存入料箱。

可能用充满碳化物的瓶和能显示所产生的气体的仪器，检验配料的水分含量。

8171-154 **氧化铅研磨机看管工**

(LEAD-OXIDE-MILL TENDER) (化学品，未归他类者) DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I67 PA: H4

看管轮研机，将铅锭制成用于蓄电池的氧化铅。

将铅锭放上传送机，调定时间控制器，定时将铅锭放入磨碎机内。转动水龙头，把水喷到研磨机内，以加速氧化过程并调节温度。将空容器放在传送机上，刻上刻度以表示容器的重量。按下开关，启动研磨机调节自动信号装置，使它在容器装到所要求的料位时发出声音。运走已装料的容器，用吊车将它们装在货盘上。在容器上贴上标签，标明它的重量和批号。监控生产过程，根据需要作适当调整。用水龙带浸湿地板，以免灰尘扬起。

可能用橇棍打碎薄片和块状物，将氧化铅粉末和薄片或块状物混合以促进粉化。也可用木槌敲击连在研磨机上的传输管，以排除管道结垢。

8171-158 **废胶研磨工**

(SCRAP-RUBBER GRINDER) (橡胶) DPT: 685

精磨工

GED: 2 SVP: 3 EC: I57 PA: M34

看管为再加工而把废胶研磨成细粒的开炼机。

用扳手安装规定筛号的振动筛。把操纵轮转到一定的位置，调整开炼机滚筒，以备研磨。启动开炼机、传送机、振动筛和风扇，将磨料送到再生胶机器或贮槽。用铁锹或打开传送机滑销，将废胶装入开炼机滚筒，或将桶装原料直接倒入。观察废胶末通过传送机和振动筛的情况，检查是否有阻塞。转动水阀，调整滚筒温度，以防烧焦胶料。

当卸料不是自动进行时，可能在斜槽的出料端放置圆筒，打开滑销，让胶末通过振动筛。

8171-162 **破碎机看管工**

(BREAKER TENDER) (石油与煤制品) DPT: 685

碎煤工

GED: 2 SVP: 2 EC: I7 PA: L4

看管在粉碎之前，先把煤轧成一定尺寸团块的机。

启动钢滚筒，使它转动，当煤在里面翻滚并穿过滚筒上的小孔时，将煤轧碎。启动传送机，将煤送入或送出破碎机。观察传送带上物料的流动，检查并除去异物，用滑脂枪和油壶润滑破碎机。用铲和扫帚打扫工作区。

8171-166 **颜料研磨工**

(COLOUR GRINDER) (化学品，未归他类者) DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M4

看管滚压机，粉碎和掺合如软膏、油墨等成批粘性有机材料的颜料颗粒。

启动滚压机，用勺子将颜料舀入漏斗或直接将软膏倒在转动的滚筒之间。观察颜料颗粒在滚筒上的分布情况，并通过移动操作杆或用手工工具和量规，调节滚筒之间的间隙，以获得均匀研磨和掺合的颜料。在滚压机卸料口放置容器，收集批料。盖上容器盖子，送往贮存区。

可能用刷子、布、溶剂和热水清洗滚筒和设备。

8171-170 **压碎机看管工**

(CRUSHER TENDER) (油地毯制品) DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L4

看管压碎机压碎废乙烯树脂和石棉，以备再加工成铺地砖。

按下按钮，让废材料从轮压机和冲压机连续流到传送机上，传送到压碎机。启动压碎机，观察物料流动，转动手轮以调节传送机速度。用手清除传送机上的脏物和其他夹杂物，取出被卡住的物料。按下按钮，将杂色物料（乙烯树脂块和石棉块）输送到筛网，由筛网按尺寸筛分物料。

可能开动电动手推车，用空容器更换装满杂色物料的容器。

8171-174 **切割机看管工**

(DICING-MACHINE TENDER) (塑料制品) DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: H4

看管能自动切割、称重和包装挤压出来的塑料材料的切割机。

观察材料从冷却设备到切割机的自动流动情况。起动机器，扳动操作杆调节切割器的速度，以控制被切割粒料的尺寸。将机器出料端称重装置上的标度盘调整到所需的重量位置。在切割机的自动卸料斜槽下放置空口袋或空箱子，用手动缝合机或热封器封住口袋。将口袋或箱子堆放到滑道上滑走。作为班组的一个成员进行工作。

可能照管辅助设备，如转鼓式干燥器。

8171-178 **水化器看管工**

(HYDRATOR TENDER) (水泥、石料及粘土) DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I57 PA: L47

看管能压碎、磨碎和水化石灰石的机器，以制备商品熟石灰。

起动机器，调节操作台上的控制器，以控制自动称重料斗和传送机，将一定量的煅烧过的石灰石加到机器中。转动阀门，控制喷到水化器中石灰上的水。凭手感评定产品质地，以确保产品符合标准。通过水化器的孔观察熟石灰的颜色，或把木头测验试棒插入混合物，观察木棒上的混合物的颜色。

可能在混合物中添加着色剂，使成品呈乳白色。也可将石灰和水混合制成石灰乳浆液。

8171−182 **塑料研磨工**
(PLASTICS GRINDER) (塑料品) DPT: 685
塑料切碎工
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: M34

看管能将固体塑料磨成一定粒度的机器。

启动机器，将塑料倒入或用铲铲入料斗中，或起动自动供料机加料。观察设备，检查故障情况。移动操作杆，将磨好的材料装入筒中。在筒上贴上标明材料粒度和颜色的标签。用空气软管、刮刀、溶剂、布或刷子清洗设备。

8171−186 **刮粒机看管工**
(SCRATCHER TENDER)(油地毯制品) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: H34

看管使用于硬面地板覆盖层的多色混合料成粒状的刮粒机。

转动旋钮，拉下操纵杆以调节液筒间隙和刮粒机马达的转速，从而获得所需尺寸的颗粒。起动刮粒机，在卸料槽下放上容器，接收来自刮粒机的粒状混合物。在卡片上记录颜色和花纹，归档保存。

8171−190 **撕碎机看管工**
(SHREDDING−MACHINE TENDER)(化学品，未归他类者) DPT: 685
切料机操作工；浸渍器操作工
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M4

看管撕碎机，通过切断、碾磨或苛性碱喷射，将木浆粕(纤维素)片粉碎成规定的尺寸，用于制造纤维素薄膜或合成纤维。

将木浆粕卷置于传送机上，用刀剥去木浆粕卷的防护包皮。把芯棒插入木浆粕卷，并将卷筒安装在开卷架上，拉动操作杆，将卷筒提升到开卷位置。用手把木浆粕片装入机器送料滚筒。启动机器，观察碎木浆粕卸到传送系统的过程。调节制动装置，以防浆粕膨化或撕裂。记录重量和切割的筒数。用刷子、扫帚和垃圾箱清扫设备和工作区。

能够用天车将木浆粕卷安装在开卷架上。能够巡回检查几台撕碎机，以发现故障。

8171−194 **切胶机加料工**
(RUBBER−CUTTING−MACHINE FEEDER) (橡胶) DPT: 686
切胶工
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: H4

给将废胶胶片和生胶包切成碎片的机器加料，以备进一步加工。

用刀具将木质包装材料、金属条或麻布蒙皮除去，并用手推车把胶包运往切胶机，再用手工或电动吊车将这些胶包安放到机架上。拉动操作杆，启动液力压头，推动胶包通过固定的刀片。

能够用钩子将数层橡胶堆放在切削台上，拉动操作杆，松开立式车刀切胶机的铡刀，将橡胶切成胶条。能够用台秤称量已切好的胶料，以便于准备批料。

8171−198 **肥皂切屑工**
(SOAP CHIPPER) (肥皂) DPT: 686
GED: 2 SVP: 2 EC: I57 PA: H4

给肥皂切屑机加料，将皂片切成皂屑，并包装称重。

按下按钮，启动机器和传送带，将来自储料斗的皂片放到传送带上，经传送带送往机器的料斗。观察切屑机的运行和皂屑卸到传送带上或卸到装袋料斗中的情况。将皂屑装袋，用电动缝合机封口，并吊到货架上。

能够用传送带将皂屑运到干燥室，或将皂屑均匀摊放在托盘上，再把托盘运到干燥室。能够在袋上盖上日期印迹。

8171−199 **化学品及有关材料的其他破碎和研磨职业**
(OTHER CRUSHING AND GRINDING OCCUPATIONS, CHEMICALS AND RELATED MATERIALS)

本残余类包括未归他类的粉碎工和磨碎工，例如：在制备塑料材料时使用的填料纤维的加工中，叶片式磨碎机或打浆机的加料工；干燥和粉化糊状化学物质的研磨机看管工；破碎和粉碎氧化钛或颜料的旋转式微粉磨机和湿磨机看管工；破碎和筛分由使碳石墨化的电炉所产生的绝缘混合物的机器看管工。本残余类定义中，职业名称的典型例子有：

打浆工(化学品，未归他类者)

8173 —— 化学品及有关材料的涂敷和研光职业

本细类职业包括用防护、装饰、保存或其他用途的涂料对各种材料和物品涂敷；经机器轧辊的压力加工使材料获得所需的光洁度，或均匀的厚度；以及把材料加工或压制成薄板或薄片。其余包括涂敷、浸透、浸渍、压缩、压力成型、层压和硫化(固化)。

涂敷和浸渍职业

8173−110 至 8173−158

8173−110 **涂敷设备操作工**
(COATING−EQUIPMENT OPERATOR) (金属冲压与涂敷) DPT: 362
GED: 3 SVP: 5 EC: I567 PA: M47

操作为向金属组装件上涂保护性塑料涂层而进行这种涂敷的设备。

通过滴定和颜色比较，测试槽中清洗料和底漆，需要时加入化学试剂和水以得到一定的浓度。起动设备，观察金属组装

件的清洗和涂底情况，指导其他工人，根据被涂敷金属材料的类型，改动操作的时间和顺序。启动预热炉和固化炉，调节恒温器至所需温度。用吊车将金属组装件吊到预热炉并加热一定时间，然后将经热处理的部件从炉上取下再投入盛有粉状塑料或液态塑料的槽中，使塑料熔化后涂在金属上。用吊车将已涂层的组装件吊到固化炉，固化并打光涂层。固化后将工件移出让其冷却。检查工件，以确保涂层达到规定的厚度和在金属上的附着良好。

8173-114　**胶乳涂敷机操作工**
(LATEX-COATING-MACHINE OPERATOR)
(纺织)　DPT: 682
GED: 3　SVP: 5　EC: I4　PA: L47

操作对地毯涂敷胶乳的饥器。

阅读技术要求，确定不同类型地毯所需的履盖用胶乳的量、干燥单元的温度和机器速度。启动泵，将胶乳溶液导入槽中，打开汽阀或煤气阀以加热槽。按开关起动辊子，让地毯通过机器。调节控制装置以调节机器的速度、干燥和冷却设备的温度和涂敷辊子的转速。按所加工地毯的质量，转动调节螺丝以调节胶乳刮板。观察控制板上的指示灯、速度计、温度计和压力表以确保所需的操作条件。

能够用空气、水或蒸汽软管及刮板定期清洗机器和有关设备。

8173-118　**涂敷机照管工**
(COATING-MACHINE TENDER) (纸制品；纺织)　DPT: 685
GED: 3　SVP: 5　EC: I　PA: M4M

照管在布匹、纸张或其他材料上进行涂敷以生产涂有乙烯基材料或粘合剂的产品的机器。

用吊车将待涂材料卷安装在机器上。让材料穿过辊子而达到卷取轴上。调整刮板刀片或辊子间距，以获得一定厚度的涂层。启动干燥器的加热装置，当干燥器内温度达到某一值时，启动机器。转动阀门以控制流到薄片上或流入叶片上的涂敷溶液流量。观察加工过程，防止待加工薄片从宽度导板上滑出。转动阀门，调节机器控制器，以消除加工材料中出现的条纹、起皱和边缘卷曲等缺陷。

8173-122　**沥青涂敷工**
(COATER, ASPHALT) (沥青面料)
DPT: 662
GED: 3　SVP: 4　EC: I57　PA: L47

操作在浸渍过沥青的屋面毡料上涂沥青-石灰混合物的机器。

将浸渍过沥青的油毛毡穿过机器辊子．起动石灰输送机。转动恒温器控制件以调节石灰炉的温度。转动操作轮，以获得一定比例的石灰平方线的沥青涂敷混合物。扳动操作杆，转动阀门和固定螺丝，以控制机器的转速、涂敷混合物的流量、涂敷辊子的张力和涂层的厚度。通知其他工人调节浸渍和扳岩涂敷设备的机器的速度，以防止损坏油毛毡。

8173-126　**复写纸涂敷机操作工**
(CARBON-COATER-MACHINE OPERATOR)
(杂类产品制造，未归他类者)　DPT: 682
复写纸涂敷工
GED: 3　SVP: 4　EC: I7　PA: M347

操作将带色石蜡油溶液涂敷在纸张或塑料薄膜上以生产复写纸的机器。

用桶从贮槽中取出溶液，倒入机器加料盘中。用吊车把成卷的纸从库中吊出，安装在机器上。再使纸张或塑料薄膜穿过一系列进行涂敷的辊子，在背面印上标识数据，并用激冷法硬化涂层。观察测量仪表，转动蒸汽阀和冷却水阀门，以调节加热辊和激冷辊的温度。起动机器，并观察复写纸上是否有缺陷，如撕裂、狭缝、孔、浅点、模糊或印字不完全和涂层缺乏光泽等。拧紧螺母，调节卷纸或薄膜的张力，以消除起皱。用测厚仪测量已涂敷的纸张厚度，确保涂层符合质量要求。用小刀从纸卷上切下挤住或损坏了的纸张。用溶剂和布擦净辊子和机器零件。

能够用小刀裁下样品，供测试用。

8173-130　**塑料涂敷机操作工**
(PLASTIC-SPREADING-MACHINE OPERATOR) (塑料产品)　DPT: 682
GED: 3　SVP: 4　EC: I　PA: M47

操作在连续的塑料薄膜上涂敷合成树脂和玻璃纤维的机器，为下一步模压准备材料。

启动控制器以设定和调节塑料薄膜的宽度并根据物料流速调节管线速度。移动柱塞，让合成树脂溶液流过计量装置。观察测量仪，启动泵及供液槽上的排气系统，以控制压力。在合成树脂中插入温度计，以检测温度。观察转速计、流量计和测量仪，确保所需的工艺条件。

8173-134　**地毯涂敷机操作工**
(RUG-COATING-MACHINE OPERATOR)
(纺织)　DPT: 682
GED: 3　SVP: 4　EC: I5　PA: M4

操作用乙烯基涂料或其他涂料，涂敷织造或针刺地毯表面的机器以延长地毯寿命、延缓污染。

将一定量的涂料配料泵入容器中。按下按钮，启动混合器。转动阀门，将容器中涂料混合物转移到机器的贮液器中。观察仪表，调节电子控制器，以控制槽和干燥室中的温度。将地毯料穿入机器。按动开关启动机器，将喷嘴下的材料经干燥室转移，到卷绕辊。用水、溶剂、刷子、刮削器和凿子清洗机器和设备。

8173-138　**扣环带上胶机照管工**
(BUCKLE-STRAP-MACHINE TENDER)
(橡胶)　DPT: 485
GED: 2　SVP: 3　EC: I　PA: L4

照管机器，在未硫化的橡胶或胶化编织带上涂胶、并把它们绕在筒上，以制备生产胶鞋用的具有一定厚度的带子。

计算所需带子的数目和种类，维持生产流程，将未涂敷的带子放在滚筒后，并让它的一端穿过导向装置和贮胶池，最后插到卷绕筒的卡带槽中。转动手轮以调整机器的速度。启动机器，将带绕在筒上，确保每一圈边缘对齐，并附着在前一圈表

面。观察运转情况以发现可能的故障。沿着卷筒的槽推动刀子完全切断卷绕的带，使其l成一大张。用棒把它从筒上拖到切割台上以三角切割规定向，用刀将各张切成一定长度的带子，再用棒将这些切好的带子提起放成一堆。

8173-142　**浸渍机照管工**
(STAURATING-MACHINE　TENDER)（沥青面料）　DPT: 685
浸泡器照管工
GED: 2　SVP: 3　EC: I357　PA: M47

照管机器，用沥青、焦油或其他物质浸渍连续的石棉或毡纸卷，以制备屋面油毛毡或硬表面地板覆盖层的背衬。

让待加工材料穿过机器辊子之间或绕过辊子，启动机器，调节控制器以控制料卷的速度和张力，调节辊子上和材料上的浸渍剂流速，确保均匀浸渍并防止损坏材料。观察测量仪，调节恒温器以控制贮液器中浸渍液的温度，当待加工材料通过机器时，检查是否有疵点。

可用连接熨斗和手剪将几卷材料顶端连在一起。按所加工的材料给予相应的称谓，如：

油毛毡涂敷工(沥青面料)

8173-146　**涂敷工**
(SPREADER　MAN)（橡胶；纺织）　DPT: 685
GED: 2　SVP: 3　EC: I67　PA: M47

照管在织物上涂敷和浸渍诸如塑料或橡胶化合物等材料的涂敷机械。

称量织物卷、衬砌底壳和芯子的重量，以便后来与涂胶的卷作比较。让织物经过涂胶机叶片下方，绕过各滚柱或穿过其间。如机器装有自动加料机，则需穿过涂料池，再穿过固化炉，最后引到卷绕辊上。转动手轮以调节涂料机叶片高度，用扳手调节和安装涂敷宽度的导向装置。转动蒸汽阀，以调节干燥辊的热量。打开阀门，让涂料流到贮液器中或涂在涂胶机叶片前面的织物上。在涂胶机两侧分别放置容器，以接收过量的溶液。启动机器，观察织物让其充分和均匀涂敷。用千分尺核实材料的尺寸，称量每卷涂胶织物的重量，以确定达到现存标准所需的操作遍数。

能够照管装有附加滚筒、能将两层织物粘接起来的机器。可能重复操作，让涂层达到规定的厚度，能够让织物穿过浸渍槽，使织物的两面都涂上一层涂料。能够照管给胶布涂漆的机器，生产硬的防水光洁表面品的，给予相应的称谓：

涂漆机管理工

8173-150　**涂敷机照管工**
(COATING-MACHINE　TENDER)（油地毡产品）　DPT: 665
GED: 2　SVP: 3　EC: I　PA: H456

照管在石棉纤维的或浸过沥青的毡纸上涂油漆或清漆机器，以使石棉或沥青熔接，并防止浅色漆的褪色。

按下按钮以启动在毡纸上涂油漆或清漆用的机器。观察控制板上的信号灯，保证涂漆纸在悬挂式干燥炉上恰当地重绕。调整烘炉控制器，使其维持一定的温度。待干燥后，用吊车吊出炉中重绕过的毛毡纸卷。当油漆或清漆快用完时，向领班建议并指派工人按需要领取所需的油漆。

8173-154　**涂敷机喂料工**
(COATING-MACHINE　FEEDER)（油地毡产品）　DPT: 686
GED: 2　SVP: 2　EC: I　PA: H34

履行下列任何职责，给毡纸涂敷机加清漆、油漆等材料：

用吊车将毡纸卷安装在机器架上，并用手工加料，使毛毡纸的一端穿过辊子之间。观察并使槽内清漆或油漆保持一定液位，保证油漆能涂覆卷纸。检查浸渍过的毡纸是否有撕裂。通知涂敷机照管工有不正确的加工。用吊车吊走机器上已干燥的涂漆毡纸。粘接卷纸的端头。在机器运行时，用刷子清洗辊子，以免堵塞。

8173-158　**浸渍机喂料工**
(SATURATING-MACHINE　FEEDER)（沥青面料）　DPT: 686
挂毡工
GED: 2　SVP: 2　EC: I3567　PA: H3

在其他工人的帮助下，将成卷的未处理的屋面材料、毡或铺地材料安装到进料架上，为连续浸渍沥青过程准备好料卷。

将心轴插入卷筒，并将料卷推到或吊到进料架上。安装垫圈并在心轴两端固定好锁紧装置。用小刀除去料卷的包皮。将毛毡一端穿过各辊子，并用胶带和热熨斗将它与前一个料卷的一端粘接在一起。在料卷松卷时，检查毛毡的质量，用胶带和熨斗修补洞、裂缝等缺陷。

研光延职业

8173-178　至　8173-214

8173-178　**压延机操作工**
(CALENDER　OPERATOR)（塑料产品；橡胶）　DPT: 682
GED: 3　SVP: 5　EC: I7　PA: M4

单独或共同操作压制并加工橡胶或塑料薄片或橡胶化织物(胶布)的机器。

转动水蒸汽阀门，以控制滚筒的加热，根据材料前进的情况判断加热是否得当。转动手轮，调节滚筒的距离。用仪表检验压延材料的厚度。将一片片橡胶插入滚筒之间为机器喂料或在滚筒前边安装一台输送机式加料机，将从辊式温热机中来的条状橡胶连续喂入。使织物或压片绕过滚筒或通过滚筒之间，并通过水冷却槽到达卷绕芯管或出料输送机。通过沿杆移动刀片并拧动调节螺丝以调节修剪废边料用的刀片，或者把物料剪成所需的宽度。调整切刀夹持器上的重物，以使刀紧贴滚筒，从而切断加工物料的整个厚度观察压延料有无标志材料不合格的缺陷，如气泡、结块、条纹、麻点凹坑等。

能够指导其他工人给机器喂料，更换接收卷筒，移去和检查压制片，并将它们夹在书本中，广告板上和框架中。

8173-182　**多辊压延机操作工**
(CALENDER　OPERATOR, MULTI-ROLL)

(塑料产品；橡胶) DPT: 682

GED: 3 SVP: 5 EC: I37 PA: L47

操作制备一定厚度的单张塑料薄片和薄片卷的多辊压延机。

调节自动控温仪，以便将压延机辊子加热至一定温度。启动机器，调节输送机速度以调节喂料量。转动滚筒的调节轮至一定位置，为压延而张起织物。检查压延后成品是否有起皱、孔洞、残条或气泡等缺陷，必要时可调整机器的设置。用量规和尺鉴别压延品的厚度和宽度。安装刀片以修剪压延织物的边缘。

能够指导其他工人更换喂料速度或接收卷筒。

8173-186 **海绵状材料操作工**

(SPONGE-RANGE OPERATOR) (纺织) DPT: 682

GED: 3 SVP: 5 EC: I3 PA: L47

操作将海绵状橡胶、硅泡沫或乳胶片等附着到地毯背面的系列设备，如压延机、硫化压力机、蒸汽室等。

根据橡胶的厚度和地毯的种类，转动阀门，控制硫化压力机的温度和蒸汽室的湿度。引导待加工地毯穿过设备。启动机器，观察地毯通过各设备的流动情况。用千分尺测定涂敷的地毯厚度。用手感和目测鉴定地毯的质量是否合符标准。推动手轮，调节硫化压力机速度，让进料按设计要求硫化。调节控制器，以增、减原料的厚度。调整硫化压力机温度和蒸汽室湿度，以保证产品达到规定的质量。用手动工具更换硫化压力机的外套，记录加工地毯的类型和码数。

8173-190 **地板贴面压延机操作工**

(CALENDER OPERATOR, FLOOR TILE) (油地毡产品) DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: L47

操作将沥青、塑料、橡胶、乙烯基石棉等材料轧制成片料以生产地板贴面的机器。

设定恒温器，以得到一定的滚筒温度。转动阀门，让冷却剂流入其他滚筒。启动压延机，观察记录温度的曲线图，调整控制器，以保证各滚筒温度在规定的范围内。转动调节器，以控制输送机传送物料给压延机的速度。

为获得某一式样，能够控制加到片上产生大理石花纹的碎片和蜡的流速。

8173-194 **海绵压力延机操作工**

(SPONGE-PRESS OPERATOR) (橡胶) DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I356 PA: M2347

操作输送机式压延机和硫化机，以连续轧制和硫化海绵状橡胶片料，供生产密封片、地毯衬底料、鞋类保温层用。

转动手轮和绞盘螺钉，设定压机棍子之间的距离，以及硫化板和输送机之间的距离。用测隙规厚薄规检验距离是否合适。启动压延机，生产未熟制(硫化)的海绵状橡胶片料。调节控制器以调整每一块硫化板的温度。观察温度表读数，当每一块板温度达到规定值时，启动硫化机的输送机，让已压延的片料硫化。更换已用坏的压延机和硫化机之间的帆布输送带，用移动式硫化机粘合端头。用扳手调整张紧皮带的拉杆。用电动吊链在托架上安装垫底布(卷)，让垫底布穿过各棍子，将其压到海绵状橡胶片料上。调整各压延机棍子之间的距离，以调节片的厚度。当厚度或孰(硬度)没有达到规定标准时，调节该板的温度。

能够操作带有加热辊的金属丝网硫化输送机、压延机、硫化板，将橡胶压成印有格子纹的衬底。能够根据所操作的机器，给予相应的称谓，如：

地毯衬底机操作工

8173-198 **压延机送出工**

(CALENDER LET-OFF MAN) (塑料产品；橡胶) DPT: 682

GED: 3 SVP: 3 EC: I4 PA: M47

操纵四辊压延机的送出、浸渍和干燥装置，将橡胶和织物粘接起来。

用吊车将织物卷安装在送出框架上，并启动悬挂式干燥器。将未浸渍织物卷的始端用橡胶条粘接到正在加工的织物卷末端上，在硫化器中对准并硬化接头。在浸渍过程中，调整导向装置和预张力辊，保证织物在浸渍过程中维持在一特定的宽度。调节中央控制板上的控制仪，以调整干燥器温度、浸渍槽液住和悬链速度。

当操作浸渍设备而不管压延机时，能够照管卷绕架。能够通知其他工人所用织物有缺陷或机器发生故障。

8173-202 **层压机照管工**

(LAMINATING-MACHINE TENDER) (橡胶) DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I456 PA: M347

照管混合两张连续片状材料，如精制橡胶、海绵(状)橡胶、织物、毛毡、羊毛或尼龙线的机器。

用手推车将指定的成卷材料运到机器旁，用吊链将轧辊料卷从手推车吊到机器轴架上。转动蒸汽阀，加热轧辊。将待粘合的两卷材料的端头绕过辊子，穿过复合辊子之间而绕到卷取辊上。调定复合辊筒的压力，使两种材料粘结在一起。启动机器并扳动杠杆以合上离合器，使材料卷绕起来。在卷绕过程中，控制张力，使两卷材料边缘对齐。把未用材料的端部切断并用胶条粘住，读码分表，标记料卷上剩余材料数量。

可将分隔用聚乙烯材料穿过机器，卷在压层卷辊上，以防止加工后的材料各层粘结在一起，可能需两人一组共同操作。可记录生产量和废品量。

8173-206 **平整压力机照管工**

(PLANISHING-PRESS TENDER) (塑料产品) DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L4

照管精加工塑料片料的平整压力机。

根据产品最终精度要求选择金属压板。将塑料薄片夹在压板之间，然后将压板推入液压机工作台上。启动压力机，设定时间控制器，让压力机加热至一定温度，再用压板压塑料薄片。一定时间后，从台板上取出压板，从板上揭下薄片。检查薄片是否有缺陷，必要时调整加热和加压控制器。用抹布和溶

剂清洗压板。

8173-210 **压延机照管工**

(CALENDERING-MACHINE TENDER)

(塑料产品；橡胶) DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M34

照管使橡胶化织物(胶布)或塑科片成型的压延机。

借助于吊链，用一卷衬底织物卷筒更换送出架上的空卷筒。用橡胶条将织物的一端与在加工的织物卷尾端粘接起来，对齐接口，并用硫化机硬化。调定码分表，启动压延机，观察机器运转情况，检查有无故障，调节压延机速度和张力。用剪刀剪断已压延的织物，用吊车将卷满的卷筒降落并卷放到地板上。将衬垫卷筒放在保持架上，用吊车将卷满的料卷筒放在卷绕机的送出轴架上。将衬垫材料喂入卷绕筒上的织物中，将压延后的织物层层隔开。用小刀修整织物不整齐的边缘，检查是否有起皱或其他缺陷，在加工好的布卷上贴上标签，标明重量、码数和原料类型。

能够操作叉车，将织物卷从原料贮藏区运到加工区。能够清理机器和工作区。

8173-214 **压延机卷绕照管工**

(CALENDER-WIND-UP TENDER) (塑料产品；橡胶) DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I6 PA: M47

照管多辊压延机卷绕架，将压延后织物如乙烯基材料和橡胶等卷到衬料卷上。

启动能在更换料卷时积存织物的挂布架。停止卷绕架的卷绕。用剪刀在卷满的卷筒和机器之间将织物剪断。在其他工人帮助下，将织物与绕架相连的一端引到装在辅助架的卷筒上。停住挂布架，启动卷绕架。扳动杠杆，调节在新的卷筒上卷绕织物的拉力和速度。用吊车将满卷的织物吊到台秤上。读取码分表数据，并将料卷重量与码数图上的标准重量进行对比，检查是否与设计要求一致。

能够报告重量情况和织物的缺陷情况。

杂类涂敷、压延及有关职业

8173-234 至 8173-299

8173-234 **软管机器制作工**

(HOSE MAKER, MACHINE) (橡胶)

DPT: 684

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: M47

操作在橡胶管上缠绕橡胶布和(纯)橡胶缠带，生产出工业软管的机器。

将心轴和预先切开的橡胶管放到工作台上。心轴经皂石液擦洗后插入橡胶管内。调节机器导板，让机器容纳一定宽度的橡胶缠带。将插有橡胶管的心轴安放到机器的辊子上，用胶擦抹橡胶管使之形成粘结表面。将预先切好的纯橡胶缠带安放在导板之间，踩踏板让缠带缠绕在橡胶管上。在软管的一定位置贴上标签。检查软管是否有起皱或缠绕的缠带是否脱层。修剪管子并给管子上胶封住缠带的断头。

能够用手和辊子弄平起皱，而将橡胶缠带与管子粘接在一起。用橡胶粘接剂和手工工具将金属管(子配)件粘在软管的端头。

8173-238 **地板贴面衬垫工**

(FLOOR-TILE BACKER) (油地毡产品)

DPT: 635

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L47

照管机器，将可揭下的衬纸贴在带胶的地板贴面(铺地瓦)上。

将一卷纸安放到机器的喂料架上。根据装衬垫的瓦的尺寸安装机器导板。调节切纸冲模使之与贴面的尺寸匹配。启动机器，确保贴面和纸的移动同步。

8173-299 **化学品的其他涂敷和压延职业**

(OTHER COATING AND CALENDERING OCCUPATIONS, CHEMICALS)

本残余类职业包括未归他类的化学品涂敷人员和压延人员，其职责有：照管硫化输送带；看管机器，粒化板岩、云母，用于涂敷沥青屋顶油毡；或在布、衬垫材料或地板贴面上涂粘质材料。本残余类定义中的职业名称的典型例子有：

板炭涂敷工(沥青面料)

硫化压力机照管工(橡胶)

涂敷机照管工(化学品，未归他类者)

8176 —— 化学品、石油、橡胶、塑料及有关材料加工的检验、测试、分级和取样职业

本细类职业包括如职务名称 02-170、02-430、02-330 所述的检验、测试和取样工作涉及化学品、石油、橡胶、塑料和有关材料加工中的质量控制业务。凡涉及食品和药物检验的职业归入细类 8296。

8176-110 **纤维素胶片溶液测试工**

(CELLULOSE FILM SOLUTIONS TESTER) (化学品，未归他类者) DPT: 364

GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: L47

在制作用于生产纤维素胶片的加工溶液时，取样作实验室测试，以作加工程序和质量控制。

定期用烧杯和瓶子采集诸如凝聚过程、纯化过程及漂白浴中的加工溶液的样品。用诸如滴定法、凝聚法、沉淀法和过滤法等标准方法测试溶液的浓度，使用试剂、试液和诸如烧瓶、滤器、pH 计、温度计和折射仪等仪器。用盐水、蒸馏水和搅拌器推算粘胶溶液的盐指数。测试来料化学品，如硫酸、甘油、硫化钠和次氯酸盐漂白剂的浓度和质量。记录测试结果，并向生产主管人报告与标准的偏离程度，以便能作溶液调节。清洗刷净实验室仪器。

8176-112 **钛颜料测试分析工**

(TEST ANALYST, TITANIUM PLGMENTS) (化学品，未归他类者) DPT: 364

GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: L47

在加工氧化钛颜料时，进行关于浆料、溶液、水溶液和最

后产品的下列任何实验室测试，以证实是否符合规格并确定化学和物理特性。

采用勺、斗或特种取样装置，如烧瓶、蒸馏器、搅拌器、冷凝器、过滤器、温度计和天平作标准的化学和物理测试，以确定稳定性、铁含量、比重、残渣数量 pH 读数。将样品置于样品室，并操作 X 射线衍射仪和荧光分析仪，以测定金红石和锐钛矿和含量。用实验室装置将颜料混入油、胶乳或树脂中，准备油漆、胶乳漆和塑料批料的小型测试。对涂料和塑料样品进行测试，如经磨测试、色调测试、不透明性测试及塑料溶胶色散测试，以确定颜料的物理性质。记录为控制质量所作测试的结果，并向生产操作人员作口头报告。

可能转动阀门对煅烧炉进行调整以调节空气和气体流量及温度。可能根据测试的范围或分析的性质，进行区分，并给予相应称谓，如：

黑色断面测试分析工
煅烧炉控制测试分析工
包装测试分析工

8176-114 **塑料材料测试工**
(TESTER, PLASTIC-MATERIALS) (塑料产品) DPT: 382

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L45

为符合加工规范，测试塑料材料的批料样品。

把树脂、橡胶、填充剂、增塑剂及其他配料称量出来，并将它们倒入混合滚筒里。通过调整轧制机和压延机轧辊之间的间隙，调节用于加工批料样品的轧制机和压延机等设备。开动控制器，以调节设备的温度。将批料样品置于混合器中，按规定时间进行混合。使批料通过压延机以形成薄片。在规定的时间和温度下硬化薄片。用刀将薄片切成窄条。用机械测试装置进行测试，以确定压力和张力特性、挠曲强度、耐磨性和冲击强度。记录数据，如温度、加工时间、批料标号和测试结果。

8176-116 **碳和石墨检验工**
(CARBON AND GRAPHITE INSPECTOR) (非金属矿产品，未归他类者) DPT: 384

炉窑检验工；炉子材料检验工

GED: 3 SVP: 5 EC: I7 PA: L347

在烘烤和石墨化加工前后对工业用的碳制产品作测试和检验，以确定密度、电阻和产品质量。

在石墨化和烘烤前，对未经处理的原料(生料)的样品作标记，以标明它们在窑中的位置。加工结束和清窑之后，接收带标记的样品。用刮刀和金刚砂布弄干净样品。用天平，测量卷尺和卡钳称量和测量样品。将样品放在电阻测试装置(惠斯登电桥)上，转动调节装置至一定位置，读出和记录每个样品的电阻值。用图表、计算尺和公式计算出样品的密度，重量、大小和电阻的平均值。用电阻等级数标记炉料批量的差额。对清洗了的材料上的麻点、裂缝、毛口和弯曲进行检验和分级，并相应地对这些缺陷作出标识。

8176-118 **压缩气体测试工**
(COMPRESSED-GASES TESTER) (化学品，未归他类者) DPT: 384

煤气厂测试工；气体测试工

GED: 3 SVP: 5 EC: I6 PA: L47

按如下规定的程序测试压缩气体中的含水量、纯度、混合气体中各种气体的比例以及气缸压力：

从气缸或管道中提取气体样品。根据气体图表的规定，调节测试仪器，如燃烧及吸收测试器、滴定管、电导计以及压力计。在工作记录本中记录测试程序和结果。在气缸上配备和放置标签。通知监理人员对技术要求的偏差。在进行检修以前和以后，测试在管道中、容器内以及靠近操作装置处有无出现爆炸的条件。

可能用静重测试器测试压力表的校准精度。

8176-122 **沥青屋面材料检验工**
(ASPHALT-ROOFING-MATERIALS INSPECTOR) (沥青面料) DPT: 367

质量控制检验工

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: H347

为符合技术要求，测试和检验沥青屋面材料。

称量涂敷沥青的屋面油毡的板和卷，以核对标签上重量与毛重是否一致。检查油毡板表面，看颜色是否符合规定，并触摸表面以确定颗粒是否均匀地分布。用刀子从板上切下窄条，开动划痕试验器，以确定颗粒嵌入是否符合要求。用天平称重计算划痕试验后颗粒损失的百分数，并把结果通知生产操作工。在板块经过输送机时，用卷尺进行测量。写下检验和测试报告，以记录调查结果。

8176-126 **装船检验工**
(CARGO INSPECTOR) (石油与天然气；石油与煤制品) DPT: 387

装料检验工

GED: 3 SVP: 5 EC: B67 PA: L247

对终端油罐和船上油罐内的原油或精炼油取样和检验，以确定是否符合规定的标准。

把容器下放到罐里，或打开管道上的排泄阀，以获取油或残渣样品。用离心试验机和如下的程序确定样品中沉淀物、水和其他外来物质的数量和类型。把温度计向下插入罐中以获取温度读数。用标定过的卷尺和换算表确定船上油罐中的油量。检查油罐和阀门，以核实其是否适于装入待运的油品。制备、核实或检查装货清单、出口记录以及运输和发货记录。为质量控制填写每日报表。

可能用比重计测试石油密度，或用粘度计作粘性测试。可能帮助装卸石油。

8176-130 **实验室测试工**
(LABORATORY TESTER) (石油与煤制品) DPT: 364

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L47

对石油和石化产品作常规性质的化学测试，以便向加工设备的操作工提供控制数据。

装配和准备仪器，如烧瓶、蒸馏器、搅拌器、塔、冷凝器、过滤器、高温计、温度计和喷灯。用诸如蒸馏、过滤、提

纯、滴定、萃取和分馏等方法测试加工单元样品，并计算配料的百分数。测试样品，以确定如比重、粘度和沥青针入度等要素。为质量控制记录测试结果，并向加工操作工作口头报告。照管为干燥或处理材料用的诸如煤气灶、本生灯、电炉和电烘箱等设备。水洗或清洗瓶子及其他实验室设备。

8176-134 **橡胶测试工**
(RUBBER TESTER)(橡胶) DPT: 384
磨房测试工
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L47

为与技术要求一致，测试磨碎的橡胶混合物的物理性质。

每隔一定的时间从磨房收集橡胶混合物的样品。在实验室温标机中混合并拌匀样品块，以获得要求的稠度。用塑度计测试样品塑度。在加热的模子中，用一定的温度和时间硫化橡胶样品。用硬度计测试硬度。用天平称量样品，用密度计测试样品，以确定经硫化和未经硫化的样品块的密度。为加工控制记录测试结果。

8176-138 **焦炭取样测试工**
(COKE SAMPLER AND TESTER)(石油与煤制品) DPT: 464
GED: 3 SVP: 3 EC: I7 PA: L247

为过程控制对焦炭、焦炭制品和副产品作取样和测试履行以下任何职责：

在焦化、煅烧或碳加工过程中，于规定的地点收集样品。用实验室破碎机压碎样品，用振动或手动筛子对产品作筛选分析。称量过筛的样品以确定密度和脆性等性质。在烘箱中烘干样品，并再次称量，以确定含水量。为试验和分析目的，在测试装置中，用混合并拌匀的方法配制焦炭、焦油和其他配料的样品。用欧姆计测量混合样品(糊状物)的电阻。采集液态和气态焦炭副产品的样品，为进行实验室分析，按照类型和来源给它们贴上标签。用标准公式、图表和计算尺计算测试结果。向设备操作工报告测试结果。记录并保持测试结果的档案。

8176-142 **滚压机测试工**
(MILL-ROLL TESTER)(化学品，未归他类者) DPT: 564
塑料薄膜测试工
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L47

为与质量标准一致，对塑料薄膜取样并测试。

收集正由机器生产的薄膜样品。用切纸器将样品修剪至规定尺寸，在天平上称重，并记录重量。嗅一下样品，以发觉意味着加工有缺陷的气味。用电子仪表测量薄膜的厚度。把样品置于照明工作台，以检查有无缺陷，如气泡、皱褶和条纹。向机器操作工报告测试结果。

8176-146 **海绵状橡胶检验工**
(SPONGE-RUBBER INSPECTOR)(橡胶) DPT: 664
橡胶片检验工
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: M47

在模制和硫化机的排出端检验海绵状橡皮片料。

当材料卷在卷片心轴上时，检验材料的缺陷，如裂缝、破裂、肿块、条纹和起泡。用手工小刀或大剪刀切剪掉有缺陷的部分。从末端切下样品，用千分表测量厚度。在测试装置中，通过挤压样品，来测试压缩系数，并记录最大压缩压力。给薄膜卷裹上纸，然后用秤称重。根据裂口长度和数量，对每卷进行分类并作标记，将数据填入表内，向机器操作工报告缺陷情况。

可能用木槌和冲裁模具切掉包含有较小缺陷的部分，而粘接上补丁。可能用胶条对接切断的头，或者用刷子和乳胶粘接剂把头粘结在一起。

8176-150 **绝缘材料测试工**
(DIELECTRIC TESTER)(化学品，未归他类者；橡胶) DPT: 665
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: M47

对橡胶或塑料片(或带)作电绝缘缺陷测试。

用吊车把片料或带料卷装在绝缘测试机器的喂料筒子上。引导原料一端经机器导板、充电测试辊子和静电放电刷，送入卷绕装置。根据测验原料的类型和厚度，设置测试机构。开动机器，并观察原料通过测试的情况。当喇叭发声时，表示发现了缺陷，立即停机。用溶剂清洗有缺陷的部分，用刷子和预先切好的补丁进行粘结。用手提枪式测试器重新测试修理好的部分。记录所作修补的数目以及测试过的原料的长度。如发现过多的缺陷，向质量检查监理人报告。

8176-154 **再生橡胶检验工**
(RECLAIMED-RUBBER INSPECTOR)(橡胶) DPT: 587
板坯检验工
GED: 2 SVP: 3 EC: I7 PA: M47

检验再生橡胶板坯有无缺陷以及是否符合标准。

检验和触摸板坯有无缺陷，如肿块、粗糙部分、参差不齐的边及颜色异常的情况。用刀子从可接受的板坯上切去肿块和异物。将验收合格的和废弃的板坯分别装到各自的货盘上。用台秤称量装料的货盘，分别在合格的和应废弃的两种标签上记录重量。将板坯按一定的等级分类，以供顾主定货。

可能从板坯切割样品供实验室分析用并在原料识别标签上记录测试结果，以便进行分类和送货。

8176-158 **取样工**
(SAMPLEMAN)(化学品，未归他类者) DPT: 587
GED: 2 SVP: 3 EC: B7 PA: L24

采集供实验室分析和过程控制用的工业化学品和化学产品的样品。

用钻、勺子、金属或玻璃容器、从诸如贮藏箱、大车车箱、混合器、掺和器及加工设备单元、包装工作区采集样品。将样品置于瓶中、袋里或其他容器中，并附上用以识别的标记，如日期、来源、所装物品的性质等。将样品的来历记入工作记录本上，并把样品交付给实验室以作分析。

可能按需要用手掺合样品。必要时，可能与生产设备操作人员换班。可能按照取样材料类型给予相应称谓，如：

酸取样工
化肥取样工

8176-162　**取样工**
(SAMPLER)　(石油与煤制品)　DPT: 587
GED: 2　SVP: 3　EC: O　PA: L2

在加工过程中和贮藏时，收集供实验室分析用的石油制品样品。

将样品瓶或金属容器下放到不同深度的液料中，或打开排泄阀门，把样品注入容器从桶、油箱、生产设备、蒸馏器和管道中取样。将样品从容器中再倒入样品瓶中，给瓶子栓上识别标签，或在它们上面标记识别标记。将样品送交实验室作分析。在生产日记本上记录每个样品的采集时间、样品的性质和样品的来源。

可能驾驶卡车采集样品。

8176-166　**塑料胶片卷检验工**
(ROLL INSPECTOR, PLASTIC FILM)　(化学品，未归他类者)　DPT: 667
纵切卷检验工
GED: 2　SVP: 2　EC: I　PA: L47

检验加工完的整卷纤维素胶片(或薄膜)的缺陷，确认卷上的标签的准确性。

观察和触摸传送机上输送的胶片卷以检查有无缺陷，如起皱、条纹和撕裂的边。用卷尺测量卷的宽度和直径。比较识别标签和技术要求，以保证标签准确无误。消除输送机上的不合格的卷。记录合格的及废弃的卷数。向领班报告重复出现的缺陷。

8176-170　**乙烯基织物检验工**
(INSPECTOR, VINYL　FABRICS)　(塑料产品)　DPT: 687
GED: 2　SVP: 2　EC: I　PA: L47

检验乙烯基织物的缺陷，如翻边、脱色、涂层划痕和起皱。

将送出架上织物卷的一端拉过检验台，移动卷绕架上辊子间的金属板，从对正乙烯基织物，并便于插入纸板芯子管。围绕滚筒(芯管)缠绕织物。踩下踏板。使材料移动经过检验台。检查材料以发现有无印花、颜色和浮雕式花纹方面的缺陷。用剪刀按台上导引线将织物剪成规定长度，写下代码号和滚筒上材料的长度。

8176-199　**化学品、石油、橡胶和塑料加工中其他的检验、测试和取样职业**
(OTHER INSPECTING, TESTING AND SAMPLING OCCUPATIONS: CHEMICAL, PETROLEUM, RUBBER AND PLASTIC PROCESSING)

本残余类包括化学品、石油、橡胶、塑料和有关材料加工的未归他类的检验、测试和取样工作，例如，测试特殊级别的氧化铝，从塑料材料的批料中取样，检查塑料片料成品中的缺陷，测试漆分散性的质量。本残余类定义中职业名称的典型例子有:

氧化铝测试工(化学品，未归他类者)
分散剂测试工(油漆和清漆)
塑料材料取样工(塑料产品)
塑料片料检验工(塑料产品)

8178——化学品、石油、橡胶、塑料及有关材料加工的壮工和其他简单工作职业

本细类职业包括如职务名称 02-190 中所述的壮工和其他简单工作的业务，涉及化学品、石油、橡胶、塑料和有关的材料加工中的喂料、卸料和搬运等工作。

8178-110　**化学车间普通壮工领班**
(LABOURER GENERAL, CHEMICAL)
(化学品，未归他类者)　DPT: 686
GED: 2　SVP: 2　EC: B7　PA: H4

在化学品加工车间完成如下任何工作:

用铲出、倾卸、舀出或打开流量阀等方法，从车辆和容器中卸下材料。用手推车、吊车、传送机或独轮小车，将散装或包装的材料传送给其他工人或工区。按照操作规程的要求对材料进行挑选、计量和称重。把各种配料倒入混合器、掺和器、釜、碾磨机和加料斗中。打开阀门以便加热、冷却或搅拌化学组份或溶液。取样并传送给实验室以供测试。将盖子或套子紧固在容器上，并对容器打印、刷漆或加标签。用刷子、刮刀，去垢剂和通气管或水龙软管把机器、加工设备和工作场地清洗干净。将加工好的物料装满容器。将容器装进货车或机动有轨车以便发货。

可能驾驶工业用卡车以搬运包装物和物料。

8178-114　**石油精炼厂普通壮工**
(LABOURER GENERAL, PETROLEUM REFINERY)　(石油与煤制品)　DPT: 687
GED: 2　SVP: 2　EC: D3567　PA: H234

在石油精炼厂中完成如下任何工作:

挖沟和修理道路。清洁设备和工作场地，为卡车或货运列车装车或卸车，或为新设备拆箱。更换吊车钢丝绳，装吊链、绳索滑轮组、动力绞车和起重桅杆，用以移动和举起设备。按指令把化学和催化剂倒进罐里。用刷子或喷漆装置为管道和建筑物涂漆。

8178-118　**引导工**
(GUIDER)　(油地毯产品)　DPT: 666
GED: 1　SVP: 2　EC: I7　PA: M47

喂料并引导铺地材料进入辊子，经由辊子把材料传送到浸渍、涂覆和固化机。

将片状材料推到辊子上，经辊子将材料送去浸渍、涂覆、固化或空气干燥机。观察材料并检查是否有缺陷或是否与辊子导向装置上边缘标志存在偏差，并用手调正材料。当提起涂漆辊子时，通知上漆机操作人员，以免产生涂漆缺陷。

8178-122　**烘炉滑架工**
(STOVE-CARRIAGE　MAN)　(油地毯产品)　DPT: 666
烘炉挂料工

GED: 1　SVP: 2　EC: 1　PA: VH467

作为小组成员在固化炉挂物架上供给和悬挂铺地材料。

转动曲柄，将滑架(小车)移到挂物架的板条上。按其他工人发来的信号，调节控制器，将来固化的铺地材料挂到挂物架上，在垂直悬挂的卷绕材料中结一些环。在搁物板上安放间隔条，以形成垫层，用于其他铺地材料的装载。

8178-126　**炉底工**

(STOVE-BOTTOM　MAN)（油地毯产品）　DPT: 667

GED: 1　SVP: 2　EC: 16　PA: L457

检查固化过程中卷绕悬挂的铺地材料的情况。

观察成环地悬挂在炉中的铺地材料的返折长度，告知炉顶上的其他工人，将曲线的长度调整至规定值以产生一定的间隔。用纸覆盖炉子底板，以防耷拉下来部分的浸液与底板相接触。在每一环中安放空心柱体以防纽结，并且使铺地材料表面互相分离。

8178-130　**电极清洗工**

(ELECTRODE　CLEANER)（化学品，未归他类者；电气设备）　DPT: 686

GED: 1　SVP: 2　EC: 17　PA: M4

用下列方法之一，清洁石墨电极表面，以除去结壳的碳：

1、将电极放在辊道输送机上，推入清洁机。启动机器，使电极旋转而金属丝刷子靠着它，除去过量的碳。待清洗结束后，关闭机器，从机上取出电极。

2、用錾锤、刮削器，和磨料等削刮电极表面松散的物质。检查清理过的电极以保证除尽过量的碳。

8178-134　**衬垫涂层工**

(GASKET　COATER)（石棉和矿物棉）　DPT: 686

GED: 1　SVP: 2　EC: 1　PA: L4

为用橡胶混合物涂敷石棉(密封)衬垫或片料的机器喂料或卸料。

将石棉衬垫或片料安到机器中的杆上，使其自动浸入液态橡胶中，以便挂上一层保护膜。从机器中取出涂敷后的衬垫或片料，并将其放入电动干燥器内。

8178-138　**搁物架工**

(RACKMAN)（油地毯产品）　DPT: 686

GED: 1　SVP: 2　EC: 17　PA: H234

作为小组中的一员，将铺地材料放到烘干炉搁物架上。

引导牵引绳索和夹子穿过狭槽到达搁物架前。用夹子夹住来自印刷机的油布薄片的突出端，启动卷绕机，将铺地料摊放到搁物架上。关闭卷绕机，再用扳手拆除铺地料上的夹子和绳索。重复上述操作直至干燥搁物架摆满为止。

可能帮助印刷工在机器内装印刷板。可能清洗印刷机上的干漆和印刷板。

8178-142　**卷绕工**

(REELER)（沥青面料）　DPT: 686

GED: 1　SVP: 2　EC: 157　PA: M47

将涂有沥青的盖屋顶用油毡品送入机器，绕成具有规定尺寸的料卷。

用手将毡品穿过供料轧辊，并将一端插入卷绕盘轴上。调整卷绕机上片料的位置，设置自动记码器。按开关启动卷绕机，当料卷达到规定的重量时，自动称出料卷的重量和卸下绕好的料卷。观察油毡，剪掉诸如裂缝、孔洞或拼接等缺陷。当料卷达到一定重量时，压纸踏板，驱使刀片切断连续的料卷，或用刀切断片料。

8178-146　**筛分机喂料工**

(SIFTING-MACHINE　FEEDER)（橡胶）　DPT: 686

GED: 1　SVP: 2　EC: 157　PA: H34

给筛分机喂料，将制备橡胶混合物用的配料中的团块和异物破碎或筛分出去。

将规定的配料从容器倾注到机器加料斗内。启动筛分机，使筛网振荡而筛分配料，并排放到容器内。将容器堆放到手推车或货盘上，贴上标签，以便鉴别物料。

可能给机器喂料进行筛分并能将配料卸到通向贮存箱的溜槽中。

8178-150　**压条机喂料工**

(SLUG-PRESS　FEEDER)（化学品，未归他类者）　DPT: 686

GED: 1　SVP: 2　EC: 1　PA: M34

给将湿电焊条涂料混合物压制成圆柱状金属棒条的机器喂料。

用镐、钗和铲粉碎团块，并将混合物投入到压条机的成形腔。关闭压条机。启动压头，自动成型并卸出压条。在压条上套上塑料袋，或将其装入容器，以防止结壳或干燥。用刷子、削刮器和空气软管清洗机器。

8178-154　**拼接工**

(SPLICER)（油地毡产品）　DPT: 686

GED: 1　SVP: 2　EC: 157　PA: M47

作为小组的一员拼接毡纸卷，以提供用于生产硬面履层的连续毡纸板。

用吊车将毡纸卷安放到台架上，用钢刀切削材料的一端，然后用胶带将其粘结到新的纸卷上。按钮，操纵悬挂装置，以保证粘接时[机器]运转的连续性。检查材料有无纽结和裂缝。在印刷前将涂料倾倒到湿体槽中，以润滑将要印刷的毡纸。用溶剂和刷子清洗工作区和设备。

8178-158　**涂敷机操作工助手**

(SPREADER-OPERATOR　HELPER)（塑料产品）　DPT: 686

GED: 1　SVP: 2　EC: 167　PA: M4

帮助涂敷机操作工用热塑性材料涂敷或浸渍纺织品，从事下列任何工作：

用卡车在机器和磅秤间来回传送料卷。帮助操作工将料卷安装到机器上，并将织物穿过机器辊子，引到主动卷轴上。用

缝纽机在织物中缝上引线。在槽中装满液态粘接材料，调节阀门和喷液机叶片以调节流量。可见职务名称 02-160。的定义。

可能记录涂敷过的材料的重量。

8178-162 **子弹润滑剂工**
(BULLET-LUBRICANT MAN) (炸药) DPT: 687
子弹润滑剂混合工
GED: 1 SVP: 2 EC: I56 PA: L34

熔化蜡和其他配料以制备用于润滑铅弹的复合物。

称量规定量的蜡和油等配料，并用人工将其投入釜中。转动阀门，调节热量，用木桨搅拌混合物。将熔融复合物从釜中倒入模子。取出冷模中的块状物，用手推车将其运往贮藏箱。将子弹零件，如弹壳、弹头、弹丸等送至生产车间，以满足生产需要。润滑并把部件装入容器。

可能用千分尺和量规检查零件外观、缺陷和尺寸规格。

8178-166 **压缩气体装置工**
(COMPRESSED-GAS-PLANT WORKER) (化学品，未归他类者) DPT: 687
GED: 1 SVP: 2 EC: I67 PA: H47

在压缩和液化气体的装置上进行下列任何工作:

将圆罐滚到车上，记录罐的类型和数量。检查表面有缺陷的回收罐，如凹陷、开裂和伤痕，并将罐滚到指定的工作区。将排气歧管接到罐上。转动阀门，排出残余的气体。清洗罐的外表面。用金属丝刷子刷掉铁锈和污垢。将喷嘴插入罐内，转动阀门，用水，蒸汽和空气冲洗并干燥罐内壁。

可能用台秤称量装满的罐，并记录重量。

8178-170 **电解槽清洁工**
(ELECTROLYTIC-CELL CLEANER) (化学品，未归他类者;有色金属) DPT: 687
GED: 1 SVP: 2 EC: I4567 PA: M4

清洗电解槽，除去结垢，以免堵塞，进行下列任何工作:

将水管或蒸汽管接到电解槽接口，冲洗管线、泵和滴液杯。用勺从电解槽端部和侧面引出箱刮削积聚的化学品，以免堵塞。并收集这些物质，以便进一步处理。用手工擦洗器和金属丝刷子擦洗电解槽顶盖的下侧和阳极，以除去污垢和结壳的盐。洗涤电解槽外表面积管线，以除去结块的污物。用刮板和水软管洗刷电解池内壁。用手推车、吊车或吊链从洗涤架上来回传送阴极。在盘中放一层水，以防挥发性物质的蒸发。冲洗阴极和筛网以除去残留物。将观察镜和环环管浸入酸、溶剂和水中进清洗。

8178-174 **油布倒漆工**
(PAINT POURER, LINOLEUM) (油地毡产品) DPT: 687
GED: 1 SVP: 2 EC: I57 PA: M2347

将油漆注入印刷机的油漆槽中，为油布着色和印制图样。

用电动混合器将油漆混合到所需的粘度。并将其注入机器的油漆槽中。在印刷过程中按需要添满油漆。

可能用溶剂清洗印版和装漆的槽。可能协助组装印版以变换图案花色。可能调配油漆至所需颜色。

8178-178 **蜡罐照管工**
(WAX-POT TENDER) (钢铁) DPT: 687
GED: 1 SVP: 2 EC: I6 PA: M34

为失蜡铸造工艺而熔蜡。

用大锤将厚块蜡敲碎，再用手或铲将碎块放入蜡熔罐中。调节恒温器使液蜡温度保持在指定值。用手勺从熔罐中舀出蜡，倒入接收罐中，以备浇入型中。

8178-182 **炼焦厂码头工**
(WHARFMAN, COKE PLANT) (钢铁) DPT: 867
焦炭输送机照管工
GED: 1 SVP: 2 EC: O47 PA: M47

接收来自码头上的热焦炭，控制焦炭向输送机传送带的流速。

通知其他工人将焦炭卸在码头上。用水软管熄灭卸下的焦炭的火星，以防输送带燃着。拉推操纵杆，控制焦炭从码头给输送带传送的流速，以便筛分。将掉落的焦炭铲上输送带。

可能操纵信号灯，以指示输送机的启动与停止，可能用扫帚和铁铲清扫工作现场。

8178-186 **压光(延)机喂料工**
(CALENDER FEEDER) (塑料产品;橡胶) DPT: 886
GED: 1 SVP: 2 EC: I3467 PA: H4

将辊磨后的塑料或橡胶原料送入压延机，压制具有一定厚度的光滑板材。

用起吊车将一卷材料从热炼机中提出。在料卷中心插入芯棒，然后将料卷装在压延机的进料端上。将原料送入已预热的压辊间。协助操作工转动绞盘轮，以调节压辊生产出一定厚度的板材。将材料碎片重新送入热炼机。

可能协助操作人员，利用滑轮装置更换滚筒。可能用扳手将蒸气管线接到滚筒上。可能将背衬材料卷安装在支承架上，然后使它穿过滚筒，使其与橡胶或塑料相贴。

8178-190 **涂敷机喂料工**
(COATING-MACHINE FEEDER) (任何行业) DPT: 886
GED: 1 SVP: 2 EC: I7 PA: L4

将诸如皮革、塑料、泡沫橡胶或布料等材料喂入涂敷机，以涂上粘结剂。

在材料的一面盖上保护薄层，然后穿过涂敷和辊子或旋转刷以便暴露面涂上粘合剂。根据需要向贮液池加入粘结剂。

可能从仓库向涂敷机搬运材料。可能用手工往材料上涂粘合剂。可能组装已涂部件，并包装产品。

8178-194 **剪切工助手**
(SLASHER HELPER) (化学品，未归他类者) DPT: 886

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: M4

协助剪切操作工按一定长度剪切纤维素胶片。

用手推车从贮藏区搬运原料卷。帮助操作工将料卷装到料卷架上。用胶条和热封烙铁拼接纤维膜的断裂处。转动大转鼓的手轮，在剪切台面上摊开料卷。可参见职务名称 02-160 中的定义。

8178-198 **蜡块模制工**

(WAX MOULDER) (石油与煤制品) DPT: 886

GED: 1 SVP: 2 EC: I6 PA: M4

将石蜡铸成蜡块。

打开阀门将熔蜡注入模子，然后将模子放到输送机上，使蜡通过激冷室而凝固。

可能操作控制器，将蜡加热至浇注点或使激冷区保持规定的温度。可能将蜡块装入固化高压釜中。可能从模子中卸出蜡块。

8178-202 **涂料车间壮工**

(LABOURER, PAINT PLANT) (油漆和清漆) DPT: 887

GED: 1 SVP: 2 EC: I57 PA: H34

在油漆和清漆生产中从事下列任何工作：

将煅烧后的颜料和金属颜料卸入自动研磨机料斗中研磨成粉状。将颜料浆液和油漆泵入过滤器，滤去团块和杂质。用水和苛性碱清洗罐，并拧开蒸汽阀，以便加热清洗罐。将提桶、流槽和混合盆等待洗的器皿装入清洗罐中。在规定时间后从罐中取出器皿。然后再用软水管冲洗。从火车或卡车上卸下各类桶和原料，并将它们堆放到仓库中或工作现场。用扫帚、抹布和溶剂清扫工作场所。

8178-206 **封泥工**

(LUTERMAN) (石油与煤制品) DPT: 887

GED: 1 SVP: 2 EC: O367 PA: M34

用封泥密封炼焦炉的炉口以防炼焦过程中逸出气体。从事下列任何工作：

用料罐和棒混合泥土、粘土、焦炭灰和水制成封泥。用铲将封泥铲入桶内，提至炉边。用錾子清除炉口的旧封泥、炭和残渣。用抹子和捣棒将封泥密封炉口边上的裂口。用铲清除工作现场中剩余的封泥、撒出的散料和煤。按指令开关夹盘孔门、挡(风)板和蒸汽阀。

可能转动阀门，向通过冷却棚的输送机上的热焦炭喷水。可能用手打开溜槽门，使焦炭顺溜槽卸入输送机，以便装上火车。并给予相应的称谓，如：

开盖工

8178-210 **筛网清洗工**

(SCREEN CLEANER) (橡胶) DPT: 887

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: L4

清洗和修理回收橡胶用筛网。

刷掉金属网上的橡胶颗粒和其他杂物，用溶剂使嵌入筛网的橡胶变软，用布擦净筛网。用铁锤敲掉凹陷并平整筛网。切出尺寸合适的筛网片，并将其铆接到筛网上，以修补筛网上的孔洞。

8178-214 **焦油清除工**

(TAR CHASER) (石油与煤制品) DPT: 887

焦油工

GED: 1 SVP: 2 EC: O67 PA: H24

除去炼焦炉收集(主)管中积聚的焦油，沥青和积炭。

用吊钩从收集管中提出芯棒。将一个圆盘盖在芯棒孔上，再将錾棒推入圆盘的中心孔。绞动錾杆以便从收集管壁上刮下焦油，用匙形棒从收集槽中取出焦油和沥青；打扫和清洗工作现场。

可能用气焰烧掉管壁和收集槽上的焦油。可能开关阀门以调节焦油进入收集罐的流量。可能操纵电动泵将焦油从收集罐泵入铁道油罐车。

8178-218 **废橡胶研磨工和倾倒工**

(SCRAP-RUBBER GRINDER AND DUMPER) (橡胶) DPT: 886

GED: 1 SVP: I EC: I7 PA: M34

装卸、研磨和倾到回收的橡胶。

打开装有废旧橡胶材料如轮胎、橡胶管和橡胶垫之类的捆包。将废旧橡胶制品装入料盘，送去研磨或脱硫，将料盘或装料推车送到加工现场。将废旧橡胶坯料装入研磨机，磨成粉状，以便用来填充垫座或作进一步加工。将料槽中粉碎的或脱硫后的橡胶倒入贮藏箱、混合器或溜槽。

可能在粉碎后的橡胶内掺入油或炭黑。可能转动蒸气阀门以调节混合机内温度。可能更换堵塞的滤网。

8178-299 **化学品、石油、橡胶和塑料加工过程中壮工和其他简单工作的杂类职业**

(MISCELLANEOUS OCCUPATIONS IN LABOURING AND OTHER ELEMENTAL WORK, CHEMICALS, PETROLEUM, RUBBER AND PLASTIC PROCESSING)

本残余类职业包括未归他类的从事化学品、石油、橡胶、塑料加工的壮工和其他简单工。

例如在炮弹推进剂引爆装置端包扎保护性棉套；将木炭从干镏炉中铲到输送机上，以便装运；将煤或石灰岩装入料斗，给石灰窑喂料；或者装入震动机或锤式破碎机；加热和过滤沥青，以固定光学透镜坯料，用剪切机将塑料或橡胶切成片状等。

本残余细类定义的职业项目典型例子有：

封闭式混炼器卸料工(塑料产品；橡胶)

料斗工(石油和煤制品)

引爆器保护套包扎工(炸药)

沥青工(科学和产业设备，未归他类者)

干馏炉卸料工(石油与煤制品)

塔器工(纸浆和造纸)

8179——化学品、石油、橡胶、塑料及有关材料加工的职业，未归他类者

本细类包括未归他类职业主要涉及关于操纵和照管加工，

化学品、石油、橡胶、塑料和有关材料的设备。

化学品加工操作工和照管工
8179－110 至 8179－142

8179－110　连续加工的主操作工
(CHIEF OPERATOR, CONTINUOUS PROCESS)（化学品，未归他类者）　DPT: 162
GED: 4　SVP: 8　EC: B567　PA: L234567

与控制盘或其他控制台协调、指示和控制连续化学工艺设备系统的运行。

监控记录仪、流量计、操纵台信号灯和其他指示器，监听报警信号和音响，以查对生产过程所处的状态，以及对安全和有效生产标准的一致性。按照运行表、测试记录、操作指南和值班记录协调系统中各单元的操作，以保障生产要求。根据值班记录上记录仪读数、操作条件和操作数据来解释化学反应。用计算尺根据计算公式计算材料需求量或产品产量。调整程序控制参数或指示单元操作工调节控制仪器来改变化学反应速度、成品的质量和产量。与工程技术人员商讨、汇报或分析解决影响安全、效率和产品质量的运行状态。手工调节控制失灵的设备或为之设置旁路，并构成替换流线。维持系统的平衡，直至仪器功能恢复正常。

当领班不在时，可能代替执行管理的职责。可根据所协调配合的工艺过程给予相应的称谓，如：

烷基化主操作工
芳构化主操作工
重氮化主操作工
加氢主操作工
水解主操作工
异构化主操作工
硝化主操作工
聚合主操作工
热解主操作工
重整主操作工
合成主操作工

8179－112　重水化工工艺操作工
(OPERATOR, HEAVY WATER CHEMICAL PROCESS)（化学品，未归他类者）

在重水工厂，管理和协调连续加工设备的操作，以便从湖水中提取重水，并监督属员的活动。

操作控制装置以调节流经设备的液体和气体的时间和顺序。监控仪表，信号和记录仪器，并根据需要调整控制装置。旋动阀门并调整控制装置以调节流经重水生产设备的蒸汽、冷却剂和硫化氢的温度、压力和流量。根据计划或应付紧急事故而开动设备或使它们停止运转。控制各种设备和汽提和蒸馏塔、热交换器、回流系统、水处理设备和大型阀门、泵、风扇、鼓风机和压缩机。在工作区内巡回检测设备有无渗漏和其他事故。发放防护装置，并为维护保养活动建立安全规程。记录仪表读数、班产量及故障的日报。监督和指导所培训学员。指导工人卸下化学原料。万一发生硫化氢排放到重水场地或周围地区的事故时，执行安全措施。当发生紧急情况时指挥并帮助援救人员进行工作。

GED: 4　SVP: 7　PA: L2456　EC: B6　DPT: 132

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	3	3	3	4	4	3	4	5	91	Y048

8179－114　间歇加工，主操作工
(CHIEF OPERATOR, BATCHING PROCESS)（化学品，未归他类者）　DPT: 162
GED: 4　SVP: 7　EC: I567　PA: L467

在使用手工操作或半自动操作设备将化学物质转变为工业与一般消费用品的单工序或多工序间歇加工中，协调并参与操作工的工作。

从监理人处得到产品需求表，组织按时间顺序的生产工序。安排原料分批加工的日程程序设计，指挥操作工操纵间歇生产设备。观察化学反应，监控各类仪表、信号和记录仪，以估计反应状态。转动各类阀门或调整控制器以保证系统在临界状态时维持平衡。判别不正确的生产程序，并采取正确措施维持生产效率，巡视工作区，以便检查出设备的故障。用手工工具进行小的维修，安排大修或紧急的维修。汇集各独立单元的值班记录资料，诸如测试结果、图表读数，加以整理保存。为不同班次提供连续性资料和操作标准。训练新工人掌握安全、正确的操作程序，掌握如何处理和加工各类化学品、了解各类设备装置所进行的化学反应的性质。

8179－118　催化转化，操作工
(OPERATOR, CATALYTIC CONVERSION)（化学品，未归他类者）　DPT: 162

转化器单元操作工
GED: 4　SVP: 7　EC: B567　PA: L234567

根据加工知识和操作程序，协调各连续催化转化单元的操作，以改变气体或液体物料的化学组成。

操纵控制器，按一定的速率向转化单元加料，使未反应的物料或副产物再循环进入辅助设备。监视反应的速率、时间与程度，并根据仪表读数和记录仪图表调节温度与压力，根据操作指南与加工要求保证在规定范围内进行有效率的操作。操纵各类辅助设备，如加热器、洗涤器、蒸汽压缩机、过滤器、蒸馏设备、冷凝器和加湿器等，为生产过程准备物料或对物料作进一步的加工。控制净化和再生催化剂用设备。巡回检查工作现场，检查设备有无渗漏和其它故障。通过监听不正常的声音及观察设备来检查故障。做一些小的维修及保养工作，如更换催化剂筛网等。记录各类仪表的读数，从设备中取样并贴上标签，供实验室化验用。设置并操作备用生产线路以绕过发生故障的设备。照管记录仪表和流线分析仪上的读数、轮班生产及设备运转。分析试验结果、实验室分析结果和仪表读数，以便评定加工过程的产率，有利于生产过程的调整和发现存在的故障。

可能向培训人员作正确的工作方法的示范，可能根据操作的系统和生产的产品给予相应的称谓，如：

烷基化操作工
脱氢操作工
加氢操作工

异构化操作工
聚合操作工
合成操作工

8179－122　**化工加工单元操作工**
(OPERATOR, CHEMICAL PROCESS UNIT)
(化学品,未归他类者)　DPT: 162
GED: 4　SVP: 7　EC: B567　PA: L234567

根据操作程序和化学反应知识以及实验室试验结果和各类测量仪表数据的关联，协调连续系统单元的操作，将化学物质转化成指定工业用或一般消费用产品。

阅读车间技术规范，查明产品组成和对车间生产程序所作的所有规定的调整。操纵控制器，按一定时间或先后顺序调节通过各类设备的气、液流量，或启动自动进料系统，向加热器和混合罐等输送固态或半固态物料。观察各类仪表、信号灯和记录仪。转动阀门或开动控制器，调节温度、压力以及蒸汽、冷却剂和各类化学物料的流率，使所需反应在规定的范围内进行。巡回检查生产区，检查生产设备有无泄漏和其他故障。监听有无不正常的声音。进行小的维修工作，记录各类仪表读数。在规定的合成阶段取样，用石蕊试纸测试酸碱度，做滴定折射分析，气体分析和其他常规分析以判断反应过程是否符合标准。照管记录仪表读数、本班生产情况和设备故障的情况。分析试验报告、实验室分析结果、各类仪表读数，以便顺利控制标准产口的加工和生产。

可能向培训人员示范正确的工作方法。可能控制解吸塔、洗涤塔或再生塔、中和器、冷凝器、换热器和回流系统等设备，以除去或回收溶剂及其他指定的化学品。可能根据操作系统的不同，给予相应称谓，如:
吸收操作工
酸化操作工
酯化操作工
发酵操作工
卤化操作工
水解、水合操作工
离子交换操作工
中和操作工
硝化操作工
氧化操作工
纯化和反应操作工
热裂解操作工

8179－126　**间歇化工过程操作工**
(CHEMICAL－PROCESS OPERATOR, BATCHING) (化学品,未归他类者)　DPT: 562
GED: 3　SVP: 6　EC: I567　PA: M247

在把材料变成工业用和一般消费用的产品的单步或多步间歇加工中，控制一个或几个化工单元或相互关联的半自动系统，诸如高压釜、干燥器、研磨机、反应釜、沉淀器、反应器、蒸馏器、真空搅拌器或混合器等等。

阅读车间技术规范以查明产品组成和对车间基本生产工序所做的所有规定的调整。在各类容器内装入规定数量的固体或液体物料，然后转动阀门向各单元操作设备内输入气体或液体物料，或在控制盘上按规定程序启动自动进料系统。调节阀门或操纵控制器，以使系统内温度、压力和真空度维持在规定值。监控各类仪表、指示信号和记录仪并观察产物的颜色变化，以弄清反应速度。用标准检验仪器和方法在加工过程中对产品进行简单的物理或化学试验，以保证符合技术要求。用标准方法取样并加以标记，供详细的实验室分析用。从控制实验室、主管人和其他工人那里接指示以便进行控制或完成化学过程所需要的规定的操作调整。保存操作条件的值班记录，以便将化工过程与班次生产相关联。

可能使用催化剂、促进剂以加速或延缓化学反应的进行，控制反应的时间、速度和程度。可能根据所操作的设备的型号或所完成的工作给予相应称谓，如:
搅拌器操作工
蒸馏器操作工

8179－130　**磺化操作工**
(SULPHONATOR) (化学品,未归他类者；肥皂)　DPT: 582
GED: 3　SVP: 6　EC: I7　PA: L47

控制化工设备，加热动、植物油以生产水溶性脂肪溶液，用于制革、纺织或作为清洁剂的基料。履行下列任何职责:

阅读生产指令，确定所需加工的原料和加工方法。打开阀门，启动泵，将硫酸、烷基苯和动、植物油等基本原料打入称量槽，将规定量的化学配料送入磺化器。开动搅拌器，使冷却盘蛇管中冷却剂流动，以带走放热反应产生的热量。操纵泵和阀门将硫酸泵入洗涤槽。测量脂肪醇以控制洗涤周期，将混合物泵入沉降槽，从沉淀液中分离出多余的酸液。将水和苛性碱按一定比例混合配制成中和溶液。打开阀门将磺酸加入苛性碱溶液中，生成浆状清洁剂，再启动泵将浆状物输入贮槽，以便进一步加工成粉状清洁剂。用蒸汽真空喷射装置除去杂质，浓缩磺酸溶液，再用泵将酸通过脱臭机送入罐中，制成液体清洁剂。在规定的加工点取出液体样品，供实验室分析用。记录仪表和记录仪读数，保持生产记录。

8179－134　**氯化车间操作工**
(OPERATOR, CHLORINATION PLANT) (化学品,未归他类者)　DPT: 682
GED: 3　SVP: 5　EC: I67　PA: L47

控制通过同氯气的反应而使化学品及其他物质氯化的设备的操作。

通过操作泵或输送机等设备，在氯化器内装入规定量的化学品或其他物质。转动阀门读流量计读数，以控制氯气流量和氯化反应速率。读温度计读数并调节蒸汽与冷却阀以控制化学反应在一定温度范围内进行。用实验室测试仪器测定化学品样品的比重、沸点和冰点。从观察孔察看反应物颜色的变化，以判别氯化反应何时完成。保持生产值班记录和其他数据如氯化器温度和压力等。

可能操作有关设备，如蒸发器、过滤器、蒸馏器及反萃取塔等。

8179－138　**中试装置照管工**
(PILOT－PLANT TENDER) (化学品，未归他

类者)　DPT: 385

GED: 3　SVP: 5　EC: I7　PA: M47

在化工中试车间从事常规测试分析和进行加工工作。

转动阀门和开关，泵送化学溶液通过各类加工装置，如反应器、蒸馏器和洗涤器等。按指令在溶液中加入试剂和催化剂。巡视生产设备的运转状况，在规定的加工阶段取样。用各种测试仪器完成标准分析测试工作，如滴定、pH 范围、浓度和比重等。读各类仪表和记录图表，并汇集加工操作的数据。

可能通过调节温度、压力、流量和液位，控制凝结器和干燥器等加工设备。同水管、清洁剂、手工工具清洗和维修设备。

8179—142　**硫酸铝溶液装置操作工**

(ALUM—LIQUOR—PLANT OPERATOR) (化学品, 未归他类者)　DPT: 562

GED: 3　SVP: 4　EC: I7　PA: L47

操作用硫酸和铝矾土进行连续反应的装置以生产明矾液(硫酸铝液)。

指挥其他工人开动输送机，将铝矾土装入破碎机料斗。操纵阀门，按下开关，启动破碎机、研磨机和输送机，以补充粉状矿石的存储量。观察各类仪表、真空规、料位指示仪。转动阀门控制粉状矿石、硫酸和热空气这样一些物质的流速，将它们混合成一定比重的混合物。以使混合物进入另外一些蒸煮器中进行化学反应，生成的明矾液被沉降下来并稀释成规定浓度的溶液。从每一个蒸煮器内取样，并用比重计和温度仪检验样品的比重与温度，或将样品送实验室以供分析。转动阀门，调节蒸汽加热套内蒸汽流率，以控制蒸煮器温度。用泵将加工后硫酸铝溶液输送到贮槽备用或做进一步加工用。在值班记录上记录温度、比重和物料流速，在报表上记录贮槽的液位。

可能用集尘装置回收破碎机内的粉尘。

纤维素薄膜加工职业，未归他类者

8179—162 至 8179—178

8179—162　**纤维素薄膜试剂混合工**

(REAGENT MIXER, CELLULOSE FILM)

(化学品, 未归他类者)　DPT: 462

GED: 3　SVP: 5　EC: I457　PA: M47

控制设备，混合并输送化学品用于使纤维胶液凝聚成透明纤维素薄膜。

启动泵、混合机和蒸发器，将诸如硫酸、硫酸钠、硬水软化剂和漂白剂等化学品混合成具有正确组分的化学溶液。观察仪表和控制因素，如压力、温度、流速和酸度，以确保生产出具有规定浓度的化学溶液。进行数学计算以得出蒸发单元的效率并找出错误操作或产生不符合标准的溶液的原因。转动阀门，将溶液输往贮槽或循环槽。抽取溶液试样以供实验室分析。保持操作的值班记录，详细记录操作条件，如温度、酸度和比重。把溶液浓度或组成的变化通知薄膜浇铸机操作工以便能进行机械调整。

8179—166　**纤维素薄膜浇铸工**

(CELLULOSE—FILM CASTER) (化学品, 未归他类者)　DPT: 665

GED: 3　SVP: 4　EC: I47　PA: L247

照管设备，从贮槽中泵送纤维胶，并将其压入可调金属辊之间，并进入酸浴，以凝结并形成连续的纤维素薄膜片材。

用泵将化学溶液泵入浇铸机或贮槽中或从中将其抽出，按动开关，转动阀门并启动泵以便将纤维液压入金属辊之间并进入酸浴使其凝结成连续的纤维素薄膜片材。用扳手调节辊之间的间隙，以生产具有规定厚度的薄膜。用钩子、绳索和铅锤将薄膜穿过各个辊子，平整片材，以除去松弛和皱纹。通过观察仪表读数并扳动阀门把柄，来调整计量泵的位置和化学溶液的浓度以生产出具有规定强度和质量的薄膜，观察正在移动的膜片以发现薄膜的缺陷或机器的故障。需要时用刷子、刮刀、空气喷射和喷水等方法擦干浇铸机、槽和管线并清扫设备。

可能用有照明装置的观察板检测材料的厚度和透明度。可能指挥增湿端操作工使薄膜片通过浸渍浴。

8179—170　**纤维素薄膜干燥端照管工**

(DRY—END TENDER, CELLULOSE FILM)

(化学品, 未归他类者)　DPT: 565

纤维膜干燥工和卷绕工

GED: 2　SVP: 3　EC: I36　PA: M457

照管纤维素薄膜浇铸机的干燥端，将纤维素薄膜干燥并将连续的薄膜片材卷绕成卷。

从加工槽将薄膜穿过干燥辊筒卷到承接卷轴的轴心上。根据技术说明控制开关，转动手柄，以调节卷绕速度和薄膜的松紧度。转动阀门，调节干燥辊的温度和空气循环系统。当卷完一卷膜后，旋转卷绕机星形轮，用刀切断薄膜片材，以便将它安放到新的卷绕机轴上。用吊车将卷绕好的膜卷从卷绕轴上卸下来。观察薄膜片并记录肉眼可见的缺陷。要求薄膜浇铸机操作工改变成膜速率，以避免断裂和起皱。在值班记录上记录干燥端的生产条件，并填写卷轴上的标鉴。

可能调节控制器，以使薄膜的含水量维持在规定水平上。

8179—174　**纤维素薄膜增湿端照管工**

(WET—END TENDER, CELLULOSE FILM)

(化学品, 未归他类者)　DPT: 685

GED: 2　SVP: 3　EC: I467　PA: M47

照管成型设备的增湿浴，以处理连续的已制成的纤维胶坯料，生成透明的纤维素薄膜。

用钩、缆索和铅锤将膜片穿过增湿浴机器的卷轴。调节支撑管与刮刀的相对位置，平整行进中的膜片以消除膜面上的皱纹。计量输送的配料，如苛性钠、漂白剂和乳酸等，以调节化学溶液的浓度。需要时排放干各类贮槽，用手推车将废品送至废料回收场。

可能指示干燥端操作工，除去纤维素膜片上不合格部分。

8179—178　**纤维素薄膜重绕工**

(CELLULOSE—FILM REWINDER) (化学品, 未归他类者)　DPT: 685

GED: 2　SVP: 2　EC: I　PA: M47

照管将纤维素薄膜从一卷绕轴绕到另一个卷绕轴上的机器，以消除皱纹和松弛并检查薄膜的疵点。

用吊车将纤维素薄膜卷固定到心轴上。将薄膜头卷接到空的承接卷轴的内层轴心上。启动机器使薄膜绕在承接卷轴上，并转动操纵杆以调节机器的卷绕速度和膜卷的松紧度。观察运行的膜片，并用手触摸膜面，检查是否有孔眼和浮泡。用剪刀剪去薄膜上缺陷部分，并用热接工具粘接剪断的薄膜两端。用吊车将重绕后的薄膜卷从心轴上卸下来，称重后放到支架上。

可能记录卷在卷筒上的膜卷重量和长度以及绕好的膜卷数。

爆炸品加工职业，未归他类者

8179-198 至 8179-218

8179-198 洗涤室和回收操作工
(WASH-HOUSE AND RECOVERY OPERATOR) (炸药) DPT: 682
GED: 3 SVP: 5 EC: I567 PA: L47

操纵生产、分离、洗涤三硝基甲苯 (T.N.T.) 炸药和从残渣中回收酸的设备。

通过测定比重及检验实验室滴定结果，来确定甲苯与酸的浓度。转动拨盘或阀门，以调节流入加工设备和加热盘管内的水、酸和蒸汽的流量。输入计量的化学药品，以便于 T.N.T 的生成与纯化。调节阀门与开关，以保持洗涤器、分离器和脱硝器所需的温度。通过调节进入沉降槽的水流量来回收酸和纯化水，以平衡硝化器的喂料量。抽取酸样，送去化验。再将回收后的酸液泵入贮槽。将液态 T.N.T.用泵输送到精加工车间，作进一步加工。观察洗涤与回收单元的操作，以检查故障。保持详细记录生产和回收水平的日志。

可能用扳手拆卸输液管道，以进行清洗。

8179-202 造粒机操作工
(GRAINING-PRESS OPERATOR) (炸药) DPT: 682
GED: 3 SVP: 4 EC: I67 PA: M47

操作水压机，将块状火药压制成绳状，准备切断、干燥、混合和装袋。

用扳手在压缩缸上装上规定的压模，拧紧蝶形螺钉将外盖固定就位。转动撞锤控制阀，缓慢挤压火药，以防爆炸。检查挤出物是否有污物、条纹和畸形。当发现挤出物中有杂质通过滤网时，应更换过滤器滤网。在每个压模孔的排料槽下放置空的纤维料袋，装满后卸下。

可能在无烟火药生产区内操作挤压机，并给予相应的称谓，如：

精加工粉压制操作工
通心粉压制操作工
粉料压制操作工

8179-206 干燥室操作工
(DRY-HOUSE MAN) (炸药) DPT: 585
GED: 2 SVP: 3 EC: I67 PA: L47

根据规定标准照管设备，控制贮存的炸药混合物与配料的含水量。

从橡皮容器中舀出化学品，放入用纸或布衬里的托盘内。将盘搁在蒸汽加热干燥室或调湿室中的架子上，以使一定时间将化学品脱水干燥或增湿。观察记录仪，转动阀门，将干燥室或调湿室温度、湿度控制在规定范围内。记录贮存时间，确定材料的含水量，以便进一步加工。转动阀门将混合室废物收集槽内爆炸性物料排空到处理罐内，并炼制成无害物品，以便清除之。将一定量的苛性钠、铝屑铲入处理罐内，然后关闭加料口，转动阀门将蒸汽导入加热盘蛇管，调动自动计时器以掌握规定的熬炼时间。将炼物料的处理罐排空，彻底冲洗清除 (沉积物)。根据安全规程用水龙带清洗各类器皿、地板和墙壁以消除存积的爆炸性物料。

可能用软管连接槽车，并打开阀门，将酸液输入贮酸槽。可能在酸槽中注入一定量的酸液，并添加水，配制成所需浓度的酸溶液，用于清洗药筒。可能将装药筒的铜丝筐沉浸于酸液中，以便抛光处理。

8179-210 消化纤维制造工
(NITROCELLULOSE MAKER) (炸药) DPT: 585

硝化器照管工
GED: 2 SVP: 3 EC: I67 PA: M47

照管成组硝化器，在此硝化器内用酸处理纯化后的棉绒纤维，制造硝化纤维，再用离心绞干机除去多余的酸。

转动阀门将一定量的酸混合液从酸计量罐输到硝化器内然后按钮，启动硝化器搅拌器。用 (铲或锹) 将事先称量过的棉绒纤维批料装入硝化器，立即将纤维浸没在酸液内以防起火，用 (吊车) 与手工工具关上未盖。待硝化过程结束后，打开阀门并启动泵，将硝化棉送入离心绞干机。调定定时器以指示绞干过程的结束，调整控制器以调节绞干机速度，打开阀门排出过量的酸液。根据定时器指示关闭绞干机。打开水阀，以清洗绞干机水槽。用刮刀刮下壁上的硝化棉。打开卸料口，用耙、锹将硝化棉从孔口卸入容器内，转动阀门，用酸液和水将绞干机冲洗干净。检查设备是否有裂痕或故障。作绞干过程和酸混合过程的值班记录。

8179-214 黑火药模压机照管工
(BLACK-POWDER--PRESS TENDER) (炸药) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I67 PA: M347

看管轮碾机和水撞锤压模机，在掺石墨之前处理黑火药配料。

将成袋的火药配料倒入轮碾机碾碎，以备压模。在模压机上装上料板和垫片，准备装料。将火药从轮碾机中铲入模压机料板，直至装满为止。启动电动机，酌把离合器联接在撞锤上，在模压机内压制火药。关闭电动机，松开模压装置料板、压制后产生空隙用铲子再在料板上添加火药，开动模压机对火药进行二次压制。当压力表显示出达到要求压力时关闭模压机。

8179-218 导火索制造工
(FUSE MAKER) (炸药) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M47

照管制备炸药和烟火导火索的机器。

用手筛将黑火药筛分至所需的大小。将筛过的药粉舀入机器的喂料斗内。按钮，启动卷绕机，将棉纱线卷绕黑火药芯制成导火线索，然后将导火索绕到线轴上。从机器上卸下线轴，放入控温室内经规定时间将导火线干燥并固化。从绕线轴上拆下固化后的导火线，用剪刀将其剪成所要求的长度。

肥皂和化妆品加工职业未归他类者

8179-238 至 8179-264

8179-238 **药品操作工**

(PHARMASEUTICAL OPERATOR) (药品、药物及化妆品) DPT: 682

GED: 3 SVP: 6 EC: I57 PA: M47

控制设备、照管机器，生产出各种药品和化妆品成品或配料，从事下列任何工作:

用秤称量配料，按下开关控制各类机器的启动与停止。照管药片包衣机。操作混合机和加热釜，制备配料，以便生产油膏、乳剂、软膏、液态药剂、粉剂、橡皮膏以及类似的药品。按配方加入各种配料。用粉碎机和碾磨机或用研钵和研杆将配料研磨成指定大小的颗粒。为压片准备粒状物料。操作过滤机、筛分机、高压釜、水蒸馏装置及有关设备，为进一步加工制备配料。根据生产技术要求检查、称重并测试片剂的硬度。用热水与蒸汽清洗泵、过滤器、管道和混合机等设备，并将它们进行消毒处理。

8179-242 **无菌产品加工**

(STERILE-PRODUCTS PROCESSOR) (药品、药物及化妆品) DPT: 682

GED: 3 SVP: 5 EC: I5 PA: M4

操作水蒸馏装置、混合器、澄清器和过滤设备，将液态或粉状配料加工成无菌药品。

转动阀门将去离子水与蒸气导入蒸馏塔，使水在冷凝器中流通进行蒸馏。在容器内倒入经计量的蒸馏水再进行称量，或将预先称量过的各类配料倒入水中，将搅拌器头浸入溶液。中使配料溶解并混匀。用 pH 计测混合液的酸度。根据需要，加酸或碱，以达到规定的酸度。将混合溶液倒入澄清器澄清，除去不溶物。将无菌过滤器接至澄清器上，然后打开阀门，在减压下过滤混合物。

8179-246 **蜗压机工**

(PLODDERMAN) (肥皂) DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I7 PA: M47

操纵蜗压机，将面糊状的肥皂粗成品压制成块状肥皂。

将成型模板装到蜗压机上压制肥皂成一定形状和尺寸。把空的装肥皂用的手推车推到成型机卸料口和边角料出口下面，待装满后再将车送到过秤处。用手工工具更换蜗压机上过滤器及过滤网。转动开关并打开阀门，启动机器，以便向蜗压机压制螺钉内导入面糊状肥皂液，同时在加热与冷却盘管内通入水蒸气与冰水，并抽真空排除通过机器时肥皂中产生的空气。观察穿过滤网和压制螺钉装置的肥皂片的流量，并检查挤压的肥皂块的色泽、气味、尺寸和稠度。调节压制螺旋装置的旋转速度及蒸汽和水的流量，以保证使产品符合标准。

可能用秤称样品肥皂条或装满手推车的肥皂的重量。可能使用手工工具更换切割肥皂的刀片，拆卸、清洗、重装机器部件。可能将大块肥皂喂入机器切成条块，并给予相应的称谓，如:

切块工

8179-250 **刮粒机操作工**

(GRANULATOR-MACHINE OPERATOR)(药品、药物及化妆品) DPT: 682

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: M4

操作混合和研磨机，使粉状配料粒化、准备进一步压制成药片。

根据配方和一次混合量的多少称量配料。按动按钮，启动混合机将配料混合均匀，并在混合物中加入淀粉糊、明胶或水和酒精，使配料粘合在一起。用刮刀捣碎团块。将混合物料均堆在料盘上，然后将料盘放入一定温度的烘干炉或蒸汽干燥器内。取出料盘并用手触摸物料，决定是否还需要进一步混合或干燥。安装并操纵振荡机或粉碎机，使混合物过筛，制取符合规定精细度的产品。照管拌和机、滚磨筒或其他设备，将粘合剂、调味油和润滑剂等混合，用于复合片剂的生产。

8179-254 **化妆品成型和压制工**

(TOILETRIES MOULDER AND COMPRESSOR) (药品、药物及化妆品) DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I6 PA: L47

照看设备，用以下两种方法之一，成型或压制准备好的配料以制成产品，诸如: 唇膏、除臭剂、粉坯替换品:

1、在加热釜内装满化妆品配料并调节控制器将物料加热到要求倾倒的温度。将成型模或装唇膏盒的架子放在釜的卸料口下。打开阀门，向成型模腔或唇膏盒内排放入规定量的熔化物料。将模子或唇膏盒放置一边，以冷却并凝固唇膏。打开模子卸出唇膏。

2、检查置于料盘上散装的润肤粉化妆品，用抹刀等除去块状物。在刻压机模板凹槽内放入金属或塑料的模压底板。在底板上撒上粘结剂，再将粉状或晶体原料装入模子内。用刮刀捣实、整平化妆粉料，以保证产品表面光滑、结构平整。将模板放在压床上，压下按钮，将粉料压制成块状或条状。拆除模板并将压好后的产品卸入干燥盘内。检查产品，废弃那些有明显缺陷的产品，如开裂，有气泡或有变色点的产品。

可能通过煤气火焰为唇膏上光。可能将唇膏装入可伸缩容器内。可能将产品装入匣子或船运纸盒内。可能选择并装配规定的模具，安装压制机。

8179-260 **筛分、加香料工**

(SCREENER-PERFUMER) (肥皂) DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I57 PA: H47

照管设备以筛选粉状清洁剂或肥皂粉，以及将香料注入上述粉末。

调整螺丝和带式输送器以控制粉料通过料斗与筛网的流量。调节香料注入料斗的流速。在粉料进入料斗时，转动阀门，用泵通过喷嘴将香料喷洒在粉料上。观察喷洒效果和进入

料斗的粉料高度，并不断地用铲翻动粉料以保证香料喷洒均匀。将粉料装入桶内，然后将其输送到搅和机进行再加工。

可能用克天平和标准容器测定粉料的比重，并向领班汇报与技术标准的偏差。

8179-264 **肥皂切割与模压工**

(SOAP CUTTER AND STAMPER) (肥皂) DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I57 PA: H47

照管肥皂条切割和模压设备。

转动控制器进行调节使肥皂原料匀速通过挤条、切割与模压机。检查压制好的肥皂条中是否有杂色、斑点、形状不对称、以及压印图案和商标不清晰等缺陷，当发现有不合要求的皂条时，则关闭机器。

可能用装皂车从干燥间来回运送肥皂。可能通过清洗机器，给机器上润滑油来保养机器。更换磨损的切割头，给喂料槽装满原料。

其他化学品加工职业，未归他类者

8179-284 至 8179-399

8179-284 **干冰制造工**

(DRY-ICE MAKER) (化学品，未归他类者) DPT: 682

GED: 3 SVP: 6 EC: I56 PA: M47

操作水压机、锯床、输送机及压缩机等设备，将液体二氧化碳制成干冰块。

监管各类计量仪表和记录仪，以保证规定的温度、压力以及从罐车和气体回收系统液态二氧化碳的流速。观察设备运转状况以检查故障，在值班记录上记下操作数据。转动阀门将液态二氧化碳导入膨胀室，在膨胀室内由于压力降低，形成雪花状的干冰。操作水压机将冰花压成干冰块。将干冰块推上输送机，送到锯床，锯成规定大小的干冰块，再送往台秤称量，在标签上记下干冰块的重量，用钳子将干冰块装入绝热袋，密封，贴上重量标签。将干冰块装入绝热的料箱，以便贮存与装运。

8179-286 **平板压制机操作工**

(FLAT-BED PRESS OPERATOR) (油地毡产品) DPT: 662

地面覆层机操作工

GED: 3 SVP: 5 EC: I5 PA: L47

操纵平板压制机(模压机)将固体载体与色料混合物模压成表面坚硬的地面覆层。

开动机械装置将载体(油毡类垫料)均摊在工作台上，先在载体上来回喷涂色料。转动手柄或打开气阀，将喷涂后物料移到平板模压机上。读取记录仪上温度读数，查明规定的温度并按需要进行调节。从控制盘观测操作过程，以检查设备是否正常，并在需要时，停止工作台运行，以便作必要的调整。根据生产技术标准决定需要存储的时间，并登记在卡片上，然后贴在产品上，以告知储存人员。指示搬运工将成品从机器上搬开。

出现故障情况下可能收到控制台人员发出的信号。可能使用自动切割机将成品切成规定长度，以便贮存。

8179-288 **胶乳凝结设备操作工**

(LATEX-COAGULATION OPERATOR) (化学品，未归他类者) DPT: 682

GED: 3 SVP: 5 EC: I 3 4 7 PA: L 4 7

操纵加工设备，使合成胶乳凝聚成橡胶悬浮液，再制备成细橡胶粒，以供进一步加工。

开动喂料泵，转动阀门，按一定比例将乳液与化学溶液输入乳化槽和凝结槽。转动开关与阀门将乳化后的橡胶液导入凝聚槽，然后将凝聚的悬液导入皂(脂肪酸盐)转换槽内，在转换槽内，皂转化成脂肪酸，然后将脂肪酸从悬浮液中萃取出去。调节槽内机械搅拌装置运转速率，控制温度和酸度的范围，从观察孔观测橡胶细粒的外观，监控过滤机、振荡筛筛网，锤式粉碎机和脱水挤压机的操作使细橡胶粒干燥，粒化。在值班记录上记录反应温度及酸浓度等数据。用喷水器清洗振动筛筛网，用滴定管，比重计和酸度计化验酸或盐溶液样品。

8179-292 **油毡品氧化工**

(OXIOIZER, LINOLEUM OILS) (化学品，未归他类者) DPT: 682

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: M47

操纵一个或几个氧化设备的单元，加工油类并准备将其用于硬面地板覆盖层的生产。

转动阀门，按配方在生产设备内输入一定量的配料，根据要求调节阀门，调整空气量，以达到氧化。设置恒温器，以便在氧化过程中能保持规定的温度。通过观察孔观察批配料的颜色，并对照加工标准，确定氧化作用的完成。打开氧化器底部卸料口，将混合物从中卸出或启动泵将物料送去进一步加工。

可能用粘度计测试混合物的粘度。

8179-296 **磷酸萃取工**

(PHOSPHORIC ACID EXTRACTOR) (化学品，未归他类者) DPT: 682

GED: 3 SVP: 5 EC: IT PA: L47

操作岩石磨碎机与酸反应器，从磷酸盐岩石中生产磷酸。

操作球磨机，将磷酸盐岩石粉碎至规定的粒度。通过调节控制台控制器，将规定量的已粉碎的岩石与已知浓度硫酸溶液输入反应槽。在已确定的加工点加入化学试剂并监测各类仪表，同时操作开关与阀门，使反应器内真空度、温度以及酸、水、和化学试剂等的喂料速度保持在规定的范围。抽取液样，通过离心比重测定，确定三氧化硫的比例，并依此来调节反应过程。检查加工设备，如泵和阀等有否泄漏和失灵之类的故障。做生产值班记录，汇报故障。

可能照管过滤器，将磷酸从石膏中分离出来，或调节输往过滤器的物料流量。以协调生产和维护的需要。

8179-300 **油类漂白工**

(BLEACHER, OILS) (化学品，未归他类者) DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I7 PA: H47

操纵设备，对粗制的动、植物油作漂白与过滤处理。

将规定量的油脱色剂，如硅藻土或富勒土加人料斗内。调节进油速率和蒸汽阀门，以得到所需的粘度并启动搅拌器，按规定时间混合油与脱色剂。抽取混合料的试样，用色度计进行分析。再根据需要添加一定量的脱色剂，以生产干性油。将油通过压滤机滤去硅藻土。将经漂白处理后的油泵入冷却系统，降至所需温度范围，使脂肪酸衍生物结晶析出。用泵将冷却后的油通过过滤器，进入贮槽。清洗压滤机并清除滤饼。

能够通过在脱臭蒸馏器内，循环的将新鲜蒸汽通入漂白油，然后用循环的途径，对漂白后油作脱臭处理。

8179-304　**四氯化钛溶液生产装置操作工**

(OPERATOR, TITAL LIQUOR PLANT)（化学品，未归他类者）　DPT: 682

二氯化钛加工工

GED: 3　SVP: 3　EC: I　PA: L47

操作用在二氧化钛颜料生产中，制取粗制液与晶核的设备。

转动中心控制台上阀门，在晶核制备槽内输入规定量的水与苛性碱。开动机械喂料器，按正确的顺序输入经计量后的浆液与化学品。在槽中导入蒸汽使批配料加热到规定的温度。监控仪器，控制反应过程。将反应后的溶液输入沉降器，再将沉降的晶态物料用泵抽入贮槽。打开阀门，向蒸煮器内输入规定量的钛白和硫酸，并倒入规定量的催化剂。打开蒸汽阀门，使蒸煮器内物料开始反应，并通过仪表控制盘控制反应过程。用泵将反应生成的粗制液(四氯化钛)通过过滤器，送入存贮容器取液样测试比重和pH值等，或将样品送实验室分析。用水管冲洗贮槽和过滤器，在过滤器部件上铺上吸水剂。在值班记录上记录操作数据。

8179-308　**加热炉冷却工**

(FURNACE COOLER)（非金属矿产品，未归他类者）　DPT: 684

GED: 2　SVP: 4　EC: I367　PA: H47

通过移去装料绝热材料或喷洒水，冷却电热炉内的人造石墨电极或研磨材料装料，以防止电极的损坏控制晶体的生长。

用十字镐或耙在炉绝热体上打孔并降低电热炉边门，以加速炉内材料的冷却。观察物料的颜色来确定冷却过程的温度，如果冷却太快，还必须将绝热体上的孔堵上，以防空气渗入而使电极发生氧化。用耙或铲从电极炉内移出绝热材料然后喷水急冷，以加速冷却，或继续保留绝热材料以延缓冷却。

能够安装或拆除电热炉喷水系统。能够从绝热材料中分选出耐火砖以便回收利用，并将绝热材料铲入容器内。

8179-312　**磷酸盐加工化肥制造工**

(FERTILIIER MAKER, PHOSPHATE PROCESS)（化学品，未归他类者）　DPT: 685

GED: 3　SVP: 3　EC: I567　PA: H2347

照管粉磨机、筛分机及转筒式蒸煮器，将磷酸盐矿石加工成化肥。

照管粉磨机，将岩石粉碎至要求粒度以备有效利用。按照粉磨机上指示异常受压的读数，相应地启动或停止输送机送料。拉操纵杆，将碾碎后的磷酸盐输入称重—喂料器内，然后导入转筒式蒸煮器。将硫酸阀开至指定位置，启动喂料泵。拨动开关，使转筒式蒸煮器开始旋转，翻动和蒸煮混合物料，经一定时间以使磷酸盐矿分解而生成浆液状的肥料。在指定时间启动真空泵，并在真空条件下翻动浆料，以制成干燥的肥料；解除真空，然后打开卸料口将肥料卸至输送机上以便送去贮存。

8179-316　**核燃料加工操作工**

(NUCLEAR-FUEL PROCESSOR)（化学品，未归他类者：有色金属）　DPT: 685

GED: 3　SVP: 3　EC: I3456　PA: H47

照管设备，将精制的粉状氧化铀加工成片，履行下列任何职责：

称出规定量的氧化钍和氧化铀细粉，添加粘合剂，然后将物料倒入混合机的料斗中。将混合的粉料装人压缩机喂料斗内，开动压缩机，将粉料压制成块，再将块破碎成粗粒料。取粒化粉样放入测试仪转动手把以校核它的坚实度。将粒状粉未铲入压片机喂料器内，并压制成片。观测卸料盘中压成的片，挑出不合格的产品。用千分卡和天平测定样品压片的大小与重量，以保证产品的质量标准。将丸片盛于炉盘内，覆盖上绝缘材料。将盛料盘置于氢气烧结炉内，并设置定时器和控制开关，以调节温度与喂料速度。将盛料盘中的烧结片全部倒入无心磨床进料槽内。将加料速度与磨床加速度调至一定值，启动磨床，拉动操纵杆，将丸片降入磨轮间，研磨至所需的尺寸。检查研磨后的压片有无碎屑、破裂和裂纹等缺陷，用量规测定丸片的大小。洗涤盘中丸片，将碎片、粉尘洗去，然后将它们置于干燥炉中干燥。叠层堆放干燥丸片的料盘，保持生产值班记录。

能够将丸片装入燃料棒内。用扫描设备测定燃料棒的放射性。

8179-318　**颜料压滤工**

(PIGMENT PRESSER)（化学品，未归他类者）　DPT: 685

GED: 2　SVP: 4　EC: I37　PA: H4

照管加工设备，混合，提纯并干燥彩色浆液用于制备有机、无机颜料，为颜料研磨机准备生料。

打开阀门，将液态配料输入混合器。启动泵将悬浮液从混合槽输送至过滤(板框)压缩机。打开压力阀，将水与空气压过一系列到纤维织物覆盖的栅格板，以除去混合物中的溶性盐类和水分等杂质。待压滤过程结束后，转动齿轮松开绷紧滤盘。用匙从压缩机滤网上刮下混合物，再装入容器中，用手推车把装满混合物内容器从压缩机运至贮存处。用铲将颜料块铲入料盘内。把装满的料盘放入干燥室手推车上，然后将手推车推入干燥炉干燥。根据技术要求调节干燥室内温度。用铲将干燥的颜料装入钢桶内。

8179-320　**乙炔钢瓶准备工**

(ACETYLENE CYLINDER PREPARER)（化学品，未归他类者）　DPT: 685

GED: 2　SVP: 3　EC: I6　PA: M4

混合，装填、固化和干燥用于压缩乙炔气的吸收剂，履行

下列任何职责：

称量规定量的水和粉状配料，如：石棉、硅藻土、活性炭和石灰等，倒入混合器中。启动搅拌器按规定的时间搅拌混合物将钢瓶接至真空系统并打开阀门将混合物倒入钢瓶内。将钢瓶滚至专用的干燥窑内。控制温度和压力将钢瓶内填料固化并干燥。装上阀门和安全栓。称重装入混合物后的钢瓶，以确定钢瓶内混合物的装填量。用手工工具接上丙酮喂料管线，根据技术要求，转动阀门，在钢瓶内充填丙酮。用喷枪喷涂钢瓶，在钢瓶上标明顺序号码与空瓶重。

8179-322　**浸渍机照管工**

(DIPPING-MACHINE TENDER)（橡胶）

DPT：665

GED：2　SVP：3　EC：I4　PA：M456

照管浸渍机，将模子浸入凝结剂或橡胶乳液中，选用下列任何方法模制如手套，假奶头，接管和气球等橡胶制品：

1、用电动搅拌器或木浆在混合槽中将乳胶与其他物料混合。将混合液从混合槽转移到铁桶内，然后用手推车把铁桶运至贮存槽。将混合液倒入机器槽内，充至规定高度停止加料再启动机器。移动固定在悬挂式输送机的模子，连续逐一穿过大料按桶，干燥器和烘炉，经浸渍淋洗和熟化得到成品。取产品样称重。按需要在料槽内添加混合液。更换料槽内过滤器，更换输送机上松动的与损坏的模子。在仪器控制台上检验温度与湿度。用高压水管和刮刀清洗模子、输送机与槽。指挥机器喂料工进行操作。从输送机上取出模板然后用铰链压板和滑动螺栓将其固定于机床上。2、用人工倒转机床并操纵控制杠将模子浸入到溶液槽中。将机床提起，并摇动机床使产生摆动而使凝聚剂干燥或将乳胶均匀分散固定在模子上。将模板提到输送机上，以便进一步加工。

8179-324　**塑料压片工**

(PELLETILER, PLASTICS)（化学品，未归他类者）　DPT：685

GED：2　SVP：3　EC：I5　PA：M47

照管机器，将粉状塑料压制成片成饼型。

选择需要的成型模具。用刷和布将模具擦净，然后将它装到模压机上。将粉料装入模压机装料斗。转动阀门，将装料速度、模压温度、模压湿度和压力控制在规定值，并保证达到模压产品要求的密度。按下按钮，启动机器并观察从卸料口出来的成品。

能够称片状样品，以保证产品符合技术标准，并根据需要调整机器控制机构。

8179-328　**精研机照管工**

(REFINER-MILL TENDER)（橡胶）

DPT：685

粗研—精研机操作工

GED：2　SVP：3　EC：I5　PA：M4

照管粗研—精研机，将块状、烧过的或再生橡胶精制成片。

用扳手调整机辊之间距离并在精研机正面辊上装上刀片。将橡胶原料喂入粗研机内，将粗研后的橡胶薄片送入精研机，然后再将精研片送入精轧机。启动精轧机前辊，开始旋转，当橡胶薄片从精研机上掉落时，将它缠绕在辊上。调节水管阀门，控制辊的热膨胀与收缩。当产品累积到一定厚度时，停止辊的转动，用刀沿辊长度方向切断橡胶。将橡胶片装入车内，掺入少量皂石以防粘结。

8179-332　**喷着纹路机照管工**

(SPLASH-LINE TENDER)（油毡产品）

DPT：685

GED：2　SVP：3　EC：I5　PA：H47

照管大理石纹设备，将原料混合，滚压、切碎并研磨成碎片，以生产外观理想的铺地砖。

称取规定量的原料如石灰石、树脂和石棉纤维等，将它们倒入混合机料斗内。按下按钮启动混合机。调节温度控制器使混合物具有一定的粘稠度，达到混合均匀。将混合料卸至输送机的传送带上，将料送入压延机，压延至一定厚度。踩动踏板，启动自动割刀将压延后的材料切成条状。将切条装到输送机上运走。通过干燥炉硬化，再将硬化过的料条卸入粉碎机以碾成碎屑。

8179-336　**设备清洁工**

(EQUIPMENT CLEANER)（油漆与清漆）

DPT：684

GED：2　SVP：2　EC：I567　PA：H2347

清洗油漆制品生产中所用的槽，桶、釜和滑槽等。

拆下设备的供应管线，并在搅拌器开关上安装保护装置或将搅拌器拆除。接上压缩空气软管，以清除出有毒气体。当宣布容器可安全进入时，要有指派官员的批准证书。进入容器后检查其内部状况。以决定正确的清洗方法。用适当的酸液或碱液浸泡溶器内部，使结块的物料软化成松散。经浸泡规定的时间后用便携式电动泵将洗涤液打入贮槽内。在重新进入容器前，先用软管通水冲洗容器内部，以除掉溶器表面上的酸液或碱液。将空压机软管接到手提式气动凿和排气设备上。从容器壁上、顶盖、搅拌器和容器底部上切刮粘结的物料。然后将刮下的粘结物装入清除容器用的桶内，提出容器倒入废物桶中，然后搬至垃圾场。用水、溶剂和擦洗的设备，冲洗和擦洗槽内。

能够将釜和槽等搬至焚烧场，烧去可燃性残留物。

8179-340　**切片工**

(SLAB-OFF MAN)（橡胶）　DPT：685

切片工

GED：2　SVP：2　EC：I56　PA：M4

照管切片机和滚轧机，将经封闭式混炼器混炼后的橡胶加工成条状或片状。

用手工工具调节轧制机上的切刀，或用刀将橡胶切成规定宽度的狭条。用刀切断由切片机输出的橡胶窄条，将它滚成卷，重新送入滚轧机滚轧，直至达到一定的稠度为止，或者将切片后的橡胶送上输送机，浸入溶液以降低粘性。将条切割成片再装到冷却输送机上，送去进一步加工。操纵阀门，在机器槽内装进浸片的溶液。

能够在切片前，将滚轧后的橡胶条喂入挤压机挤压以得

到符合要求的坚实度。能够用刀将悬挂在挂钩上棒上的橡胶切成片。

8179-344 **垫衬机照管工**
(BACKING-IN-MACHINE TENDER) (油地毡产品) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 ED: 1 PA: H47

照管机器，将模压的地板覆层送入热处理炉内进行热处理。

用动力起重机将成卷的地板覆层如油毡衬底或油毡贴面的板材卷状原料装到机器的主轴上。将地板覆层穿过机器滚筒，然后接上缆索拉入加热炉，在水平导轨或挂网上干燥和硬化。踩脚踏板以控制喂料速率。用起重机将空的轴取下，然后换上满的料卷，用压制机在筒卷的尾端接上物料。

能够检查地板覆层的缺陷，修补缺陷和用刀切去损坏部分。

8179-348 **复合工**
(COMPOUND WORKER) (塑料制品) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I7 PA: M47

研磨，混合、掺合新的和回收的材料，以应用于唱片生产。履行下列任何职责:

用手推车从贮存区运来原料。称量规定量的原料如灯黑和聚氯乙烯等，再将其倒入搅拌机料斗内。用手推车将空的运料斗放到搅拌机旁。按下按钮，启动搅拌机。启动轴气机或鼓风机，将混合后物料输入运料斗中。用水力冲压机除去次品唱片的标印部分。将装满唱片碎料的料斗送至研磨机。启动研磨机，将碎料装入研磨机料斗内。用真空泵将研碎的材料装入运料斗中。用手推车将运料斗送至唱片模压机，用手工工具将运料斗与唱片半成品膜压机用橡胶软管连接起来。记录所加工的碎料与新加工材料的重量。

能够用叉车运送物料。

8179-352 **塑料压印机照管工**
(IMPRINTING-MACHINE TENDER, PLASTICS) (塑料产品) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I6 PA: M4

照管机器或自动机械单元，在塑料片材纸或薄片上压印图案。

转动阀门调节机器的热度，将待压印的塑料薄片穿过机器及刻有印纹的辊之间，并调节辊间的松紧度，或将塑料片材置于刻有压印纹的模板下。启动机器，并检查成品，保证产品的压印质量。

能够用手推车在工作区往返运送各种材料。能够用起重机从成品架上取下压印完的材料。

8179-356 **对二氯苯处理工**
(PARADICHLOROBENZENE MAN) (化学品，未归他类者) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I7 PA: M47

照管加工设备，冷却，固化及轧碎对二氯苯，准备运输，贮存或进一步加工成防囊虫剂和除臭剂饼块。

按下开关，用泵将液态对二氯苯输入有水夹套的铸模内。转动阀门，夹套内循环冷却水通过套模使液态对二氯苯固化。打开蒸汽阀加热夹套，使固化的对二氯苯与铸模相脱离，以便落模。将固化的对二氯苯送入轧碎机。然后起动轧碎机以制成颗粒状产品。用耙将轧碎的颗粒物料耙入装运容器内。

能够在筛分机上装上适当的筛网。用耙给筛分机供粒状料，并照管筛分机以便筛分出不同粒度的对二氯苯。

8179-360 **乳胶线绕线工**
(SPOOLER, LATEX THREADS) (橡胶) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L47

照管绕线机，将乳胶线绕在绕线轴上。

从熟化桶中引出乳胶线，接到绕线轴上。启动机器使熟化桶旋转以展开乳胶线。按下按钮，启动绕线轴与放线轴。观察机器的运转状况，调节绕线轴速度以调整乳胶线的松紧度。矫直弯曲的乳线导向器，将断线两端压在一起，使其连接起来。取下绕完线的绕线轴或筒，将它们放在架上。称重装满的支架，得到码数，然后在成品单上记下重量，将支架推入干燥室。

8179-364 **清漆制造工助手**
(VARNISH-MAKER HELPER) (油漆和清漆) DPT: 686
GED: 2 SVP: 2 EC: I56 PA: H34

协助加工用于清漆生产中的各种配料。

用手推车从贮存区将树胶、树脂、松节油和其他油类等配料运到工作现场。称取规定量的干物料，然后将它们倒入釜或供料槽内。用浆混合釜内配料。用高压水管、溶剂和刷子清洗釜和其他设备。参见职务 02-160 的定义。

能够操纵手动或电动的吊车。

8179-368 **配料工**
(FORMULA WEJGMER) (塑料制品; 橡胶) DPT: 687
GED: 2 SVP: 2 EC: I7 PA: M347

根据配方称量出生橡胶、化学品和油类等物料，然后将其送到混合机。

精选生胶、塑料混合物、化学品和油类等物料后，将它们倒入指定的贮槽、用手推车或转动操纵杆启动和停止电动输送机将称量槽移至贮槽旁。拉操纵杆，从贮槽往称量槽倒料并注意看秤，直到配料达到规定重量为止。用匙从贮存箱取出少量的化学品，放人秤盘上称重，然后倒入贮槽或混合机滑槽内。将装有规定物料的称量槽放在混合机的滑梯上方。

能够记录所用物料的种类和重量，在容器上加标签，以鉴别配料。能够照料磨碎机和混合机。再生塑料及橡胶贮料。能够称取批配塑料或橡胶并给予相应的称谓，如:

塑料混合工(塑料产品)
橡胶混合工(橡胶)

8179-399 **其他化学品、石油、橡胶、塑料和有关材料的加工职业**
(OTHER CHEMICALS, PETROLEUM,

RUBBER, PLASTIC AND RELATED MATERIALS PROCESSING OCCUPATIONS)

本残余类包括未归他类职业的化学品、石油、橡胶、塑料和有关材料的加工工人。如：用泡沫玻璃模将液态塑料浇注成塑料片料；浇注用于制造油毡和花砖的树脂物料。操纵生产苛性钠设备的控制信号跟踪装置和为爆炸引爆器装弹头，以及确定废料不合格或失效的油漆涂料产品的处理。本残余细类包括职业名称的典型例子有：

连线操作工(炸药)
弹头制造工(炸药)
铸模装料和拆卸工(塑料产品)
废料处理工(油漆和清漆)
重木工(化学品，未归他类者)

821／822 —— 食品、饮料及有关加工职业

本子类职业包括以下业务：供人或畜消费的食品及其有关产品的制作。包括从收获后到销售前的所有生产阶段；副产品材料的回收；面粉和谷物加工及焙烤；屠宰和肉类切割；肉类和鱼类罐装，加工和包装；水果和蔬菜保藏；乳品、食糖和饮料加工；熟食、正餐食品和调料加工；以及属于生产过程的一部分的打印标记和包装业务。这些职业可分为以下细类：

8210 食品、饮料及有关加工职业领班
8211 面粉和粮食加工职业
8213 焙烤、糖果制造及有关职业
8215 屠宰和肉类切割，罐装，加工和包装职业
8217 鱼类罐装，加工和包装职业
8221 水果和蔬菜罐装、保藏和包装职业
8223 乳品加工及有关职业
8225 食糖加工及有关职业
8226 食品、饮料及有关加工的检验、测试、分级和取样职业
8227 饮料加工职业
8228 食品、饮料及有关加工的壮工和其他简单工作职业
8229 食品、饮料及有关加工职业，未归他类者

8210 —— 食品、饮料及有关加工职业领班

本细类职业包括职责名称 01－250 中所述的管理的协调从事制作商用和家用食品及有关产品的工人工作的业务。

8210－110 **焙烤制品、糖果制造及有关职业领班**
(FOREMAN, BAKING, CONFECTIONERY-MAKING AND RELATED OCCUPATIONS)
(面包类制品；糖果；食品与饮料，未归他类者)
DPT：138

对从事下列业务的工人的工作进行监督和协调：例如：面包、蛋糕、发面点心等焙烤制品；通心粉和面条等干面团制品；谷物熟制品；巧克力和可可糖果类，糖果、糖块、口香糖、爆米花、烤制和盐渍干果等工作。

履行职责名称 01－250 中所述的职责。

可能管理从事专门工作的工人，并给予相应的称谓，如：

面包厂领班(面包类制品)
糖块制造领班(糖果)
巧克力糖制造领班(糖果)
坚果加工领班(糖果)

8210－114 **饮料加工职业领班**
(FOREMAN, BEVERAGE-PROCESSING OCCUPATIONS) (蒸馏、酿制及发酵；食品与饮料，未归他类者)
DPT：138

对从事加工饮料产品，如咖啡、茶、软饮料、果汁，啤酒、果酒和白酒(细类 8227)等的工人履行监督和协调的职责。

履行职责名称 01－250 中所述的职责。

可能监督从事某种特定工作的工人，并给予相应的称谓，如：

酿酒厂酿酒师(蒸馏，酿造及发酵)
咖啡焙烤领班(食品与饮料；未归他类者)
蒸馏领班(蒸馏、酿造与发酵)
茶叶混配领班(食品与饮料；未归他类者)

8210－118 **鱼类罐装、加工和包装职业领班**
(FOREMAN, FISH-CANNING, CURING-AND-PACKING OCCUPATIONS) (水产品加工)
DPT：138

对从事将用作食品和副产品的鱼、贝进行准备、保藏和包装工作(细类 8217)的工人履行监督和协调的职责。

履行职责名称 01－250 中所述的职责。

可能监督从事某种特定工作的工人，并给以相应的称谓，如：

鱼类冷冻和贮藏领班
鱼类准备领班
鱼类分段领班

8210－122 **面粉和粮食加工职业领班**
(FOREMAN, FLOUR-AND-GRAIN-MILLING OCCUPATIONS) (动、植物油；饲料和磨粉；食品与饮料，未归他类者)
DPT：138

对从事净化、分选、粉碎、磨粉、配比、过滤、中和、浸泡和粮食加工其他方面，制面粉、淀粉、植物油的粮食、玉米和油料种籽及有关的产品，包括动物饲料(细类 8211)等工作的工人履行监督和协调的职责。

履行职责名称 01－250 中所述的职责。

可能监督从事某种特定工作的工人，并给予相应的称谓，如：

干淀粉加工领班(食品和饮料；未归他类者)
饲料配料领班(饲料和磨粉)
饲料加工领班(饲料和磨粉)
面粉加工领班(饲料和磨粉)
斗式提升机领班(饲料和磨粉)
植物油加工领班(动、植物油)
湿淀粉领班(食品与饮料；未归他类者)

8210－126 **水果和蔬菜罐装、保藏和包装职业领班**
(FOREMAN, FRUIT-AND-VEGETABLE-CANNING, PRESERVING-AND-PACKING OCCUPATIONS) (罐头和食品保藏，未归他类者)
DPT：138

对用罐装、脱水、冷冻、腌制或其他保藏方法从事将水果、蔬菜进行初加工和保藏工作(细类 8221)的工人履行监督和协调的职责。

履行职责名称 01–250 中所述的职责。

可能监督从事某种特定工作的工人，并给予相应的称谓，如：

果酱制做师
果冻加工领班
腌制和调味品加工领班
蔬菜汤领班

8210–130 **食品、饮料及有关加工的检验、测试、分级和取样职业领班**
(FOREMAN, INSPECTING, TESTING, GRADING–AND–SAMPLING OCCUPATIONS: FOOD, BEVERAGE AND RELATED PROCESSING)
(蒸馏、酿造及发酵；食品与饮料，未归他类者，批发业) DPT: 138

对从事食品和饮料的开发、检验、分级及取样工作的工人(细类 8226)履行监督和协调的职责。

履行职责名称 01–250 中所述的职责。

可能监督从事某种特定工作的工人，并给予相应的称谓，如：

食品检验领班(食品与饮料；未归他类者)
水果分级领班(批发业)
测试和分析领班(食品与饮料；未归他类者)
质量检验实验室主任(蒸馏、酿造及发酵)

8210–134 **食品、饮料及有关加工的壮工和简单工作工人领班**
(FOREMAN, LABOURERS AND ELEMENTAL WORKERS: FOOD, BEVERAGE AND RELATED PROCESSING) (蒸馏、酿造及发酵；食品与饮料，未归他类者) DPT: 138

对从事体力劳动和其他简单工作，如食品制备及有关商用或家用食品的工人履行监督和协调的职责(细类 8228)。

履行职责名称 01–250 中所述的职责。

可能监督从事某种特定工作的工人，并给予相应的称谓，如：

洗净间领班(蒸馏、酿制及发酵)
堆料场领班(蒸馏、酿制及发酵)

8210–138 **乳品加工职业领班**
(FOREMAN, MILK–PROCESSING OCCUPATIONS) (乳品) DPT: 138

对从事把牛奶和奶油加工成巴氏法消毒奶和奶油，以及制作黄油、干酪、冰激淋、冷饮和其他乳制品(细类 8223)的工人履行监督和协调的职责。

履行职责名称 01–250 中所述的职责。

履行职责名称 01–250 中所述的职责。

可能监督从事某种特定工作的工人，并给予相应的称谓，如：

奶酪制品领班
冰激淋制品领班
牛奶制品领班

8210–142 **屠宰和肉类加工职业领班**
(FOREMAN, SLAUGHTERING–AND–MEAT–PACKING OCCUPATIONS) (屠宰和肉类包装) DPT: 138

屠宰场领班

对于从事屠宰牲畜和家禽、初加工、保藏和肉类包装、加工用于食品或其他用途的食用或非食用的副产品的工人(细类 8215)履行监督和协调的职责。

履行职责名称 01–250 所述中的职责。

可能监督从事某种特定工作的工人，并给予相应的称谓，如：

牛肉剔骨和分切领班
肉牛开膛领班
烹调间领班
火腿腌制领班
肉皮腌制领班
猪肉分切领班
家禽宰杀领班
炼油领班

8210–146 **食糖加工及有关职业领班**
(FOREMAN, SUGAR–PROCESSING AND RELATED OCCUPATIONS) (糖) DPT: 138

对从事将粗蔗糖、甜菜和玉米等原料进行提取、精制，生产糖。糖浆及其副产品的工人(细类 8225)履行监督和协调的职责。

可能监督从事某种特定工作的工人，并给予相应的称谓，如：

炭化间领班
过滤间领班
蒸煮间领班
甜菜废丝干燥间领班
原糖间领班

8210–199 **食品和饮料加工职业的其他领班**
(OTHER FOREMEN, FOOD–AND–BEVERAGE–PROCESSING OCCUPATIONS)

本残余类包括未归他类的食品和饮料加工职业的领班；如：对从事巧克力精制和土豆片加工的工人履行监督和协调职责的领班。

本残余类定义中的职业名称的典型例子有：

巧克力精制领班(食品与饮料，未归他类者)
土豆片加工领班(食品与饮料，未归他类者)

8211 —— 面粉和粮食加工职业

本细类职业包括以下业务：净化、分级、粉碎、磨粉、配比、筛分、中和、浸泡和其他方法处理粮食，玉米和油料，生产面粉、淀粉、植物油以及包括动物饲料在内的有关产品。把玉米、淀粉转变成葡萄糖，生产玉米糖和玉米糖浆有关的职业归在细类 8225 中。

面粉和粮食加工职业
8211-110 至 8211-194

8211-110 碾米工

(RICE MILLER) (饲料和磨粉) DPT: 460

GED: 3 SVP: 8 EC: I5 PA: M2347

操作并控制碾米机进行净米，分级、去壳和抛光。

确定碾米的数量和级别，安排机加工工艺规程。人工选择并安装分选机和去壳机的筛和加料器，按照规定的级别去糠。测定机器进料和出料口稻米的净化、碾压情况，以及碎米和整米的比例。转动手轮调整去壳机以减少碎米量。调整计量配量器干粉流量，减少米糠粘度，调整吸气管去掉筛上的干糠。转动阀门，调整碾米用滚动筛抛光液的流量。手工调整碾米机的分级筛以减少混入米中的碎谷。记录生产数据。指导从事储运工作和看管碾米机的工人。保养、润滑和维修加工设备、斗式装料机和输送机。

8211-114 磨面工

(MILLER) (饲料和磨粉) DPT: 562

GED: 3 SVP: 6 EC: I567 PA: L247

按照规范操作磨面、磨粉、粗磨谷粉或玉米渣的辊式破碎机，锤式粉碎机，高速磨面机或西式磨粉机。

启闭料口的挡板，把粮食送入相应的机器。转动手轮或按照仪表指示调整磨粮时的压力，根据产品所需的粒度，硬度和精制要求调整磨盘压力。调整饲料出口，控制机器的人料量。观察仪表刻度，操纵控制盘上的按钮控制温度。取样并送到实验室以进行分析。记录生产数据。用起重葫芦和手动工具更换用坏了的磨辊和磨盘，对机器进行润滑。指导从事粮食净化，过筛和筛分粗粉或细粉，用输送机运送粮食或成品到筛选设备和仓库的工人。

可能根据所操作设备的类型或加工粮食的种类给予相应的称谓，如:

盘式磨粉机操作工

干玉米加工工

磨面工

8211-118 传统饲料磨粉工

(MILLER, CUSTOM-FEED) (饲料和磨粉) DPT: 562

传统饲料制备工

GED: 3 SVP: 6 EC: I67 PA: M24

按照规范操作粉碎机，搅拌机及有关设备，加工和包装大批量牲畜和家禽传统饲料。

按照要求人工调整和操作磨谷料或其他指定原料的辊式磨料机。称量，并把磨好的料用输送机运到搅拌机，用铲或加料系统加入规定数量的辅料，如麦芽、盐、维生素、抗菌素、蛋白质和矿物质，按规定时间，操作搅拌机搅拌饲料。检查饲料的均匀度和质量。操作输送机把混合饲料运送到打包机和封口机。撮去超量或散落的饲料，排除输送机中的堵塞物。记录生产数据。指导从事饲料拌合，打包，装运和贮存工作的工人。

可能负责计量和收款。可能购买所需物品，保存发票。

8211-122 轧片工

(FLAKE MILLER) (饲料和磨粉；食品和饮料，未归他类者) DPT: 502

GED: 3 SVP: 6 EC: I67 PA: L247

操作把粮食加工成成品，如燕麦片的烘干机，脱壳机，分选机，切割机，蒸煮机、轧片机和辅助设备。

调整料口挡板，转动阀门，控制机器的进料量。调整烘干，净化用气的流量，使粮食进入机械净化器。检验净化后的料，确定脱壳量。查看脱壳进度，调整脱壳机速度。把粮食送入干燥部和食料切割机，转动阀门，控制蒸煮机的温度和湿度，根据产品的情况和厚度调整轧片辊的张力。按要求把料片送进调湿仓。把制好的料片送入蒸煮器和轧片辊制成粮食食品。对整个系统进行细微调整，用电流计测定输送机和压片辊的负荷，用勺从破碎机和轧片机里取样并称重。用千分尺测定料片厚度，把试验结果与规范相比较。把测试结果、生产数据和电流读数记录在生产日记上。

可能看管破碎、轧片和榨油前洗豆的机器。可能按所加工的产品给予相应的称谓，如:

燕麦磨粉工(食品与饮料，未归他类者)

磨豆工(饲料和磨粉)

8211-126 磨粮工

(GRAIN MILLER) (蒸馏、酿造和发酵；饲料和磨粉) DPT: 562

GED: 3 SVP: 4 EC: I67 PA: L467

控制为进一步加工进行全部粮食的净化和粉碎的机器和设备。

启动自动净化机，筛出全部粮食中的土、石子和草梗等杂物。把干净的粮食输送到贮粮仓。用泵把净化的粮食从贮槽泵入称料斗，并在粉碎前记录粮食的重量。按规范，用手动工具调整粉碎机挡板，打开阀门并开动粉碎机，控制料斗的流量，把磨碎的料泵入称料斗，记录加工前后粮食的不同重量。监听机械故障。指导工人清扫并更换净化机上的筛。掌握泵、输送机和其他机器的运转和停止，给机器加油，记录生产数据。

可能检查装运来的全部粮食以免混入异物。可能为实验室分析取样。可能净化并粉碎用于蒸馏的粮食，并给予相应的称谓；如:

酒厂粉碎机操作工(蒸馏、酿造及发酵)

8211-130 粮食净化工

(CEREAL CLEANER) (食品和饮料，未归他类者) DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I567 PA: M47

操作设备进行小麦、玉米等粮食的分选、净化、水洗和加湿，以备进行早餐食品的磨制。

用输送机把粮食送到分级用振动筛和净化设备。按照规定的温度调整热水器的恒温器。用阀门控制谷物流量和水洗机、干燥机的水流量。按照每批量粮食的湿度，严格遵照实验室的说明，把粮食送入浸泡池，调整、增加粮食湿度。做好磨制前的准备。监视输送机上和通过筛的粮食的运动，并清除堵塞物。

8211－134 **饲料搅拌工**
(FEED MIXER) (饲料和磨粉) DPT: 585
饲料批量搅拌工；移动秤操作工
GED: 3 SVP: 4 EC: I57 PA: L47

看管对牲畜和家禽饲料进行集料、运送、称量、搅拌，试验和打包的机器，履行下列任何职责：

开动输送机，把所需的成批粮食或配料从仓库运到称量仓称重。调整出料量。按粮食比例掺入配料，送去搅拌。启动搅拌机、上料机和输送机进行搅拌，把饲料送进料仓或打包机料斗。用手沿轨道挪动电动移动称料箱，把称料箱里称好的料集中起来，用打印机打下称出的要搅拌饲料的累积数量。扳动手柄，打开所需料箱的下料口，按规定数量把各种料放入称料箱。把装着料的称料箱移到搅拌机上方，把料放入搅拌机。按预定的搅拌时间拌料，然后送进输送系统。把筒装糖浆用管道送到加热部，按规定温度加热。调整传送带速度，用喷嘴和阀门控制流入料中的糖浆量。定期检查饲料，确定所加糖浆之多少，排除输送系统的故障。按照规定用秤称出维生素或矿物质等料，用搅拌机搅拌。收集原料样品，供实验室进行饲料成品分析或饲料湿度、料饼耐久性试验。在出料口撑袋，罐装，用秤称重，并用缝口设备封口。记录混合饲料和所用粮食的重量。

可能按照混合饲料的类型或饲料成分给予相应的称谓，如：
奶牛饲料制作工
糖浆搅拌工
家禽饲料制作工

8211－138 **磨米工**
(RICE-MILL WORKER) (饲料和磨粉)
DPT: 585
GED: 2 SVP: 5 EC: I5 PA: L47

看管进行净化、磨制、清筛、分级和处理仓底末(糙米)的机器，制出成品；做为成员之一，履行下列任何职责：

取出来料中的糙米样品，试磨核实粮食等级。按米的级别用输送机运进粮仓，记录收到数量。转动阀门，打开送料管，从粮仓里把一定级别和数量的米送至指定的磨米机器，如：分选机，净化机。按下控制键开动机器。转动手轮和阀门来调整进料设备，控制吸气管气流，使米冷却，吹去米糠。开动加料机加入精磨液。开启阀门，把米送入精磨机精磨。查看通过分选机的稻米，扳动手柄，调整稻米分选机，以保证符合成品需要和质量标准的适当分选率。

可能按照所承担的工作给予相应的称谓，如：
磨米厂地面作业工
脱粒工
分选机操作工

8211－140 **取样工**
(GRAIN-SAMPLE MILLER) (饲料和磨粉)
DPT: 585
实验员
GED: 2 SVP: 4 EC: I567 PA: M47

看管净化、磨制和筛选少量粮食的机器，制取实验用面粉样品。

把粮食样品注入净化机，去掉糠、土和不需要的粮食粒。放入密封容器，加水放置一定时间，以得到标准水分含量。把粮食放进磨料机料斗，磨成面，每次磨制后用刷子尽可能刷干净机器，以获得全部面粉。把面粉注入筛分机，制出标准面粉样品，称重并把面粉样品注入容器，记录作为实验室资料的鉴定数据和重量。

可能把水加入面粉样品制成面粉浆，与标准色对比。

8211－142 **面粉配比工**
(FLOUR BLENDER) (饲料和磨粉)
DPT: 685
GED: 2 SVP: 4 EC: I567 PA: L4

看管筛分、混和、输送面粉的机器。

操作气动输送机或螺旋输送机，管理出料口阀门，把面粉从磨面机或仓库运到搅拌机料斗。扳动手柄式开关把搅拌好的面粉运到筛分机去掉团块。用输送机把筛好的面粉送到打包机打包。手摸筛出的面，检查均匀度以查明坏了的筛子。用木槌敲打输送机出料口消除堵塞。可能收集供实验室分析用的面粉样品。可能看管磨面机。

8211－146 **麦芽醪烘干工**
(MASH DRIER) (蒸馏、酿造和发酵；饲料和磨粉) DPT: 685
烘干间操作工
GED: 2 SVP: 4 EC: I34 PA: L2467

用控制盘操作压力机和联合烘干设备，用发酵后的粮食、麦芽醪制作牲畜饲料。

用泵把麦芽醪从贮槽输送到过滤器进行水分粗滤，然后把滤出的固体物送入辊压机榨去剩余水分。把榨好的饲料用输送机送入打包机或装卸机的料斗。监视指示灯、仪表刻度和警铃。按照规定注意计量和烘干间中各种设备的运转。用蒸气和水管对筛网和压力辊筒进行清扫和消毒。清扫工作场地上的漏出料。

能够看管烧油的烘干机，在运到堆装机前，使压榨饲料脱水。能够记录生产数据。

8211－150 **饲料粉碎工**
(FEED GRINDER) (饲料和磨粉)
DPT: 585
饲料磨粉工
GED: 2 SVP: 3 EC: I57 PA: M4

看管粉碎牲畜或家禽饲料的机器和有关设备。

打开料口，控制出料量。开动辊式粉碎机或锤式粉碎机。按照需要细度转动手轮调整辊子间隙或粉碎机的速度，手摸检查磨出的饲料样品，确保饲料的均匀度和质量。取样送到实验室进行分析。把磨好的料泵到输送机上，运到称料桶或指定仓库处，或运到打包机料箱，记录成品饲料的日产量。

可能看管磨粉前的粮食净化机或看管磨粉后的筛选机。可能按所用机器的类型，给予相应的称谓，如：
锤式粉碎机看管工
辊式粉碎机看管工

8211－154 **粮食烘干机操作工**
(DRIER TENDER, GRAIN) (蒸馏、酿造和发

酵；饲料和磨粉；食品与饮料，未归他类者)
DPT：585

粮食脱水工

GED：2 SVP：3 EC：I57 PA：L2467

看管贮存或加工前去掉粮食中水分的烘干设备。

转动阀门，控制烘干机的温度。用泵、风扇和输送机，使粮食通过烘干机及过滤器、摇动机和筛分机等辅助设备。观察温度计、仪表、记录仪，监视烘干过程，保持规定的烘干条件。注意超温报警。监视输送机，按需要调整输入流量。防止并消除输送机的堵塞。查看烘干的粮食，用温度计测试以保持其一致性，取样送到实验室去分析。把仪表读数和其他生产数据记入生产日记。

可能按照烘干的品种或烘干机类型给予相应的称谓，如：

粮食净化、烘干机操作工(饲料和磨粉；食品与饮料，未归他类者)

筒式烘干机操作工(蒸馏、酿造及发酵；饲料和磨粉)

快速干燥机操作工(饲料和磨粉；食品与饮料，未归他类者)

粮食烘干机操作工(蒸馏、酿造及发酵；饲料和磨粉)

8211-158 **筛分工**

(BOLTER) (饲料和磨粉) DPT：665

GED：2 SVP：3 EC：I567 PA：L47

看管分离出面粉、麸皮或其他精制粮食产品，如动物饲料等的筛分和净化机械，筛出杂物。

打开料门，调整挡板，使面粉和粮食产品流入机器。打开口袋把面粉倒入筛分机料斗。控制通过筛分机的面粉流量以免落料不畅，用拨棍使面粉流下。手摸筛出的成品，检查破筛或筛选不充分引起的粗细不匀。拆换破损筛。按自动秤的标示打上各种级别筛分成品的重量。取样供实验室分析。

可能看管辊式磨面机制精制面粉。可能检查除尘设备，查出故障。可能清除设备中的金属和其它杂物。

可能按照筛分的产品或看管的机器给予相应的称谓，如：

饲料筛分工

面粉筛分工

麸皮净化工

筛分机看管工

8211-162 **粮食净化工**

(GRAIN CLEANER) (饲料和磨粉)
DPT：685

净化工

GED：2 SVP：3 EC：I567 PA：H4

看管清除杂物，分选，烘干粮食的机器，以备磨制。

把成包的粮食倒进净化机料斗，调整进料挡板，用装卸机把粮食从仓库运到机器处。开启阀门，调整分选机的除尘气流量和烘干机的气流量。按照规定的废料筛出比例调整分选机的筛子。置换坏损筛。取出筛下的袋子，取出筛渣。监视进料量以免堵塞。检查加工后的粮食，保证净化；用木锤敲料斗以除去小团块。长时间停顿时关掉装卸机和输送机。

可能称量、包装净粮和糠、麸等物，在表格上记录打包物品的重量。可能看管分选、净化机，在加工前清除像通心粉、蚕豆、豌豆和细面条之类的杂物。可能按照看管的专用机器或净化粮食的种类给予相应的称谓，如：

种子净化工

筛分机看管工

8211-166 **饲料压榨工**

(FEED-PRESS MAN) (饲料和磨粉)
DPT：685

种子压榨机操作工

GED：2 SVP：3 EC：I4 PA：H4

操作去除玉米纤维和面筋中的水分、或玉米胚芽中的油的过滤压榨机，以便制作牲畜饲料。

开启阀门控制入料量。根据所需的净化压力观察表压。开启放气阀门放气。用工具撬起筛分板，拉出带残渣的滤布，把滤布上的残渣倒在传送带上，或把残渣刷到平盘中，以便进一步加工成饲料。换上干净的滤布。

可能要泵掉浸渍水，以改变过滤物的浓度，换上新滤布。可能用剪子剪新的滤布。

8211-170 **面粉混合工**

(FLOUR MIXER) (饲料和磨粉；食品与饮料，未归他类者) DPT：685

混合机操作工

GED：2 SVP：3 EC：I5 PA：M34

看管混合、筛分面粉和配料的机器、生产预混合面粉或特制谷物产品。

定好机器的计量刻度，把称好的不同种类面粉送进混合机，按照配方把预先称好的配料，如固体酪乳，过磷酸钙、苏打、糖和维生素等强化剂放入料箱。把配料从料箱输进混合机筛分部，然后送进贮仓。

可能用手动工具换筛。可能记录每批配料数量。可能按混合面粉类型给予相应的称谓，如：

薄烤饼面粉器合工(食品和饮料，未归他类者)

混合面粉制作工(食品和饮料，未归他类者)

8211-174 **粮食混合工**

(GRAIN MIXER) (饲料和磨粉) DPT：685

GED：2 SVP：3 EC：I567 PA：L24

看管混合粮食的设备，准备磨成混合面粉。

开动带式输送机，调整自动进料机上的控制阀。调准从粮仓流到输送机去的粮食的比例和特定级别。用输送机把混合好的粮食送到加工部。检查粮食有无黑穗病，锈病或别的污染物。按照标准确定并记录粮食重量。在输送机出料口对混合的粮食抽样以备试验室进行分析。检查输送系统有无堵塞情况，并进行设备保养。

可能帮助称量车皮上的粮食。

8211-178 **传统饲料碾磨工助手**

(CUSTOM-FEED-MILL HELPER) (饲料和磨粉) DPT：686

GED：2 SVP：3 EC：I67 PA：VH34

协助磨粉工混合、打包和装运成批的传统牲畜、家禽饲料。

把原料装入指定料仓，把规定的原料装进混合机混合。在

自动称重机下，把称好的料装袋。用封口设备缝袋口，按规定数量装袋，用滑槽装车或用可移动的门式起重杆成批装运。参看职务名称 02-160 的定义。

8211-182 饲料混合工

(FEED BLENDER) (饲料和磨粉)

DPT: 585

混合工和包装工

GED: 2 SVP: 2 EC: I57 PA: M24

看管将动物饲料的干湿配料进行混合的混合槽。

开启阀门把称量好的料，如糠、谷蛋白和含淀粉的浸渍水等放入槽中，称好，并倒入规定数量的干料和辅料，开动桨叶或搅拌器。手摸料样混合测试浓度，或取样送到实验室进行分析以保证与规范的一致性。扳操纵杆开启滑门排出混合料，把干混合料装入袋中或桶中。把每天生产情况记入工作日记。

8211-186 筛分工助手

(BOLTER HELPER) (饲料和磨粉)

DPT: 685

面粉净化工

GED: 2 SVP: 2 EC: I567 PA: L34

协助看管输送设备和筛分面粉、粗粉或其它精制粮产品的筛分机和净化机，

开启料口挡板，用装卸机把面粉运到筛分机、净化机和磨粉机，调整饲料净化机进料阀，控制入料量。用木槌敲打料口使面粉流下。清刷筛分机和净化机的布滤网以免堵塞。参看职务名称 02-160 的定义。

可能用肉眼检查粗粉，检查或调整净化机的净化度。可能用取样杯从传送带和料箱中取样供实验室分析。

8211-190 颗粒饲料机看管工

(PELLET-MILL TENDER) (饲料和磨粉)

DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L4

看管把配料压制成供家禽或牲畜用的粒状饲料的机器。

开启蒸汽阀门，调整制粒机和原料的温度。观察电流表，开启阀门控制入料量。调整冷却器中冷却粒料的气流量。调整喷嘴大小，控制加入配料中糖浆的量，开启蒸汽阀控制糖浆温度。负责斗式装卸设备，或控制出料口粒料的流量。把粒料入库或送到包装点。

可能看管把糖浆加入配料的混料机。

8211-194 粮食净化工助手

(GRAIN-CLEANER HELPER) (饲料和磨粉)

DPT: 686

GED: 2 SVP: 2 EC: I57 PA: M4

协助看管输送机和净化或烘干粮食的筛分机械。

用输送机把粮食运到净化、烘干和筛分设备处，用木槌敲打装卸机料口以免堵塞。调整粮食通过筛子的流量。参看职务名称 02-160 的定义。

可能把净化过或加工过的粮食盛入袋中或其他容器中，把容器装上车。

可能在卡车或铁路货车上挂输料管装载大批量粮食。

淀粉加工职业

8211-214 至 8211-262

8211-214 干淀粉制作工

(DRY-STARCH MAKER) (食品和饮料，未归他类者)

DPT: 562

干淀粉操作工

GED: 3 SVP: 5 EC: I67 PA: L2347

操作把化学溶液与粗玉米淀粉混合成悬浮状，然后烘干生产精制干淀粉混合料的设备。

指导其他工人用泵把淀粉料送去混合或送入贮槽，把定量化学品倒入混合槽。按照规定看工艺规程图表和仪表，把溶液泵入槽中并进行混合。操纵开关和阀门控制加热器和搅拌器，用泵把淀粉料送入厂房各处的混合槽和烘干设备。指导操作过滤器、振荡机、离心机和烘干机等辅助加工设备的工人，监视计量仪表和温度计，检查设备，维持标准的生产程序。取样做滴定试验，测试溶液酸碱度。用比重计测试溶液，保持规定浓度。记录所用化学品的数量和种类。

可能磨制、混合干淀粉制作特制淀粉混合料，并给予相应的称谓，如：

特制淀粉混合工

8211-218 糊精制作工

(DEXTRINE MAKER) (食品和饮料，未归他类者)

DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I7 PA: L4

负责蒸汽夹层蒸煮器的运转，以使玉米淀粉和酸的混合料转化成糊精浆或糊精溶液，用于制作粘合剂、填料和上光胶。

开启控制板上的阀门，打开送料口，或把干淀粉铲进蒸煮器。按照图表加入一定量的酸进行转化。把新鲜蒸汽放进蒸煮器加速干淀粉的转化反应。蒸煮时开动搅拌器搅动酸化淀粉。观察温度表，注意转化过程，确定转化完成情况。开启阀门把糊精送入贮槽以作进一步加工。

8211-222 浸渍工

(STEEPMAN) (食品和饮料，未归他类者)

DPT: 565

浸渍槽操作工

GED: 3 SVP: 4 EC: I7 PA: L24

看管在粉碎前使玉米软化的浸渍槽，制作用于其他各种产品的玉米浆。

开启仓门，指挥工人把玉米装入浸渍槽。转动阀门，用泵把一定量的浸渍水灌入槽中。观察温度表，打开蒸汽阀按规定温度加热。开动亚硫酸处理燃烧器，或在浸渍水中注入亚硫酸。用比重计测试浸渍水的比重，或取样到实验室去进行分析，确定浸渍程度。用泵排出浸渍水供进一步加工。记录生产数据和每批的实验室测试结果。用水管冲洗每次浸渍后的浸渍槽。

8211-226 淀粉离心机操作工

(STARCH-CENTRIFUGE TENDER) (食品

和饮料，未归他类者) DPT: 685

GED: 3 SVP: 4 EC: I567 PA: L24

看管分离谷蛋白中淀粉的离心式分离机和浮选槽。

开启阀门，用手柄控制放进离心机和浮选槽中的蒸汽、水、空气和原料的流量，控制温度和原料浓度。开动离心机从原料中分离出淀粉，脱去谷蛋白的水分。对设备进行检查、保养和润滑。查看水量计，保持规定量的水，保持供料槽中规定量的稀释用水。

可能看管机器生产水分离、半精制淀粉。

8211-230 **干淀粉制作工助手**

(DRY-STARCH-MAKER HELPER) (食品和饮料，未归他类者) DPT: 585

淀粉混合机和烘干机辅助工

GED: 3 SVP: 4 EC: I57 PA: M24

协助操作机器，混合并烘干粗玉米淀粉悬浮液，生产干淀粉混合料。

把称好重量的化学品倒入混合槽制备特定的处理液。注意下面工序的信号，用开关、阀门开动泵、加热器和搅拌器，把粗淀粉和化学处理液倒入混合槽。把混合液送入过滤器和烘干机。观察温度计和仪表，维持设备正常运转。取样供实验室分析。手摸烘干机处输送来的淀粉，检查湿度，记录生产数据，用水管和布清扫机器。参看职务名称 02-160 的定义。

8211-234 **小麦淀粉制作工**

(WHEAT-STARCH MAKER) (食品和饮料，未归他类者) DPT: 565

GED: 3 SVP: 3 EC: I45 PA: L24

看管从面粉悬浮液中分离淀粉的设备，净化用于转化成糖和葡萄糖的溶液。

用水管冲洗带面粉的振动筛，除去杂物并形成粗淀粉悬浮物。开启机器上的各个阀门，让悬浮物和水沉淀，使复洗槽中较轻的杂物浮上表面，形成浮渣(粗淀粉)。打开阀门把浮渣放入淀粉流槽和沉淀槽，分离出白淀粉。把白淀粉泵入桶内，开动搅拌机，加水制成白淀粉悬浮液。加入一定数量的化学品进行进一步净化。从桶中取样供试验室分析，记录试验结果，开启阀门，用泵把溶液送入储槽，以备转化糖和葡萄糖之用。用手动工具拆除、清扫、安装管道系统和设备，用刷子、拖布和水管清扫工作区。

8211-238 **胚芽分离工**

(GERM-SEPARATOR) (食品和饮料，未归他类者) DPT: 585

GED: 3 SVP: 3 EC: I57 PA: L24

看管从碎粮食中除去胚芽的浮选机。

用比重计和图表按照进一步加工的要求，确定浸渍水中规定比重的碎粮悬浮物。开启各种阀门，加粮或加浸渍水，使之达到所需要的浓度。开动机器搅拌悬浮液，使含油的胚芽浮到表面。开阀加入规定浓度的液体使剩下的胚芽也浮起来，测试胚芽残渣。用撇沫器除去浮起的胚芽。取样供实验室分析。记录生产数据。

可能转动阀门，控制圆筛或振动筛加进料量，除去淀粉悬浮液中的麸皮和其他杂物。可能用悬液分离机(离心净化设备)从粉碎粮中分离胚芽。

8211-242 **湿法磨粉工**

(MILLER, WET PROCESS) (食品和饮料，未归他类者) DPT: 685

GED: 2 SVP: 4 EC: I57 PA: L4

看管粉碎和磨碎浸渍粮或去掉胚芽的粮食的设备，如玉米，以便于进行淀粉、麸皮和谷蛋白的分离。

转动手轮，用手柄调整磨盘(粉碎盘)的间隙，控制下料量。打开阀门，把淀粉液送入粉碎机磨盘，然后进行原料分离。重新送入未充分粉碎的粮食，以保证粉碎质量。

可能指导粉碎间工人保证连续供料。可能看管筛分机或过滤器以清洗掉磨碎粮食时残余的淀粉和面筋，用水管清洗过滤器。

8211-246 **中和工**

(NEUTRALIZER) (食品和饮料，未归他类者) DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I7 PA: M47

中和制葡萄糖用的玉米淀粉液。

用秤称出规定数量的纯碱，加水溶解。把溶液倒入盛玉米淀粉液的中和槽进行搅拌。从槽中取样，对着灯光检查沉淀情况。按沉淀情况再加入纯碱溶液。把中性液泵入贮槽。

可能用过滤压榨机净化中性液。可能按照要求，酸化和中和溶液中的粗淀粉，用以成批制作淀粉产品。

8211-250 **淀粉分离工**

(STARCH SEPARATOR) (食品和饮料，未归他类者) DPT: 585

GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: M24

用圆筛和振动筛分机分离、去除淀粉悬浮液中的麸皮、面筋或其它不溶性物质。

开动圆筛或振动筛分机，用阀门控制淀粉悬浮液入料量。用输送机运走悬浮液中分离出来的不溶物。取淀粉液试样，用比重计测试比重，或供实验室分析。用净化溶液，水管、布和刷子洗净筛网。用手动工具置换蜗轮和破损的轴承、弹簧和其它零件。记录生产数据。

可能维持供料槽的贮料量，以供振动筛分机用。可能按照被看管的筛分机的类型给予相应的称谓，如：

振动筛分机操作工

8211-254 **打浆工**

(BREAKERMAN) (食品和饮料，未归他类者) DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I45 PA: L24

操作机器使从过滤机和淀粉冲出系统来的淀粉悬浮液保持一定浓度，并输送溶液进行糖和葡萄糖的转化。

从打浆机槽中取淀粉料样供实验室分析。如果浓度未达标准，则需重新加工。开动槽中的搅拌机以防淀粉沉淀。用泵把悬浮液送入贮槽。用水管和拖布打扫工作区地面。

8211-258 **淀粉洗涤工**

(STARCH WASHER) (食品和饮料，未归他

类者)　　DPT: 685

淀粉过滤工

GED: 2　SVP: 3　EC: I457　PA: L4

看管从无用的蛋白质固体物中分离玉米淀粉的过滤和洗涤设备。

开动洗涤机，打开阀门使淀粉液从贮槽流过过滤器；或按规定的洗涤过程把干淀粉从贮槽输入机器，开启阀门，控制过滤器喷淋头的水流量。把淀粉悬浮液泵入分离机，分离水中的淀粉，然后用回转式干燥机除去多余的水分。判读温度计，调整蒸汽阀门，保持一定的温度。控制标准化槽的进水量，按照比重计和图表的测定数，根据规定调整淀粉液的比重。用手动工具更换损坏的滤布，用水管冲洗滤布。用针清除喷淋头的堵塞物。

可能倒出过滤器箱中的固体淀粉块，或把淀粉铲到手推车上，以便进一步加工。

8211-262　**面筋沉淀工**

(GLUTEN-SETTLING MAN) (食品和饮料，未归他类者)　　DPT: 685

GED: 2　SVP: 2　EC: I47　PA: M24

看管分离水中面筋的沉淀槽。

开启阀门，把淀粉流槽中的面筋和水放入沉淀槽。调整进出料阀，保持槽里有一定量的料，使面筋沉淀，分离出水。用泵把面筋送入盘式压榨机。用橡皮刮板清出槽中剩余面筋，用水管清洗槽。

可能按照配方把一定数量的酸称出并加入淀粉溶液中，酸化生淀粉液以便进一步加工。

植物油加工职业

8211-282 至 8211-302

8211-282　**食用油精制工**

(EDIBLE-OIL REFINER) (动、植物油)　　DPT: 562

GED: 3　SVP: 7　EC: I456　PA: M247

操作用于食品业的植物油精制设备。

按照工作单规定，称量、测定并在混合桶中配出精制中和剂。按要求开启泵和阀门，调整设备运转所需的温度和压力。把油和碱溶液从贮槽中经过称量槽，送到中和器或其它机器槽中。把中和剂泵入槽中，利用机械或化学的作用从油里分离出游离脂肪酸(制碱性皂原料)。用滴定法检测皂原料的酸碱度。然后把原料泵入贮槽。定好恒温器，注意仪表，控制阀门，保持规定的温度和压力。开启阀门，用泵把原料输入水洗和烘干槽，去掉副产品和杂质。取油样供实验室分析，按分析结果决定是否需要重新加工。打开阀门把精制油泵入贮槽。用蒸汽、热水、刮刀和布清洗设备和工作场地。记录生产和班产数据。

可能把油泵入真空加热设备，把过热蒸汽喷入油中，除去杂味，加入过滤剂使油漂白，开动搅拌器，把油泵入过滤压榨机，放进冷却槽。冷却并过滤油品，除去硬脂。把槽车上卸下的粗油和苛性碱放入贮槽，装运精制油和肥皂原料。可能按照油的种类或加工方式给予相应的称谓，如：

漂白机操作工

花生油精炼工

脱臭机操作工

冷凝器看管工

8211-286　**植物油制取工**

(VEGETABLE-OIL EXTRACTOR) (动、植物油)　　DPT: 682

GED: 3　SVP: 6　EC: I567　PA: M2347

操作从油籽如黄豆、棉籽和玉米胚芽中提取食用油及副产品的机器。

用分析仪测定种子样品中的温度以确定干燥程度和机器的调整量，从而获得碾压、干燥、蒸煮和榨油机的最佳生产率。操作辊式辗压机或压榨机，控制烘干机的温度和气流量，以得到规定数量和干燥度的产品。转动加热器的蒸气阀，蒸煮干油籽或胚芽。启动机器，开阀进料，操作时注意温度计、流量计和设备情况，检查已加工料中的种肉、种壳和干胚芽，以便进行充分粉碎，去壳、分离和油抽提。按照需要调整机器。

可能指导工人取样、打包，以便装运，清扫、保养和维修机器。

8211-290　**萃取加工、植物油制取工**

(VEGETABLE-OIL EXTRACTOR, SOLVENT PROCESS) (动、植物油)　　DPT: 582

GED: 3　SVP: 5　EC: I7　PA: L24

操作溶剂法萃取设备，以碎料或经初加工的黄豆、葵花籽或油菜籽中提取油。

开动机器，调定温度，使植物原料和溶剂通过提取和净化设备中的油；判读温度计，压力表和流量计，监视加工过程。用秤、湿度计、比重计，或用滴定法抽样供实验室分析，测定样品是否符合标准。记录加工和质量控制数据。

可能用刮板清理抽取设备的过滤板。可能用机器把固体残渣压成料饼并装袋以用作牲畜饲料。

8211-294　**称量槽操作工**

(WEIGH-TANK TENDER) (动、植物油)　　DPT: 585

食用油操泵工

GED: 3　SVP: 3　EC: I467　PA: M47

看管称量设备，按照标准规定，称量和输送用于制造人造奶油或起酥油的油料和其他配料。

检查称量槽和阀门。通入加压蒸气，检查流动情况，看有无泄漏。启动泵和阀门，使油或其它配料通过过滤部进入称量槽，直到规定重量。称好配料。把称量槽中的配料送去加工或贮存。放蒸气入槽，对油料进行搅拌、洗涤和混合。读温度计，用量油尺和图表测量、记录贮槽中过滤油料的重量和温度。用热水冲洗泵、筛和管道系统。用蒸气管和刮板清洗设备和工作区。做好每日生产报告。

8211-298　**玉米胚芽制备工**

(CORN-GERM PREPARER) (动、植物油)　　DPT: 685

GED: 2　SVP: 3　EC: I56　PA: L4

看管预加工玉米胚芽以用于精炼油的机器。

启动机器和阀门把热蒸汽注入干玉米胚芽软化外皮。注意蒸汽表和温度计，把温度和压力控制在一定范围之内。把落到地上的玉米胚芽铲到烘干输送带上，送入蒸汽注入机，用抹布和水管清洗机器。

8211-302 **食用油精制工助手**

(EDIBLE-OIL-REFINER HELPER) (动、植物油) DPT: 587

GED: 2 SVP: 2 EC: B PA: H234

协助食用油制作工精制粗植物油。履行下列任何职责:

开动机器，按照指示调整加工设备。加工前，用取样器从卡车或车皮上卸下的原料中取样。在生产过程的不同阶段取样，供作质量管理检验或分析。在自动秤下面撑袋、装袋、码袋，用缝口机缝口。把袋子放到输送机上。把装车用的滑槽放在货车或卡车上，或使槽车相连接。用手推车把装好料的口袋运到装车点。用秤称袋，记录袋子数量和重量。打扫过滤器、滑槽、上料机及其它油加工设备。参看职务名称 02-160 的定义。

8213 —— 焙烤、糖果制作及有关职业

本细类职业包括与制作焙烤产品有关的业务: 如面包、蛋糕、发面点心; 干面糊食品，如通心粉和面条; 谷类食品; 糖食产品，如巧克力和可可类食品、糖果、口香糖; 爆玉米花，焙烤及椒盐坚果。涉及了焙烤、混合、涂糖衣、烹制、饰花、烘干、揉制和滚沾压平等制作方式。厨师和烹调归入细类 6121，有关制备粗巧克力的职业归入细类 8229。

焙烤、谷类食品制作，干面糊食品制作及其有关职业

8213-110 至 8213-222

8213-110 **糕点饰花工**

(CAKE DECORATOR) (面包类制品) DPT: 684

饰花工

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L47

用带色的饰花奶油或糕点用奶油装饰蛋糕和糕点。

把一定大小和形状的饰花嘴装在饰花袋的出口。用勺子把袋中装满饰花奶油。挤压袋子使奶油通过饰花嘴形成花饰、线条、字母、图案或花卉等。用刷子、耙子或抹刀涂奶油。用硬纸盒包装饰好的蛋糕，用"U"字纸箱钉牢。

可能用刀切割，使蛋糕呈一定规格。混合蛋糕糖衣，按所装饰的产品给予相应的称谓，如:

结婚蛋糕饰花工

8213-114 **焙烤工**

(BAKER) (面包类制品; 饮食和住宿; 食品和饮料，未归他类者) DPT: 461

GED: 3 SVP: 6 EC: I36 PA: M34

按照配方制备配料，焙烤面包、蛋糕、饼干、馅饼及特制食品。

从贮藏室取出各种配料，用秤、量杯和匙称出需要的数量，用电动混合机或用手把配料混合成面糊或面团，用包馅或面团成型机、曲奇饼成型机或用手使面团成型。把成型的面团放入抹了油或撒上粉的平底盘，用铲把它们放进炉子中。调整通过速度或恒温器控制炉温。在产品传送间隙清扫和调整机器设备。准备配料蒸制馅饼馅、布丁、蛋糕冻、蛋糕糖衣、或其它甜点心和特制焙烤食品，按味道规定品尝食品，确定其味道的一致性。

可能看管连续加工机械、滚压、切割和焙烤玉米粉饼这样的特制食品。当烹饪长或焙烤长不在时，可能执行监督的任务。可能焙烤特定产品，并给予相应的称谓，如:

饼干焙烤工

面包焙烤工

特制食品焙烤工

糕点师

8213-115 **焙烤工学徒**

(BAKER APPRENTICE) (面包类制品; 饮食和住宿; 食品和饮料，未归他类者)

按照培训计划循序渐进地履行职业 8213-114 的职责。也可参见职务名称 02-010 的定义。

8213-118 **饼干机操作工**

(CRACKER-AND-COOKIE-MACHINE OPERATOR) (面包类制) DPT: 682

GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: M4

操作把面团滚压成片的机器，做成薄脆饼干或普通饼干准备进行焙烤。

转动摇柄调整压辊间隙。按照要求选用模板或挤压模，用扳子装好，开动机器，把面团一端从料斗塞进压辊。注意运转情况，清除成型不佳的饼干块。对照标准用天平称饼干样品块的重量。把盐、糖和坚果等配料舀进沿输传送带放置的料斗中。

负责用机器在饼干上刷油，使有光泽，防止干裂。用泵把油输入贮箱，调整蒸气阀门，把油加热至规定温度。按饼干的重量计算用油量。

8213-122 **台案工**

(BENCH HAND) (面包类制品) DPT: 684

GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: M4

用手把面团做成面包、甜点心和其他焙烤食品。

用擀面杖把面团擀到一定厚度，或使用机器滚压面团，在面团上撒上干面粉，防止和案板粘上。揉和面团，去除发酵产生的气体。用刀或切割器把面团切成块。制作馅卷或面包时，加入香料，水果或果仁。称每块面的重量。作生产记录，把面放进烤盘。

可能用机器把面团切成甜点心大小，放在模子里成型，加进馅或调味剂，放入输送带上的空盘，送进成型机，烤制完成后从输送带上取下盘子。

8213-126 **粮食烧烤工**

(ROASTER, GRAIN) (食品和饮料，未归他类者)

DPT: 585

粮食烹饪工

GED: 3　SVP: 6　EC: I3　PA: L47

看管机器烤或烹制加工过的粮食以制做早餐食品。

点上锅或盘下面的煤气火；调节控温器至要求温度，开动输送机把规定数量的粮食送去称重，并放进锅或盆，开动搅拌器，防止粮食粘锅边，保证烤制均匀。烤制一定时间后，把溶器中烤制好的粮食用输送带送到冷却塔或冷却槽，记录每批数量和其它生产数据。

能够测定输至容器的表示水量。可能操作真空设备，按照规定的时间烘干和焙烤蒸煮过的粮食。

8213-130　**面条轧制工**

(NOODLE PRESSMAN)（食品和饮料，未归他类者）　DPT: 681

通心粉轧制工

GED: 3　SVP: 5　EC: I46　PA: M47

操纵机器混合配料，揉面、轧制和切割用来制通心粉或面条等产品的面团。

用手动工具在轧面机上装上专用模具。用千分尺和手动工具按此要求的轧面厚度调整轧面辊。把预先称好的鸡蛋打入桶里，打开水龙头，按规定加入适量的水。开动打蛋机按要求的时间搅拌蛋和水。注意面团的颜色，看是否揉制均匀，确保规定的质量。把混合料泵送到轧面机混合部。从料斗中倒入规定数量的面粉至混合部，启动揉面机和轧面机揉轧面团。拧动螺杆调节切刀速度，制出规定长度的产品，以便进行烤干。

可能查看各烘干室，观察烘干过程中温度和湿度曲线图读数的变化，报告观察到的生产管理的不足。可能记录生产数据。

8213-134　**杏仁酥制作工**

(ALMOND-PASTE MAKER)（糖果）　DPT: 682

杏仁酥糖制作工

GED: 3　SVP: 5　EC: I6　PA: M4

看管粉碎、混合、烹制杏仁、糖和香精等原料制作杏仁酥的机器。

把杏仁和糖的混合料送进辗压辊，转动手轮，逐渐减小辊子的间隙。把规定数量煮、磨好的杏仁、糖水或糖精、带色的精油称重后倒入混合机。启动混合机按规定时间混料。把混合料倒入回转式夹层蒸气蒸煮锅，经规定时间后，倒入水冷却锅。

可能收集巧克力馅机里剩下的馅倒入加热滚筒重新加工成可用的馅。

8213-138　**谷物食品蒸制-挤压机操作工**

(CEREAL-COOKER-AND-EXTRUDER OPERATOR)（食品和饮料，未归他类者）　DPT: 682

GED: 3　SVP: 5　EC: I356　PA: L47

操作揉面机、连续烹制机和挤压机等机器，制作不同形状的谷物饼。

清洗并在挤压机出口安装各种形状的多孔金属模板，用扳子在挤出口安装切断刀片。调整进入混合机中的水和其它配料的流量。开阀放出蒸汽，使蒸煮器充满水汽。调整压力，迫使混合料经过蒸煮器，按要求使制品吸足水分，达到一定颜色和均匀度，进入挤压机。开动挤压机和切割刀，使面团成片状。观察并用手捏片块，调整原料和机器，生产合格产品。

可能用频闪观察器察看挤压机切割刀的运转，以免生产中断。用输送机把饼块送到米粒上光滚筒。

8213-142　**烘箱工**

(OVENMAN)（面包类制品）　DPT: 682

GED: 3　SVP: 4　EC: I3　PA: M47

负责用烧炉烘烤面包和其他烘制品。

把放面包或其他烘烤制品的平盘从小车上搬到输送机皮带上送入烤炉。注意温度计和压力表；调整阀门保持烤炉中适当的温度和湿度。调整输送机速度来控制焙烤时间。焙烤时注意出炉的产品，检查焙烤的均匀性。从输送机上取下烤好的产品连盘放入小车。

可能用面包铲手工装卸炉。可能称重量，计算每磅块数，确保重量标准。可能按照烤炉的类型给予相应的称谓，如：

隧道式烤炉操作工

圆筒式烤炉操作工

8213-146　**膨化工**

(GUNNER)（食品和饮料，未归他类者）　DPT: 682

膨化谷物制作工

GED: 3　SVP: 4　EC: I5　PA: L47

看管制膨化食品，如用米或麦粒制早餐食品的机器。

把预热的湿谷物和水放进热压力筒。上紧盖子，使圆筒旋转。用阀门控制筒内的空气压力和温度。使谷物达到规定的颜色、大小，使受热均匀。到规定时间后，打开盖子，套上自动环，谷物爆出的同时被膨化。开动风扇系统，把膨化食物送到气动分选部、检查站和贮箱。用眼和手检查成品，确定是否需要调整加工条件。

可能操作自动锅炉生产用于谷物加工和炉子预热的蒸汽。

8213-150　**粮食蒸煮工**

(COOKER, GRAIN)（食品和饮料，未归他类者）　DPT: 585

GED: 3　SVP: 4　EC: I36　PA: L47

看管蒸汽加热压力蒸煮器，蒸煮供进一步加工用的粮食。

把规定数量的粮食和盐、麦曲和糖等调味品装进蒸煮器，盖好盖子。按粮食种类，开启阀门，使蒸煮器达到规定的温度和压力。粮食达到一定颜色和均匀度后，打开盖，把加工好的粮食倒在传送带上。记录加工时间，温度和每批的加工量。

可能开动自动放汽设备，按规定时间开动和停止蒸煮器。可能看管粮食烘干机，使生产的成品达到正常均匀含水量。

8213-154　**谷类食品烘箱操作工**

(OVEN TENDER, CEREAL)（食品和饮料，未归他类者）　DPT: 585

GED: 3　SVP: 4　EC: I36　PA: L4

看管烹调、烤制谷物制品，如薄片状点心、饼干和薄饼等的炉子和有关设备。

点上煤气炉，调整炉温。开动输送机或转盘，使谷类制品通过炉中，按照规定，检查出炉产品的成色，发起程度、均匀度或形状。挑出不合格产品，按需要调整煤气开关、输送机速度和烤炉边门的启闭。把不合格产品捡入专用箱里，记录批量生产量、重量和装满成品箱所需的时间。

可能检查进炉产品。可能操作粮食粉碎机和饼干成型机。可能调整或清理运料皮带，排除停机和运转的机械故障。加工不充分时，可能把输送机输送出来的产品重新进行加工。

8213-158 **浇注成型机操作工**
(DEPOSITING-MACHINE TENDER)（面包类制品） DPT: 685
机器加糖衣工
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L4

看管给糖食制品加馅、挂糖衣或加乳脂的机器。

用扳子装好所需的喷嘴。用泵向机器料斗中装馅。输送机把曲奇饼送到喷嘴下面。启动阀门把定量的馅挤在饼上。把带馅的饼送入冷却辊中使馅布满整个饼面，用湿布擦掉辊子上的馅。用秤检查饼的分量。加工间隙时清理料斗。检查成品，保证规定质量。

可能协助把食料送入机器。可能融化和涂布巧克力料。可能按所加工的产品给予相应的称谓。

8213-162 **压片机操作工**
(FLAKING-ROLL TENDER)（食品和饮料，未归他类者） DPT: 685
GED: 3 SVP: 4 EC: I56 PA: L47

看管把热谷物制成各种谷物制品的辊压机。

开动压片机，用输送带把熟谷物送入喂料机。转动手轮和阀门调整压片机间隙、压力和温度，制成所要求的厚度和均匀度。检查制成品，控制入料量。用手动工具更换压片辊面上的钝切割刀。

可能压制成型特定谷物制品，并给予相应的称谓，如：

玉米片压片工

8213-166 **稀面糊和发面团和面工**
(BATER AND DOUGH MIXER)（面包类制品） DPT: 685
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: M4

看管按要求和面糊的机器设备，以便制作甜食，如糕点，或和面团，用以制做面包等产品。

把面盆放在和面机下面，把水管接到水表上，调整阀门和计量装置，称量加入和面机的水、面和起酥油。把称好的酵母、维生素、糖、盐和其他配料倒进和面机。按规定时间和面，按要求调整和面速度，依手感使面团达到要求的均匀度。把面团倒进和面槽(面糊则倒入桶中)，然后送入加工区。把装面的和面槽送进发酵室制成发面。用装面机把发面倒入和面机，加入配料后开机和面。

可能用自动加工机加工好生面包，放入平盘，准备烤制。按照指令和换算表加入所需配料。装好分格盘。开动自动加工机，按焙烤所需要的大小和重量轧制、光洁和切割好甜食料，制成小白面包、咖啡点心和其它甜食。

8213-170 **揉面机看管工**
(DOUGH-KNEADING-MACHINE TENDER)（面包类制品） DPT: 685
面团辊轧机操作工
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: M4

按照要求看管揉制面团的机器。

把面粉倒入料斗，使其撒在轧辊和机器挡板上，或用手撒面，使面团不粘连。开动机器，转动手轮，调整轧辊间隙。割下一块发面放入轧辊，把从轧辊中轧出的面换一个角度重新放入轧辊轧制，直到达到要求的均匀度。

8213-174 **炸面圈机看管工**
(DOUGHNUT-MACHINE TENDER)（面包类制品） DPT: 685
GED: 3 SVP: 4 EC: I36 PA: M47

看管和面、成型、油炸和挂糖的机器，制作面圈。

推下机器上的挤出嘴(切割刀)，用元宝螺母上紧。调整好油炸槽的温度。在和面机里加入规定数量的水、和好配料，调成面糊。用人工把面糊倒入炸面圈机的料斗。调节阀门，控制面糊喷入油炸槽的空气压力，调整面圈的大小、温度和添油量、输送机速度。观察颜色，检查面圈份量，保证与标准一致。清洗机器和零件，必要时拆下来清洗，以保持它们的良好工作状态。

可能制作加在炸面圈中的巧克力。可能用自动加工机炸面圈，用机器将巧克力、糖浆或糖涂在炸面圈上。可能包装或出售炸面圈。

8213-178 **椒盐卷饼制作工**
(PRETZEL BAKER)（面包类制品） DPT: 685
GED: 3 SVP: 4 EC: I3 PA: L347

看管自动和面、切割、扭结、烹制、撒盐、焙烤和烘干的机器，把面团制成椒盐卷饼，履行下列任何职责：

把面坯送入机器料斗，开动成型机，调整压辊和切刀，把面团做成规定的大小和形状。观察加工情况，剔除不合格的产品，排除故障，点着炉子，按照规定调整蒸煮器、烤炉和窑式烘干机的温度。在炉子料斗中倒入规定数量的盐、苏打和水等配料。注意把输送机上没有蒸好的产品重新加工，用带铁丝钩的棍把它弄直。品尝烤好的饼，根据颜色调整输送机的速度或蒸煮器、烤炉和窑式烘干机的温度，保证与标准一致。

可能把没烤好的饼放进烤炉，重新加工。

8213-182 **配料称料和分配工**
(INGREDIENTS SCALER AND DISPENSER)（面包类制品；糖果） DPT: 464
称量工；配料工
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: H47

按批量规定计算、称量、分配并发放配料，供制作焙烤制品和糖食用。

按产品定单，选用适当的配方卡。用秤称出所需的焙烤制品或糖食料，把流体配料，如香精和糖果倒进称量容器。在盛称好

配料的容器上贴好标签和配方卡，按照要求放在小车上，发给有关的工人。记录每批发放料的数量和种类。检查所进配料的种类和数量，指挥工人把所进料放入适当的贮存容器。

可能把批量配料倒入混料锅。可能检查批量成品的样品，以保证符合标准。

8213-186　**糖料混合工**
(ICING MIXER)（面包类制品）　DPT: 685
夹馅混合工
GED: 3　SVP: 3　EC: I　PA: H4

看管混合供焙烤产品用的糖霜或夹馅料的机器。

按照配方称量糖、巧克力、食品色素、磨好的水果、肥肉或起酥油等配料。把成袋的糖和其他配料倒进混料盆，开动混料机，倒入适量的水。凭眼、手确定混合料是否达到所要求的均匀度。用蒸汽夹套锅加工某些馅料。每批料加工后，清洗混料设备和工作区，用扳手选装混料机的混料臂。

可能看管机器混合并检查作为糖霜的巧克力和其他配料。可能用桶将糖霜送至挂糖衣机。可能用液压叉车把成箱的配料运到加工点。可能按照混合的产品或糕点给予相应的称谓，如：

巧克力料混合工
馅饼料蒸煮工
水果料混合工
馅饼料混合工

8213-190　**锥形蛋卷-薄饼机看管工**
(CONE-AND-WAFER-MACHINE TENDER)
（面包类制品）　DPT: 685
GED: 2　SVP: 4　EC: I 3　PA: L47

看管在模具中自动浇注和焙烤面糊的机器，制成薄饼或锥形蛋卷。

点着煤气燃烧器，加热模具。启动机器，调整定位螺钉，控制模具的入料量。用恒温器调整模具温度，调整传送带速度。查看传送带上成品颜色，以查出废品。调整或对烤炉进行小修，更换机器部件，使机器从生产锥形蛋卷品转至生产薄饼。

可能称量面粉，用高速合面机打面糊。

8213-194　**手工加料工**
(ICER, HAND)（面包类制品）　DPT: 684
加料工；焙烤工
GED: 2　SVP: 3　EC: I　PA: L47

用手工在焙烤的糕点上加糖霜。

用手工把糖霜均匀地抹在糕点表面，用抹刀或盛糖霜的布漏斗，涂好糖霜或夹好馅后再挂一层糖霜。适于用刷子、抹刀或小刀挂糖霜或涂薄糖霜的产品有：小白甜面包、水果蛋糕、特制面包。一种简单的办法是直接在水果蛋糕上放上小块水果。

可能把冷冻成品装盒。可能按冷冻产品种类给予相应称谓，如：

面包加料工
蛋糕加料工
馅卷加料工

8213-198　**机制馅饼制作工**
(PIE MAKER, MACHINE)（面包类制品）
DPT: 685
GED: 2　SVP: 3　EC: I　PA: L4

看管成型、碾压、切面和自动装馅的机器，履行下列任何职责：

把面团放在馅饼料称量机的料斗中。转动手柄，调整机器的称量筒，使之能够制出规定大小的面块。再把制出的面块放入擀面机料斗，用手柄调整擀面机辊，制出规定厚度的圆面皮。把擀好的面皮放在转台上的馅饼盘中。把馅饼馅装进自动装馅机的料斗，或者用勺把馅装入面皮，再用一张面皮盖在装好馅的面皮上面。用刀在馅饼面上扎一下，检查装馅情况。把馅饼从转台上放到架子上或推车里。把使用过的机器装备用手刮刀、水和刷子清洗干净。

可能看管机器把面团挤出供料管，切段，制果馅饼皮。装馅饼用铝杯成型，制成果馅饼。可能按制作的产品给予相应的称谓，如：

轧皮工
包馅工
馅饼成型工
果馅饼制作工

8213-202　**谷类食品挂糖衣工**
(COATING OPERATOR, CEREAL)（食品和饮料，未归他类者）　DPT: 685
GED: 2　SVP: 3　EC: I36　PA: L47

看管在谷类食品，如片状食品、膨化食品或挤压膨化食品上涂覆糖浆或混合料的挂糖衣机和烘干设备。

点着煤气燃烧器，或用蒸汽把烘干机糖浆锅或贮料槽加热到规定温度。启动转盘和输送机，使制品经过转盘进入烘干机。用泵把贮料槽中的涂料喷在转盘内的制品上。按照规定的成色和产品重量调整输送机和转盘的速度，确保涂层达到规定厚度。

可能用规定量的水和糖配制糖浆，注意料锅里的温度表，确定制浆情况。可能清洗贮料槽和加工线。

8213-206　**干腌箱看管工**
(CURING-BIN TENDER)（食品和饮料，未归他类者）　DPT: 685
匀湿柜操作工
GED: 2　SVP: 3　EC: I　PA: L4

在把熟粮食制成早餐谷类食品前，用干腌箱或匀湿柜使其所含水分均匀化，如片状食品或小麦片饼干等。

打开输送机导管上的门，检查进入第一个料箱的粮食。料箱装满后关上导管上的门，记下时间，再装第二个料箱。用手捏一下浸泡过的粮食，检查所含的水分，按规定时间检查每个料仓的匀湿情况。把粮食放在输送机上。用棒搅动料箱中的残料，或者用水冲洗。

可能操作喷水设备、风扇或输送机。可能称料重并作记录。

8213-208　**烘烤设备看管工**
(BAKE-OFF EQUIPMENT TENDER)（面包类制品）

看管烘烤设备，烤制面包、面卷、饼干和其他用冷面团制作的烘烤食品。

把领来的冷冻面团存放在冰箱里，用手推车把冷面团从冷藏库运往烘烤加工区。把成盘的冷面团放入缓溶机。调好定时器，开动机器，按预定的时间使面团解冻。取出盛面团的盘子放入醒发炉并调好定时器，使面团按照配方的规定发酵。把面团从醒发炉中取出。按照规程调定烤炉的温度和烘烤时间，把盛有面团的盘子放入已经预热了的烤炉中。观测温度和压力仪表使炉温和湿度保持预定的水平。取出一盘盘烤好的食品，把它们放在台子上或架子上冷却以便包装。做生产记录，维护烤炉设备。也可能在零售部陈列和出售烘烤产品。

GED: 2 SVP: 3 PA: M47 EC: I6 DPT: 685

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	4	4	4	3	5	4	139	23Y

8213-210 **面团分割机看管工**

(DIVIDING-MACHINE TENDER) (面包类制品) DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M4

看管按规定尺寸和重量对面团进行自动分切、整圆醒发和成型的机器，以备焙烤。

开动机器，扳动手动曲柄调整分切量和分切机传送带速度。用天平称面团重量，按需要调整好机器。把面粉或淀粉馅进筛分机料斗，用筛分机在面团上撒干粉以免粘连。注意面团自动分切、整圆、醒发和成型的过程。用变阻器控制醒发机和成型机传送带的速度。检查面团成型情况。用刮刀和水清洗成型机，按要求给传送带辊和机器上油。

可能照机器类型给予相应的称谓，如：

盘式成型机操作工

8213-214 **切片机看管工**

(SLICING-MACHINE TENDER) (包面类制品) DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L4

看管切焙烤制品如面包、蛋糕等的机器。

装好切刀，按制品大小用扳子调整机器导向板，开动机器，监视切片情况或输送机上的制品。

可能把输送机上的制品放入切片机或包装机。可能按机器或被切割产品的类型给予相应的称谓。

82[illegible]-218 **焙烤工助手**

(BAKER HELPER) (面包类制品) DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I36 PA: H36

协助焙烤工生产焙烤制品，负责以下工作中的任意几项：

用手推车、小车和架子车在焙烤生产区分发原料和制品，抬、倒装料的容器，协助装卸机器、料箱、料斗和架子。用刷子、清洗器和水清洗机器。在要加工的产品上抹油，把它们排好或装盘。进行和面、揉面或成型工作，以备制作面包、馅卷，脆皮松饼或饼干。用手或机器切出均匀一致的面团。把面团盘放入炉中烤制，制品出炉。制品入模和落模，如薄饼。另请查看职务名称 02-160 的定义。

可能按履行的特定职责给予相应的称谓，如：

曲奇饼料混合机辅助工

面团称量工

手工抹油工

薄饼修整工

8213-222 **稀面糊浇注成型机看管工**

(BATTER-DEPOSITOR TENDER) (面包类制品) DPT: 685

蛋糕成型工

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

当传送带上的焙烤盘经过时，看管机器在盘中浇注规定量的面糊。

用装卸机把和面盘里的面糊倒入机器料斗。装上模板，用板手拧紧，或拧紧滚花手柄。调整好料斗的出料量。用天平称空的和盛满的焙烤盘，确保与标准一致。

可能把装好料的盘子从机器上移到架子上。

8[illegible]-226 **面条和面机看管工**

(NOODLE-PASTE-MIXER TENDER) (面包类制品) DPT: 685

浆槽操作工

GED: 2 SVP: 2 EC: I4 PA: H4

看管合面糊料、做通心粉和面条制品的机器。

按规定称出每批料的数量。把料倒进和面槽。开动合面槽中的搅拌器，把料合成面浆或者面糊。一但搅拌过程完结就打开阀门把槽中的面糊倒出来，以便作进一步加工。生产间歇中，用净化液、布和刷子清洗机器。

糖果制作及其有关加工职业

8213-246 至 8213-314

8213-246 **糖果制作工**

(CANDY MAKER) (糖果) DPT: 362

GED: 3 SVP: 7 EC: I5 PA: M

按下列的、改良的或系统的配方，按产品需要的味道、质地和颜色，混合和烹制糖果配料。

用明火或蒸汽夹套锅，间断式或连续式压力蒸煮器在规定温度下烹制配料。用淀粉模或橡胶模在机器上制作糖果。把糖果料摊在冷的或热的板上。揉擀糖果料，用机器拉抻。把糖果料制成大条，准备分切。检查品尝制品，核查其颜色、质地和味道。按需要加料、加火、加工成型。

可能指导其他工人。可能按所制糖果的类型给予相应的称谓，如：

焦糖制作工

硬糖制作工

太妃糖制作工

8213-250 **糖食蒸煮工**

(CONFECTIONERY COOKER) (糖果) DPT: 682

GED: 3 SVP: 6 EC: I6 PA: M4

用明火或蒸汽夹套锅、连续压力蒸煮器按配方成批制作块糖、泡泡糖或其他糖食配料。

称量出粮糖、葡萄糖浆、焦油和泡泡糖基底料，放入器具中，开动搅拌机拌和。开阀放入蒸汽，调好压力表和恒温器，在规定温度下蒸煮配料。测定批量，确定浓度，调整蒸汽阀和加热元件。打开放料阀，用泵或倾倒蒸煮器，把制成品倒进搅打机，或倒在冷却带、桌子上。

可能用折射计或比重计检查糖浆中糖的百分比。在敞开式容器中把糖料煮得半熟，用泵注入压力蒸煮器。用颜色和质地来确定搅打或揉制的糖料是否达到规定的稠度。把方糖基铲进回溶锅，加进规定量的调味剂和色素。可能按所制糖料或所用设备给予相应的称谓，如：

夹心糖加热工

椰子糖制作工

水晶糖制作工

8213-254 浸挂糖衣机操作工

(ENROBING-MACHINE OPERATOR) (糖果) DPT: 662

GED: 3 SVP: 6 EC: I5 PA: L4

操作用巧克力浆或其他涂浆给糖果制品挂浆的机器设备。

开启阀门，开动机器和输送机输送需要挂糖衣的糖果或其它制品，挂糖后进行修整，除去滴汁，使成品冷却。称量制成品，确保涂层达到一定厚度，检测涂层的硬度、光泽和均匀度。用手动工具调整送气机、整修杆和涂浆流出量，以制成合格品。启动阀门，调整喷入料槽的蒸气和风流量、传送带速度和冷却隧道的温度。

可能调整机器上的饰花装置，或用专门的塑料板挡住制品的顶端，涂覆手工浸泡糖衣的效果。可能对设备进行擦洗、加油并按涂浆料给予相应的称谓，如：

巧克力涂浆机操作工

8213-258 模具成型机操作工

(MOULDING-MACHINE OPERATOR) (糖果) DPT: 662

GED: 3 SVP: 5 EC: I5 PA: L4

看管模制糖果如软糖、桔子片、果冻或巧克力芯的机器。

用指旋螺母或镶装楔块装紧机器上的模板。注意温度计，开启蒸汽阀，保持在糖果料斗中的规定温度。打开阀门用泵把流体糖食料送入浇注料斗。开动机器，转动手轮，按模板经过喷嘴的速度调整喷嘴的糖料流量。按规定的标准称量制成的糖果，控制适当的喷嘴流量。

用手动工具对机器进行小修理，如紧皮带和调整定位螺丝。

8213-262 涂浆工

(PANMAN) (糖果) DPT: 682

糖果涂浆工；装盘工

GED: 3 SVP: 5 EC: I5 PA: M47

看管机器对带糖浆和蜡色等涂覆层的产品如糖果、坚果、口香糖或其他食品，进行整理和涂浆工作。

把浆果或其他制品倒入转盘式混合机，开动转盘，在制品上倒上一定量的糖浆，用手搅动转盘中的制品，使糖浆沾布均匀。开启蒸气阀，按照规定注意温度计控制盘的温度。检查制品，确定涂浆质量，可以不断加入糖浆，直到达到规定的涂浆厚度。

最后一次涂浆时，可以添加调味品和色素，或添加乳化液，干配料（如胶姆液、玉米淀粉和食糖等）。

可能把要加工的制品送入抹盘机中，加配料抛光涂层。控制加工温度，开动鼓风机吹干糖浆。按照所制产品或加工方法给予相应的称谓，如：

杏仁食品涂浆工

巧克力花生涂浆工

软糖涂浆工

8213-266 制条工

(SPINNE) (糖果) DPT: 682

GED: 2 SVP: 4 EC: I PA: M47

看管把热糖料搾搓成绳状糖条的机器，准备切块。

戴着手套在带蒸汽夹层的台板上把糖料揉成圆柱形。打开水和蒸气阀调整台板温度。打开间歇式辊轧机的加热器，开动机器。把台板上的糖料送入轧辊中。用轧辊反复拉抻，使糖料达到需要的粗细。

可能把经拉抻加工的糖料送入切块机。可能制作特定类型的硬糖；履行下列任何职责：进行调味或加色、加入软心料，如花生浆，果浆或膏料，制成特色糖；搾搓前拉抻糖料；用多色糖料制作杂色糖块。操作搾搓糖条的成组机器，给糖加软心，制糖条，把糖条切成规定长度，经过冷却输送机后进行包装。可能按照所制糖块的类型给予相应的称谓，如：

椰子软糖制作工

硬糖搓制工

8213-270 糖果制作机看管工

(CANDY-MAKING-MACHINE TENDER) (糖果) DPT: 685

GED: 3 SVP: 4 EC: I56 PA: H47

看管加热、混合、成型的制糖机器设备。

称量规定数量的配料，如巧克力浆、牛奶和糖等，倒入蒸煮器和搅拌机。按照规定开阀门，调定好加热搅拌机的恒温器和定时器，开动机器，注意加热和混合用的仪表。检查混合料，确保适当的颜色和稠度。打开阀门，用泵或倾倒蒸煮锅，把制好的糖料倒在桌子上或倒入搅打机。每次制料后清洗设备。

可能将制品倒在冷却和加热板上制成软糖。可能用手工或机械刀分切糖块。用手工或者用拉搓机制作硬糖。用淀粉模、橡胶模或挤压机制糖。可能按照机器或产品类型给予相应的称谓，如：

硬糖机操作工

奶糖机操作工

8213-274 巧克力机制工

(CHOCOLATE-MOULDER, MACHINE) (糖果) DPT: 685

GED: 3 SVP: 4 EC: I56 PA: L47

看管在模具中把巧克力制成条、块和各种形状的机器设备。

转动阀门，使液体巧克力从调制设备流入成型机的浇注器。用阀门控制浇注器夹套中的循环水流量，使浇注器中的巧克力保持规定的温度。用手工工具调整浇注器的活塞行程，把规定量的巧克力挤入传送带上的模具中。转动手轮调整传送带速度。注意温度计，用恒温器和阀门调整冷却隧道的温度。启动浇注机，称量装料模，确保制品达到规定重量。注意浇注机和传送带的运转，以免发生故障。

可能看管机器粉碎、混合带其他配料的浆果，使与巧克力一起浇注和成型，制成条、块、片、糕和花式。可能记录生产数据。

8213-278 切块机看管工
(CUTTING-MACHINE TENDER) (糖果)
DPT: 685
糖块分切工
GED: 2 SVP: 5 EC: I PA: M4

看管按规定大小和粗细切糖如硬糖、奶糖或砂性软糖的机器。

用刀分切板状糖料。按规定的切割宽度，把刀盘装在旋转轴上，再上机器。把糖料放在输送带上，送入刀盘下面切成条。把条对准刀盘再放入输送带切成块，第一次切割要注意正确的角度，制成适于装运或进一步加工的方形或长方形的糖块。随机采样称重，保证产品大小、重量一致。把糖块撒上面粉或淀粉，防止粘连。

可能看管装有两个刀头和能改变进料角度的机器设备，使糖块被自动切成条，或切成规定的大小和形状。可能按制品类型给予相应的称谓。

8213-282 糖果搓条工
(CANDY PULLER AND ROLLER) (糖果)
DPT: 685
GED: 2 SVP: 4 EC: I5 PA: M47

看管制作软糖的机器设备，履行下列任何职责：揉拉成批糖料。加入规定量的色素和调味剂，不断揉动，使之掺和均匀，如制硬糖则揉好以备机器拉制用。用拉制机上的钩子把揉好的糖料条拉起来。开动机器，使糖料变硬到可以搓揉和切块。把糖料倒在铺食糖的工作台面上，防止结成大块。把大块糖料揉成卷，然后切成规定尺寸的片。手工夹心，以备作涂浆。沿着糖料卷的外表面人工制作色带。把糖料放在热帆布带上，搓成绳状。开动机器，把糖料送入进料管，切成规定的长度。制成规定形状，冷却后进行包装。

可能按照所做工作或机器的类型给予相应的称谓，如：
圆球糖成形机操作工
糖料搓制工
太妃糖拉制工

8213-286 巧克力调制工
(CHOCOLATE TEMPERER) (糖果)
DPT: 685
巧克力调理工
GED: 2 SVP: 4 EC: I PA: M4

看管调制巧克力的带水套的锅或自动设备，以备将糖果成型或涂浆。

把成箱的巧克力用小车运到加工区。把块状巧克力倒进锅里。注意温度计、开阀把蒸气或水灌入夹套，按温度／时间表的规定，加热或冷却巧克力。开动搅拌器，用刮具搅拌巧克力。把巧克力从溶化锅泵入自动调制设备的水冷却柱，按规定控制温度使柱中的巧克力达到要求的调制度。

可能用桶把巧克力倒入挂浆机料斗，调整自动调温器，控制料斗中巧克力温度。

8213-290 手工浸挂糖衣工
(DIPPER, HAND) (糖果)
DPT: 684
糖果手工涂浆工；糖衣浸挂工
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: S47

把糖果心、水果或坚果用浆料涂浸，装饰和整修制品。

把液体涂浆料用勺舀在挂糖衣台的热台面上，把巧克力，微晶糖膏或糖衣料揉至一定稠度。把制品倒入其中，用手或叉子搅动，直到浸挂完成。取出制成品，用手或叉子在制品端头打上记号，以便验证芯料类型或等级。

可能混合涂浆料，在装涂浆料桶中给产品浸挂糖衣，控制桶的温度，保持浆料的一定浓度。用标准记号或花样记号在制品顶端打上印记，用带特殊形状嘴子的容器做出类似手工浸挂糖衣的制品样子。

可能把液体巧克力倒入模具中成型。可能按照浸挂芯料或浆料的类型给予相应的称谓，如：
夹心糖涂浆工
巧克力饰花工
奶油涂浆工

8213-294 撒砂糖机看管工
(SANDING-MACHINE TENDER) (糖果)
DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: H47

看管使软糖、桔子片等糖果沾上砂糖的机器。

把砂糖倒入转筒料斗。打开蒸气阀门，启动输送机，对糖果进行蒸汽浴，使其具有一定的热量和水份，送入转筒，以适应沾砂糖的需要。检查输送带上面沾好糖的糖果，调整蒸汽和砂糖的流量，纠正涂覆不均。挑出涂覆不好的糖果。

8213-298 糖果夹芯制作工
(CANDY-CENTER MAKER) (糖果)
DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I56 PA: M47

看管机器挤制软糖料，如微晶糖膏，制成糖果、果条、巧克力和水晶糖用的一定规格的糖芯。

用手动工具在机器上装牢合适的模板，或调整挤出杆，定好糖块的规定尺寸。检查糖料的颜色和浓度。把糖料倒进机器料斗。调整阀门，控制料斗夹套中的蒸汽流量。维持糖料的适当温度。开启料斗门，启动机器，自动把糖料送入模板入口或挤出杆，切断后落到输送机上。抽查糖芯料重量，保证规格一

致。用手动工具调整切丝或切刀，分切特定规格的糖芯料。

可能转动手轮，使糖芯料机和奶油芯巧克力浸挂糖衣机的速度一致。可能按照挤出料的类型，给予相应的称谓，如：

锥形巧克力机操作工

方旦机操作工

8213-302　**棒糖机看管工**

(SUCKER-MACHINE TENDER)（糖果）

DPT: 685

GED: 2　SVP: 3　EC: I　PA: M4

看管按规定大小和形状自动制作带小木柄的棒糖的机器。

开启蒸汽阀，加热制糖部的糖料斗和轧辊，把棒糖柄装进贮棒斗，把液体糖料灌进料斗。监视并调整制糖机，防止堵塞。

可能用手工把糖料搓成条，送入机器加工。

8213-306　**可可粉搅拌工**

(COCOA-POWDER MIXER)（糖果）

DPT: 685

GED: 2　SVP: 2　EC: I5　PA: H24

看管搅拌制作可可料和奶粉的混合品的机器。

按照配方称出糖、奶粉和可可粉等原料，倒入搅拌机。按规定搅拌时间开机搅拌原料。打开搅拌机阀门，用输送机把混合料送入贮槽，以便进一步加工。取样送到试验室进行分析。用水管、刷子和布清洗设备和加工区。

可能按照实验室的指导，增加某种原料或重新搅拌。可能按照所加工的产品给予相应的称谓，如：

可可搅拌工

奶粉搅拌工

8213-310　**巧克力精炼机看管工**

(CONCHE-MACHINE TENDER)（糖果）

DPT: 685

GED: 2　SVP: 2　EC: I35　PA: L2

看管装有搅拌器或轧辊的巧克力精炼机搅拌精制过的巧克力，改进其颜色、味道和质地，用于糖果制作。

把称量好的巧克力料从贮槽或筒中泵入精炼机。按照规定的时间周期启动搅拌机，控制搅拌机或轧辊的速度。按照规定对照巧克力料的搅拌均匀度，取样供实验室测试。用泵排净精炼机中的料，把液体巧克力铲刮进平底盘，放进手推车，送入冷藏室使巧克力固化。

可能按照规定数量称量并加入配料，如可可脂、卵磷脂和调味剂等。可能用刮铲、桶和海绵将精炼机、泵及其它设备刮洗干净。

8213-314　**糖果制造工助手**

(CANDY-MAKER HELPER)（糖果）

DPT: 686

GED: 2　SVP: 2　EC: I5　PA: M47

协助工人制作各种糖果，履行下列任何职责：

把糖粉撒在盘、平底盘或板面上，或用起酥油涂抹容器，或用涂蜡纸铺在容器底上，防止粘连。用刮铲或压辊把糖果料铺成一定厚度。把平底盘放在机器下承接模压好的糖果。用手推车或叉车把码装好料的平底盘运到烘干区。从盒子、平盘中挑选各种果芯，用滑道或直接把它们排列在输送带上以利装箱或加衬。挑出残破果芯，把它们放进废品箱。把成盘的糖果料倒入机器料斗，从糖果上抖掉多余的淀粉。把大块糖料用刀切成小块，或用切割机分切糖料。用刮板把糖果面刮粗，使其看上去好像是小作坊的产品。在制作糖果时把粉碎的坚果或水果撒进去，切铺成条形糖果。另请查看职务名称02-16的定义。

可能按不同的职责给予相应和称谓，如：

条形糖果制作工

刮面工

撒淀粉工

杂项焙烤制品和糖果加工及其有关职业

8213-334 至 8213-386

8213-334　**口香糖轧片机和裁切机操作工**

(GUM-SHEETING AND SCORING-MACHINE OPERATOR)（糖果）　DPT: 661

GED: 3　SVP: 5　EC: I7　PA: L4567

操作一台或多台机器，将口香糖轧成片，按规定大小切片。

转动机器上的手轮，用尺子和量规调整轧辊、切刀和冲线刀片，控制口香糖片的厚度和冲线的深度。开动机器，使口香糖料通过冷却筒进入料斗中。用量规、千分尺、断面 X 线照片和秤测量冲好线的片料的宽度、长度、厚度和重量。核定片料的冲线情况和沾糖量。指导其他工人检查机器料斗流量，装盘，卸冲线机，给挂糖衣机料斗加糖。

8213-338　**糖浆制作工**

(CONFECTION-SYRUP MAKER)（糖果；食品与饮料，未归他类者）　DPT: 682

糖果配制工

GED: 3　SVP: 4　EC: I　PA: M4

按照配方，用搅拌锅、泵、压力蒸煮器和均质机等设备作巧克力糖果和其他调味糖浆。

称出可可粉、明胶、果胶、水和糖等配料，倒入搅拌锅，计量转化糖、糖浆、可可脂和巧克力的数量。启动搅拌机器，按规定时间进行搅拌。用泵把混合料送入压力蒸煮器。调整好蒸煮器仪表、恒温器和蒸汽阀门，保持规定时间的蒸煮温度和压力。用木桨检查稠度，把料泵入均质机，确保浓度一致。取样供实验室分析。用泵把制品送进贮槽或贮存桶。

可能每天从实验室或贮存区提取所需的调味料。可能记录所制每批糖浆的数量和种类。可能看管设备制备用于食品的调味制品，如早餐谷类食品或冰淇淋，并给予相应的称谓，如：

调味谷类食品制作工（食品和饮料；未归他类者）

调味料制作工

8213-342　**坚果搅拌工**

(NUT-MIXTURE MAKER)（糖果）

DPT: 482

坚果搅拌器操作工

GED: 3 SVP: 3 EC: I56 PA: L47

操作自动进料机、振动器和输送机搅拌、运送预定类型、数量、规格的食用坚果，以备作加工和包装。

启动自动振动机和进料机，把预选种类、数量和规格的坚果从贮槽送上输送带。用量杯和秒表测量每台进料机的出料量、与原规定对照。用天平称量每台进料机的样品。调整每台进料机中不同类型坚果的流出量，使混合料符合数量、质量和成本要求。用输送带把混合好的坚果料送到加工区或包装区。取样供实验室分析，记录实验结果。

8213-346 坚果焙炒工

(NUT ROASTER) (糖果) DPT: 685

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: H47

看管焙炒、漂白和净化脱壳坚果的机器；控制炉温和时间进行焙炒加工。

把坚果倒入炉里的转筒，或手工装盘放入炉里。用勺从炉中取样，与标准色相比，调整焙炒时间和炉温，确保制品合格。从炉中取出烤盘备作进一步加工，或者把焙好的坚果倒入贮箱。把贮箱中的坚果用耙子耙平。把箱子推到压缩空气口使坚果冷却。用手或用装卸设备把坚果倒入机器料斗，去皮、去芽、去核、去掉壳和脏物，开动机器。

可能把坚果油炸或进行焙炒、撒盐、装仓或装袋。可能按照坚果种类或加工方法给予相应的称谓，如：

杏仁焙炒工

干炒工

8213-350 树脂糖胶离心机操作工

(CHICLE-CENTRIFUGE OPERATOR) (糖果) DPT: 682

GED: 3 SVP: 3 EC: I36 PA: M4

看管溶化、过滤树脂的糖胶加热离心机，用于制作口香糖。

把口香糖基料放在离心机的蒸汽夹套蒸煮器中，判读仪表，调整空气压力和蒸汽阀，控制蒸煮器中的温度和压力，检查糖料溶化程度。用泵把溶化的树脂糖胶通过粗滤器压入离心机，分离出不溶物送入贮槽。用溶剂、刮铲和刷子清洗粗滤器和离心机筒。

8213-354 玉米片制作工

(COOK, CORN CHIPS) (食品和饮料，未归类者) DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

看管挤制玉米面团，用热脂油煎制玉米片的机器。

把玉米面团放入成型机的料斗。启动机器使面团通过辗压辊、分切、把面送入油煎槽制成玉米片。检查制品的颜色、质地和规格，按需调整油温和输送带速度。

可能把玉米粗粉揉进长面包。可能用炉子烤制玉米粉薄饼。可能用撒盐装置把盐撒在油煎槽里浮起的玉米片上。

8213-358 玉米蒸煮工

(CORN COOKER) (食品和饮料，未归他类者) DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I6 PA: H4

看管烹制、软化玉米的机器，以备作上玉米粗粉，用来煎制或烤制玉米饼。

把称好的配料如去皮玉米、水和石灰倒入蒸煮桶。开启阀门，把蒸汽放入蒸煮桶的夹套，调整恒温控制器，开动搅拌器搅抖，按规定时间蒸煮配料，用手提玉米粒，测试软化程度。把桶中的玉米倒入轮式冷却浸泡槽。

8213-362 和玉米面机看管工

(CORN-DOUGH-MACHINE TENDER) (面包类制品；食品和饮料，未归他类者) DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I3456 PA: L47

看管把熟玉米去皮、粉碎和辗压的半自动机器，制作早餐谷类食品和其他食品。

开动机器，进行检查，调整磨粉机或粉碎机，清理辗制机辊，利用手动量具制成规定质地和厚度的玉米面团。用手指检查均匀度和细度。调整将熟玉米从自动蒸煮器运到粉碎机的传送带运料理，使其适应其他操作工的需要。用蒸汽管和刷子清洗设备。

可能按照产品类型给予相应的称谓，如：

轧片工

8213-366 玉米花糖制作工

(POPCORN-CANDY MAKER) (糖果) DPT: 685

玉米花沾糖工

GED: 2 SVP: 3 EC: I356 PA: C4

看管融化糖料并喷在玉米花上，制作玉米花糖的机器。

按照配方称量干酪、玉米糖浆或焦糖、黄油、果、盐和水等配料，倒入明火蒸煮器或蒸汽夹套锅。用锅融化、搅拌配料。把爆好的玉米倒进搅拌机料筒或其它容器中。把糖浆、焦糖或搅拌好的配料倒在玉米花上。开动搅拌机搅拌，或者开动转筒和泵，把糖料喷在玉米花上。把玉米花倒进烘干盘。

可能用模压机制成米花糖新品种，如球形或盘形米花糖。可能用人工操作喷糖设备，在米花上喷糖。

8213-370 口香糖

(BATCH-MIXER, CHEWING GUM) (糖果) DPT: 685

配料混合工

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: H4

看管搅拌口香糖配料，如糖粉、淀粉糖浆和混有糖胶的调味齐等，制作口香糖的机器。

把装有糖粉的振动式料斗的出料口，装在搅拌机的顶端，开动振动器和搅拌机，把放在秤上的容器置于离心机或贮槽的出料口下面，打开阀门，使规定量的糖胶基料流进容器。把容器放在搅拌机上方，打开出料阀，使糖胶基料流入搅拌机，把一定数量的淀粉糖浆、称量好的浓缩调味料和甘油也倒入搅拌机，开动机器，按规定时间搅拌。

8213-374 口香糖机看管工

(CMEWING-GUM-MACHINE TENDER)

(糖果) DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I56 PA: M4

看管机器进行口香糖的压线和成品工作，履行下列任何职责：

把糖粉装入机器料斗，自动给加了调味剂的口香糖涂糖衣，防止成片状的口香糖与压线机的轧辊粘连。从盘中取出压了线的口香糖片，沿线折断使之成条，把糖条送入机器料斗压成规定长度。用手工在未涂覆好的口香糖条上撒糖。检查成品，挑出不合格品重新加工。把成品码在盘子里，送入包装机。进行小修，如重装机器导向板，或排除拥塞，重新装盘等。

可能用机器对口香糖进行包装。

8213-378 **爆米花工**

(POPCORN MAKER) (糖果) DPT: 685

爆花工

GED: 2 SVP: 2 EC: I356 PA: L4

看管一台或多台爆玉米花炉子。

点着煤气炉，开动鼓形爆花炉，使之旋转。把称量好的玉米放入转筒。在出料口放置容器接玉米花，或用输送带把玉米花送去过筛，去掉未爆好的玉米粒。倒转爆花筒，把未爆好的玉米粒倒在炉下面的容器中。

可能看管固定式炉灶，在加热炉子之前把称量好的油倒入未爆好的玉米花里。搅拌糖浆和米花，制作米花糖。

8213-382 **树脂糖胶磨碎机喂料工**

(CHICLE-GRINDER FEEDER) (糖果)

DPT: 686

口香糖制作工

GED: 2 SVP: 2 EC: I57 PA: M34

称量树脂糖胶和其他基本配料，倒入磨制机，以制作口香糖。

按照批量的规定比例称量树脂糖胶和其他口香糖基本原料。用电动装料机或自动装卸车把成块的树脂糖胶和其他原料放在磨制机的输送带上，开动机器，把空容器放在出料口接取磨好的原料。把原料铲进台秤上的桶里，检查每批重量。用刷子、刮板和溶剂清洗工作区及设备。

8213-386 **口香糖供料工**

(GUM-SUPPLY MAN) (糖果) DPT: 686

口香糖拉制工

GED: 2 SVP: 2 EC: I67 PA: M34

取下搅拌机中的口香糖料，送入机器辗压、冷却和压线。

把小车放在搅拌机出口下面。用手在小车里面撒上糖粉以免粘连。压下开关倾倒搅拌机，打开出料口，拉出口香糖料，用刀切断，放入小车。把小车推到压线机料斗处，锁住轮子，倾倒车子或用自动设置把料倒入料斗。当改变味道和产品时，要刮净搅拌机边上和刀片上的剩余口香糖料。按冲刷法，用净化液、布、拖布和橡皮刮板打扫工作区。

8215 —— 屠宰和肉类切割、罐装、加工和包装职业

本细类职业包括以下业务：屠宰牲畜和家禽；肉类粗加工、保藏和包装，加工用于食品或制作他用的可食用或不可食用的副产品。工作包括：剥皮、分切、剔骨、烹制、加工；熏制、脱水、罐装和冷冻肉类产品。

屠宰和肉类切割职业

8215-110 至 8215-178

8215-110 **综合肉类切割工**

(BUTCHER, ALL-ROUND) (屠宰和肉类包装)

DPT: 381

GED: 3 SVP: 6 EC: I467 PA: H347

在小型肉类包装厂中，用锯、剁子和刀等工具屠宰肉用动物，履行以下任何职责：

宰杀前用机械装置把动物击昏，吊起后腿挂起来，以便宰杀、剥皮和去内脏。切断颈动脉放血以利去除内脏和肉品保鲜。整修和去除头上的肉，或把头割下。剥下畜皮，把躯体刮净、开膛取出内脏，把畜类躯体清理好。把躯体刻痕、锯解或劈割成利于处理的小块，经整理、分类和清洗内脏，把可食用部分和不可食用部分分开，以利进一步加工。把牲畜躯体洗净，将之包好，以改善外观并保护肉质。

可能修整、清理用盐腌生皮并捆扎以供加工。可能分切、剔骨、制备标准的肉品，如供应市场的肉、后腿、腰肉、胸肉、臀尖和肘棒。可能制作薰肉、香肠和其他肉制品。

8215-114 **肉类分切工**

(MEAT CUTTER) (零售业；屠宰和肉类包装)

DPT: 684

肉类切割工

GED: 3 SVP: 5 EC: I256 PA: M47

分切，整理和制备供出售或要烹制的肉，履行以下任何职责：

用手动工具或电动设备把肉切割，整理或适于陈列或消费者需要的形状和规格。把新鲜的或经冷冻的腰肉、排骨、臀尖或其他肉品用手锯分切成供烹饪用的肉块、肉片及带骨肉条。从分切肉上去掉过量肥肉的骨屑。洗净、切好鱼和家禽肉，用绞肉机、电动搅拌机和馅饼肉馅机将肉和其他配料制成馅饼肉馅。称量做好的馅饼肉馅，保持规格一致。把去骨肉送入辊压切肉块机切成肉排片或薄肉片。把面包屑撒在肉片上。在衬纸的容器或平底盘上包装成品。

可能从肉中剔骨。可能为顾客包装、称肉并收款。可能按所履行的职责给予相应的称谓，如：

肉馅饼制作工

切肉工

8215-115 **肉类分切工学徒**

(MEAT-CUTTER APPRENTICE) (零售业；屠宰和肉类包装)

按照培训进度计划循序渐进地履行职业 8215-114 的职责。也可参阅职务名称 02-010 的定义。

8215-118 **祭神屠宰工**

(SLAUGHTERER, RITUAL) (屠宰和肉类包装)

DPT: 684

犹太教司屠宰的祭司

GED: 3　SVP: 5　EC: I3467　PA: L47

按犹太法律规定屠宰牛、小牛和羊、按犹太教规检查和批准出售肉品。

按宰杀牲畜的大小选择刀具。用磨刀石或磨刀棍锉把刀口磨得象剃刀那样快。用水冲洗干净。用机械固定装置或由其他工人揪住牲畜，用刀横向往复一次从左耳经喉割到右耳。划透胸腔、触摸肺和胸壁的粘连情况。在检查台上用压缩空气筒把肺吹胀，确定是否健康。检查其它暴露出来的内脏器官的大小、颜色及有无病变。用刀在胴体内侧做上记号，或用打号机和不褪色墨水证明屠宰符合犹太教规的规定。

8215-122　**牲畜剥皮工**

(SKINNER, ANIMAL)（屠宰和肉类包装）

DPT: 684

剥皮工

GED: 2　SVP: 6　EC: I34567　PA: H347

做为小组的一员，履行以下任何职责，对牲畜胴体剥皮：

从胴体头部切开外皮，并用刀割开连接组织，露出头颈。用刀和剁子割下头部。将头挂好标签，搁置边上供检查。沿胸骨到后腿中间这条中线割开肉皮，并割开环绕肢体两端的肉皮。按下面方法剥下皮面：1.抓住皮面头往下拉，另一只手用力伸入肉皮和胴体组织之间，利用喷气嘴和刀剥下小动物整张的皮。除去皮面上粘连的肉和脂肪。2.吊起胴体，使与地面脱离，把皮端固定在液压拉皮机上。监看机械剥皮过程并用刀除去皮板上的剩留物。松开固定装置，把皮板放到地面上或放到滑槽中。从膝盖处把腿折断并将腿割下，使与其它部分分开。割出小动物的食管和气管，把食管扎好，防止食物漏出。割开牛的子宫，取出胎儿（未出生的小牛）。用刮刀刮净猪皮的胴体。

可能按所剥皮的胴体种类与部位给予相应的称谓，如：

背部皮剥皮工
前胸剥皮工
小牛皮剥皮工
边皮剥皮工

8215-126　**肉类剔骨工**

(BONER, MEAT)（屠宰和肉类包装）

DPT: 684

剔排骨工

GED: 2　SVP: 5　EC: I246　PA: M47

从标准切割肉块中剔骨，以便包装和出售。

用肉钩把由火车或载货汽车运来的整块牛肉或猪肉的四分之一胴体放在剔骨台上。将刀插入肉块中切下与骨相连的肉、脂肪或组织，拉和扭动骨头使与肉分离。把切下的肉分割整理好，如臀尖肉、后腿肉、腹肋肉和肩胛肉，切成整齐形状，剔除肥肉、血块、淤斑和不需要的杂肉。利用凿铲、用手、或电动刀剔刮下骨头上的剩肉。把去骨肉、分切好的肉和骨头放到指定的台子、传送带、桶或卡车上，以便进一步加工。

可能卷、捆制做烤肉的去骨肉块。可能根据牲畜名称或去骨肉块的类型给予相应的称谓，如：

牛肉剔骨工
刮骨工
臀尖肉剔骨工
肩肉剔骨工
后腿剔骨工
羊肉剔骨工
猪肉剔骨工

8215-130　**牲畜开膛工**

(EVISCERATOR, ANIMAL)（屠宰和肉类包装）

DPT: 684

取内脏工

GED: 3　SVP: 4　EC: I3467　PA: M347

做为小组的一员，开膛取出牛、小牛、羊和猪的内脏，履行以下任何职责：

用刀割开胴体腹腔。割开腹膜；伸入腔内。割下与肠相连的肛门，扎系上肠头和膀胱，防止漏出内容物。从胴体中拉出肠子，扯下网油，放入分离容器以便进一步加工。把肝、肾从腹腔中取出，以供检查胴体和内脏，取出牛胃供加工之用。割下板油，露出并取下肾脏。割掉器官或腺体，如胸腺、肝、心和脾，把它们放在传送带上或容器里。割下牛尾和胴体上过量的肥肉。把螺旋棒插进食管，割断食管和在另一面的气管。把食管系上，或用刀把食管割掉。剖出支气管，打开、分离和整理肺脏。在冷水槽清洗肺，冲出血块。把刀插进猪胴体的肋骨架下面，带肉把排骨片下。用手从腹腔拉出板油。割掉血斑、污斑和不良组织，以改善外观，并利贮藏。

可能用扦子堵住肠上的漏洞。可能用水管冲洗胴体和内脏。可能按照所履行职责和牲畜内脏的部位给予相应和称谓，如：

开腔工
取肠工
内腔分类工
取肾工
取肺工
洗肺工
内脏取肥油工
清洗修整工

8215-134　**肉类分片工**

(CARCASS SPLITTER)（屠宰和肉类包装）

DPT: 684

GED: 2　SVP: 4　EC: I234567　PA: H347

用锯、剁子和刀把牲畜胴体劈开，以利于搬运。

沿后腿正中到颈椎骨划出的中线，在可调整的平台上用手锯或电锯、剁子，把胴体劈成相等的两片，每片上都要有前胸、后肋、肩和脊背肉。用刀和橡皮槌把猪胴体分成对称的两片。称重，并记录在绑好的标签上。把切好的胸体挂在输送机的钩子上，或用卡车运走，挂在架子上，或放在货盘上。用厚纸和油布包装。

可能按所加工的动物类型或履行的职责给予相应的称谓，如：

开膛工

牛胴分片工
胴体初切工
划线工

8215-138 **酶注射工**
(ENZYME INJECTOR) (屠宰和肉类包装)
DPT: 684
肉类嫩化工
GED: 3 SVP: 3 EC: I346 PA: L47

将木瓜酶注入活牛体内，使加工后的牛肉嫩化。

用电刺棒或帆布带棒把牛从存放栏赶进称重间。调整称重臂上的配重以确定每头牛的重量。按每头牛的重量和级别，从图表中查出酶注射量。然后把牛从称重室赶进窄围栏，用挽具套住牛头。摇动曲柄，拉起挽具，露出牛脖子。把足够量的酶从贮瓶吸入滴管。找出颈静脉的位置，将注射针扎入颈静脉，使酶从滴管通过针头进入肌肉组织中。拔出针头，把牛赶回存放栏。记录牲畜数量、级别、重量和所用酶的数量。搅拌过亚氯酸盐和热水溶液，拆卸注射器，用刷子清洗，清洗后重新装好。

可能用带多针头注射器的机器在加工好的肉里注入酶。

8215-142 **牲畜宰杀工**
(STICKER, ANIMAL) (屠宰和肉类包装)
DPT: 684
GED: 2 SVP: 4 EC: I467 PA: M347

用宰杀刀把击昏后挂起来或捆好的牲畜的颈动脉切断，以备剖割。

用一只手抓住头或前腿，稳住悬挂在架空导轨或捆在台面上的牲畜的颈部。把刀子插入咽喉中央，上下拉动刀刃，割断颈动脉。把桶挂在切口处的钩上接血，当血不再流出时，把桶及钩取走。在胴体和桶上放置识别标签，待检查员检查胴体合格之后把桶盖好，放在传送带上以备作进一步加工。用热水，水管、笤帚和橡皮刮板清洗放血区的地面。

可能在宰杀前捆挂好动物，宰杀后用刀割头并剥皮。可能按照动物的种类给予相应的称谓，如：

小牛宰杀工
杀牛工
杀猪工
杀羊工

8215-146 **冷藏工**
(COOLER MAN) (屠宰和肉类包装)
DPT: 587
GED: 2 SVP: 3 EC: I246 PA: H47

制备、贮藏和输送整理好的肉供进一步加工或装运，履行以下任何职责：

检查冷藏间胴体的颜色、鲜度和适当冷却度，以便于分切前确定其状况。用秤称胴体重量，记录检查情况，如状况，重量生产单和标签上的重量、日期等。用金属印模、电烙铁或手烙铁和墨水在肉面上印上等级和印记，系上日期签。用刀和锯分切胴体，取下过量肥肉。在冷藏间内。按等级对胴体分类，按等级切好后，把装好腺体、舌头、尾巴、可食用器官和其他肉品的平车推入冷藏间，把肉放在盘里或架子上。利用架空导轨把胴体或大块肉推送到冷藏间或往返各加工部门。把肉从装卸平台放入运送车。把手推车放在导轨上，清洗导轨，给它涂油。用水管冲洗地板和容器，把新锯末撒在地板上。

可能给胴体盖布或掀布。可能包装好容器中的舌头、尾巴肾脏或肝，以便装运。可能按工作位置和职责给以相应的称谓，如：

牛肉冷藏工
特级肉冷藏工
猪肉冷藏工
鲜牛肉收取员

8215-150 **整头工**
(HEAD TRIMMER) (屠宰和肉类包装)
DPT: 684
剔头骨工
GED: 2 SVP: 3 EC: I46 PA: M47

从宰杀好的动物头部取下肉、腺体和器官，以进一步加工成食用肉、药品和其他制品，履行以下任何职责：

把头挂在钩子或长钉上，用刀从颌、颊和头盖上取下皮和肉。割掉肉上肥肉，放进容器。割下舌头，去掉脂肪、破边、筋络和淤斑。用刀和肉钩钩住并切下猪鼻子。用颌牵拉器、棍或錾子卸下下颌。用自动切刀或剁子剁开头骨。取出脑子、腺体或其他器官，把它们分放入盘。用电锯或剪断机从头上取下角。

可能按所履行的职责，给予相应的称谓，如：

割鼻工
剁头工
取舌工
整舌工

8215-154 **整肉工**
(TRIMMER, MEAT) (屠宰和肉类包装)
DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I246 PA: L47

清理切下的肉中的脂肪、皮、筋和碎肉边。

用切肉刀、刮刀或电动刀整理切下的肉，如腰肉、小排骨、肩肉、后腿、臀尖、上腰、里脊和胸排，从骨头上剔肉和脂肪。把整理好的肉和骨头分装到容器里。冲洗、刮下或清理出肉中的杂物和血。从猪胴腹部拉下板油，把肉切成规定形状。

可能把火腿用腹肉用轧辊轧成规定厚度。可能按照所处理肉的类型和部位给予相应的称谓，如：

牛肉整理工
猪腹肉整理工
肩肉整理工
羊肉整理工
腰肉整理工

8215-158 **内脏整理工**
(VISCERA MAN) (屠宰和肉类包装)
DPT: 684
下水整理工

GED: 2　SVP: 3　EC: I3467　PA: L4

对用于食品或其他商业制品的内脏进行分选，履行以下任何职责:

从联结组织中割出腺体的器官，如心，胸腺、胃、脾和胆囊，并用刀和剪清理脂肪。从腹腔中取出网油。从食管和气管中割离管膜，剥离胃内膜。拉出小肠。用水管冲洗，挤压肠子和膀胱，排出污物。按照肠皮情况和规格分级、检测和分类，割掉坏了的部分。用盐水漂净肠皮。用盐腌制肠衣捆成一束，装在大桶（酒桶）里。用刀割掉牛尾，用刀和旋转刷修整松散组织。用电烙铁在尾巴和舌头上烙印标记。洗净可食用部分，把它们放在架子上，容器里或平车上，以便进一步加工。

可能按照所履行的特定职责或内脏加工部位给予相应的称谓，如:

牛内脏整理工
膀胱整理工
取腺工
猪肠工

8215-160　**击畜和吊挂工**

(STUNNER AND SHACKLER)（屠宰和肉类包装）　DPT: 684

击昏牲畜工

GED: 2　SVP: 2　EC: I467　PA: M2347

用机械式或电击式装置击昏并捆绑牛、绵羊、山羊和猪。

打开通向击昏畜栏或滑槽的入口门。拉动手柄，用夹紧机械把牲畜固定。用筒枪、气锤等机械装置击打前额，或用电击器电击后脑，把牲畜击昏。用以下方式之一把牲畜运到下一工序: 1.拉动手柄翻转畜栏地板使牲畜滑到宰杀区地面上，或用输送带把牲畜运到吊脚和宰杀区; 2.吊起牲畜的后腿用拉起重装置把牲畜挂到轨式输送机上; 3.用链式装卸机把牲畜运到宰杀和剥皮间。

可能用帆布棒或电棒把牲畜赶进击昏栏。

8215-162　**褪毛工**

(DEFEATHERER)（屠宰和肉类包装）　DPT: 685

GED: 2　SVP: 2　EC: I56　PA: L47

看管烫、褪输送机运来的家禽的毛的机器。

按照规定转动阀门和手轮调整烫毛机的水温，按家禽的大小调整褪毛辊的位置。点着燎毛机的煤气喷头，按禽的体形大小調整火焰。开动家禽屠杀流水线的输送机。定期检查褪毛情况有无缺陷，按需要调整烫毛机、褪毛辊和燎毛火焰。用水管把地面上的血冲入地沟。

可能指导从事去细毛的工人，补拔未褪除的毛。

8215-166　**褪毛机看管工**

(DEHAIRING-MACHINE TENDER)（屠宰和肉类包装）　DPT: 685

GED: 2　SVP: 2　EC: I3467　PA: H234

看管褪猪毛的机器，准备开膛。

打开热水和蒸汽阀，把烫毛水灌入槽中，加入漂白物。开动输送机，把挂起的猪体用拨棍或撬棍放入槽中，用杆子沿槽长浸推猪体。读温度计，及时调整褪毛槽中的水温。把猪体的腿挂在输送带上，用装有旋转打毛器的机器打掉鬃毛。然后用输送带把猪体送去开膛。

可能按照所履行的特定职责给予相应和称谓，如:

去毛机落胴工
去毛机进料工
烫毛工

8215-170　**燎毛机看管工**

(SINGEING-MACHINE TENDER)（屠宰和肉类包装）　DPT: 685

GED: 2　SVP: 2　EC: I3467　PA: L4

看管燎去输送机上猪胴残毛的燎毛机。

用阀门调节燎毛机火焰大小，使输送带速度与燎毛操作同步，以免烧坏猪胴。一旦输送机停车，即关掉煤气火，以免烧损胴体。

可能用刀或手提喷灯去掉残毛。可能去掉牛尾上的毛、脂肪和毛束，并给予相应的称谓，如:

牛尾烧毛工

8215-174　**剃猪毛工**

(SHAVER, HOGS)（屠宰和肉类包装）　DPT: 687

刮猪毛工

GED: 2　SVP: 2　EC: I3456　PA: M34

在进一步加工或出售前，去掉毛和脏物。

用刀和刮具剃、刮悬吊中的猪胴体。去掉折皱处的脏物及毛，或用去毛机、燎毛机不能除去的脏物或毛。

可能用刀去掉眼皮，猪蹄和淤斑。可能按去毛胴体部位的不同给予相应的称谓，如:

腹部刮毛工
肩部刮毛工

8215-178　**苫布工**

(SHROUDER)（屠宰和肉类包装）　DPT: 687

钉布工

GED: 2　SVP: 2　EC: I467　PA: M4

用热的薄棉布苫盖开了膛的、尚温热的牛胴体和胸排，以改进外观，在冷却、贮存或装运时起保护作用。

用刀修整胴体的碎边。在热的淡盐水中浸泡薄棉布，然后把布平整地紧裹住挂着的胴体或胸排。每隔 6 或 8 英寸就用金属扦钉一下，把布绷紧，从牛后腿处的腹部盖到胸部。把盖好的肉用输送机送入冷藏间、仓库或装运地点，或送去称重，记下重量。

可能用水管冲洗肉。可能用手滚筒辗裹好的胴体，弄平肉面。可能冲洗和消毒重复使用的薄棉布和金属扦。

肉品制备、保鲜和包装职业

8215-198　至　8215-310

8215-198　**肉类切割工**

(BUTCHER)（饮食和住宿）　DPT: 381

GED: 3　SVP: 7　EC: I26　PA: H47

为餐馆或饮食业挑选和制备肉、禽、鱼、海鲜和部分熟肉。

切肉或用铰肉机加工肉。用锯、剁刀和小刀把肉切、锯、剁成不同规格的块。切割和捆扎烤肉用肉和禽肉。按照规定程序加工切制肉排、肉馅、禽类、鱼和贝类，供各种用途或做三明治之用。按照规格尺寸和质量标准检查并称量各切制部分。用冰箱保存肉、禽和海鲜。招徕供应服务。协助安排菜单，安排进度并估算食品成本。

可能监督其他切肉、禽和鱼的人员。可能加工肉品，制作香肠。可能按照加工肉类的类型给予相应的称谓，如：

鸡、鱼切制工

8215-202　**熏肉工**
(SMOKER, MEAT)（屠宰和肉类包装）
DPT: 682

熏制间操作工

GED: 3　SVP: 5　EC: I346　PA: H347

看管熏制间的机组以熏制、烹制和腌制肉制品。

把装着腌熏肉、火腿、野餐肉卷、腰肉卷、波洛尼亚香肠、萨拉米香肠和维也纳香肠的车或架推进熏制间。把锯末铲进熏制机料斗，点着锯末燃烧器，或把圆木贴紧机器上的高速轮摩擦生烟。开动电动吹风机，使烟在肉周围吹。注意仪表，转动蒸汽阀，调节通风装置和风门控制烟熏、烹制和腌制过程。检查肉的颜色和硬度，在肉中插入温度计，确定烹腌加工程度。打开冷水阀喷水降低肉的温度。推出架子或推车并把它们推进冷却间。称量熏制后的产品重量，确定干缩损失量。记录熏肉的种类和重量。用蒸汽清理烟熏间和加热盘管，除掉灰垢。

可能在熏制前，用合成熏制溶液喷淋肉制品。

8215-206　**熟香肠制作工**
(PRE-COOKED-SAUSAGE MAKER)（屠宰和肉类包装）
DPT: 682

GED: 3　SVP: 4　EC: I345　PA: M4

调定和操纵挤制、烹制和冷却香肠串或馅饼的设备。

用扳手装配接头和管子，以便挤压机压缩缸与挤压头连接好，并装好挤压机切刀。用桶或铲子把压缩缸装上香肠用馅，盖上缸盖，开动活塞，把肉馅从缸中压到挤压机里。开启阀门，把蒸汽放进蒸煮器组，利用红外线蒸煮器、冷却风扇和电动输送带生产香肠和馅饼。将样品香肠串或馅饼称重，调整机器，生产标准产品。给肉馅缸加料。调整输送带与蒸煮机的速度，防止烧焦制品。

可能清洗设备和工作区。

8215-210　**制肠衣工**
(SEWED-CASING MAKER)（屠宰和肉类包装）
DPT: 684

GED: 2　SVP: 5　EC: I467　PA: L47

制备缝制肠衣，用于制大香肠和风味肉制品，履行以下任何职责：

用盐水和腌浸液浸泡肠衣（肠子）。把肠衣的里面翻到外面，以利清洗。把肠衣从特制形状的木棍上拉过去，连棍放入烘干间。取下干肠衣，用刀沿着棍的刻槽把肠衣破开。弄平肠衣，用缝制机把一个以上的肠衣的边缝在一起，形成一个大的筒形肠衣。检查缝好的肠衣，按坚固度，尺寸和均匀度分级。用热水、肥皂和刷子清洗台面和设备。用洗涤器和喷油枪清洗木棍，给棍上涂油。

可能按所履行的特定职责给予相应的称谓，如：

缝肠衣工

浸翻肠衣工

剖肠衣工

8215-214　**禽类风味制品分切工**
(POULTRY-SPECIALTY BUTCHER)（屠宰和肉类包装）
DPT: 584

禽类去骨工；火鸡卷 (turkey-roll) 制作工

GED: 2　SVP: 4　EC: I46　PA: L34

作为小组的一员，履行以下任何职责，制备禽类风味制品，如烤火鸡和火鸡卷：

把冻火鸡放在大水桶里解冻。用刀切下脚爪、翅膀、大腿和整张鸡皮，去掉鸡骨。用针、线把皮和鸡胸肉缝在一起，中间放上零散肉，做成卷。人工把脱骨鸡卷成烤肉卷样，用线捆好，以免走样；或者用自动充填机把脱骨肉压进塑料肠衣。取下填满的肠衣，用金属曲别针封好。用刀去掉熟鸡的骨头，把零散肉放进塑料袋，用线系好袋口。用混合好的调料粉撒在加工好的整鸡上，以备烧烤。把包装好的火鸡按规定数量放在容器中，以便装运，在容器边上打上重量标记。

8215-218　**绞肉工**
(MEAT CHOPPER)（屠宰和肉类包装）
DPT: 685

GED: 2　SVP: 4　EC: I2456　PA: H34

看管把肉绞切成肉馅，用于制作香肠和肉糕的机器。

按照制品规格，用地磅或台磅称出各种肉和配料，如奶粉、谷类和事先调好的调味料等。用倾翻车、悬空输送机、传送带或铲子等倾倒机具把绞肉和其他配料倒入碎肉机、开动装有切肉、拌肉刀的设备，在转筒中把肉切、拌成糊状。注意温度计，用桶或铲向机器里加冰，保持适当的绞切温度。当肉糜达到规定稠度或到规定时间，就停下机器。拉动手柄使搅拌筒的核心装置下降，将肉糜倒入桶内或平车上。把筒中肉糜刮净。两次加工之间，用水管冲洗搅肉筒。

可能把平车里的绞肉推送或泵入香肠灌馅机。可能在拌馅前需绞肉。可能在肉馅中加拌配料，如腌肉液、油橄榄和调味香料。

8215-222　**腌肉液注射工**
(PICKLING-SOLUTION INJECTOR)（屠宰和肉类包装）
DPT: 685

动脉注射工；注射腌制工；静脉注射工

GED: 2　SVP: 4　EC: I4　PA: M347

用下列方法之一把腌制液注入割下的肉里，如后腿、五花肉、前腿和肩肉等：

1.按照肉的规格用扳子调整腌制液自动注射机针头的高度

和输送带导板的宽度。转动阀门调节泵送系统输送来的腌制液的流量和压力。启动注射机和输送机。把手推平车上的肉放在注射针头下运动着的输送带上，针头向肉中注入规定数量的腌制液。称量注射前后肉的重量以检查盐水注射量。

2.用镊子或刀夹住肉里的动脉或静脉。把连有输液管的注射针插入动脉。夹住针和动脉，防止溶液流出。把肉放在自动计量秤上，注意注射时的重量变化。压下手柄或踏下脚踏板把腌制液泵入肉中，直到达到规定的注射量。取下针头和夹子，把肉放在平车或输送带上。

3.把装有腌制液的注射器针扎进肉中，推动注射器注射腌制液。取下空针管，把肉放上平车或输送带，以作进一步加工。

8215-226　**香肠烘干和薰制工**

(SAUSAGE DRIER AND SMOKER)（屠宰和肉类包装）　DPT: 687

香肠烘干间操作工

GED: 2　SVP: 4　EC: I346　PA: H247

烘干和薰制干香肠制品，如意大利式硬香肠、胡椒味香肠和萨拉米香肠。

用手推平车在干燥间里贮存装有未经薰制的生香肠的笼，或把香肠挂在干燥架的棍子上。用热水皮管冲掉挂着的香肠上的油脂或霉菌。把规定类型的干香肠送到薰制间，点火薰制。周期性检查香肠薰制情况，然后把薰制品送回干燥间。在加工过程中，把成批香肠送入干燥间中的各个部分，用手推平车把成品送至装货台，以便装运。

可以用手推式电动叉车把生香肠笼码入干燥间。

8215-230　**肉类真空包装工**

(VACUUM WRAPPER, MEAT)（屠宰和肉类包装）　DPT: 684

GED: 2　SVP: 3　EC: I46　PA: M4

用可缩性塑袋包装猪脊背净肉、火腿和烤肉。

把装袋机套管的细头撑的袋口上，把肉块装入袋里，或利用转台袋装。把装好的袋的开口套在吸气机的抽气口上，压下踏板，排出空气，系好袋口。把袋用封口机封口，夹上金属扣钉，去掉多余口边。把袋装成品用传送带送入加热隧道，或把袋放入篮里，浸入热水槽中，使袋收缩，紧裹在肉上。从槽里或传送带上取出肉放在平车上。

可能用容器包装成品。可能用装订机订好运输用的容器。

8215-234　**短粗香肠机看管工**

(CHUB-SAUSAGE-MACHINE TENDER)（屠宰和肉类包装）　DPT: 685

GED: 2　SVP: 3　EC: I4　PA: M4

看管把肉馅自动装入塑料管并封好以制作短粗香肠的机器。

把塑料薄膜卷装上机器。使薄膜穿过轧辊制成管状。装好机器上用的金属扣钉。用悬空的桶、泵或铲子在压缩筒（灌肠机）里装上肉馅。打开进气阀、按下按钮启动机器，自动把肉馅挤进塑料管，打上扣钉，制成标准规格的香肠段。将香肠段投入水槽内时，注间机器运行情况。用秤检查香肠重量，并调整机构以保证产品符合质量要求。把装在香肠的平车推至蒸煮槽。

8215-238　**煮肉工**

(COOK, MEATS)（屠宰和肉类包装）　DPT: 685

蒸煮釜操作工；蒸煮槽操作工

GED: 2　SVP: 3　EC: I346　PA: M34

看管烹制肉制品的槽或釜，履行以下任何职责：

转动阀门。使煮肉用油或水流入容器里，用蒸汽加热容器，观察温度计，并转动阀门保持容器中的规定温度。把装有后腿、肉馅、舌头、火鸡、血肠或三明治酱等未加工品的网兜，铁丝笼屉、金属模和封好的罐头装入槽里。用装料机把装未加工肉品的笼屉放人槽内。把平车上的后腿、血肠和其他大块的肉从横杆上或挂架上取下挂人槽中。把烹制好的肉馅放在篮子里，把它放在热油槽里，使馅表面形成硬壳。转动阀门，放掉槽或釜里的油。取出加工好的肉放到架子或平车上。称出明胶、油橄榄、盐水和调味香料等配料，加到肉里，用搅棍或搅拌器在釜中搅拌。把搅拌好的料任在模子里制成肉糕冻。用刀去掉肉里的骨头和脂肪（如火鸡或舌头）。用绞肉机绞肉，用热水管和喷枪清洗加工用容器和釜，并涂油。

可能烘烤和涂饰火腿和其它肉制品。可能用灌装设备把肉馅灌人人造肠衣。

8215-242　**灌肠工**

(MEAT STUFFER)（屠宰和肉类包装）　DPT: 685

倒模工

GED: 2　SVP: 3　EC: I457　PA: M4

看管把肉或肉馅压人肠衣，制成成串的香肠、波洛尼亚香肠和萨拉米香肠，或倒人模内制做肉糕，三明治火腿肉或肉冻的机器。

选择肠衣或模子，在机器上装好漏斗或模子。用铲子或吊车翻斗把碎肉或肉馅装人压缩筒。盖好筒盖，转动阀门通人压缩空气。把肠衣套在出料嘴上，灌入加工好的肉，或把肉压进模子里。取下并用扣钉或打结以密封灌好料的肠衣。

可能调定灌装量，或调整控制装置来调定每种产品的规格。可能把灌好料的肠衣送入扎肠机。可能手工灌肠或装模。可能用机器灌注和密封肉罐头。可能按照操作方法和产品给予相应的称渭，如：

香肠灌装机操作工
手工装肉模工
肉冻包装工
三明治火腿肉灌装工

8215-246　**香肠料搅拌工**

(SAUSAGE MIXER)（屠宰和肉类包装）　DPT: 685

肉搅拌工

GED: 2　SVP: 3　EC: I45　PA: M34

看管搅拌制作香肠和肉糕用的碎肉和调味料的机器。

把碎肉装进搅拌筒，加入规定数量的配料：调味料、淀粉和水。开动机器，注意温度计，不时地往搅拌筒里加冰以降低

温度。转动手轮使搅拌筒倾翻，把搅拌筒里的料倒入小车或桶内。每次加工完毕，用金属刮扳刮净和洗净搅拌筒及搅拌叶上的肉。

可能在搅拌前把肉铰碎或切碎。

8215-250 **香肠剥肠衣机看管工**

(SAUSAGE-PEELING-MACHINE TENDER) (屠宰和肉类包装) DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I246 PA: L47

看管剥去薰肉制品的人造肠衣，如成串的香肠和维也纳香肠，而生产无皮肉制品的机器。

转动定位螺丝，按香肠规格调整剥皮机构。把肉制品倒在剥皮机台板上。按动按钮，启动机器，把成串香肠送入机器。观察剥皮机中出来的成品，用刀剥或刮掉残留的肠衣。挑出损坏的香肠装入车内重新加工。把剥好皮的零散香肠装入容器，以便装运。

可能用整列机把规定数量的香肠自动送入输送进料包装机。可能用机器分解成串香肠准备剥皮。可能用机器封口、冲洗和整理包装好的香肠以便装运。可能按照机器类型或剥皮产品种类给予相应的称谓，如：

法兰克香肠剥皮机操作工
维也纳香肠剥皮工

8215-254 **干腌工**

(DRY-CURE MAN) (屠宰和肉类包装)
DPT: 687

GED: 2 SVP: 3 EC: I46 PA: M347

在薰制以前，铺开要腌制的干原料，如后腿、肩肉、五花肉和肠衣等肉制品。

把装有糖、硝酸钠和盐等材料的小车推进腌制间。将规定的材料称量好，用人工或搅拌机搅拌。把肉放进箱、大桶(酒桶)和大缸里，每放一层肉就撒一层腌制调味料。用扫帚扫下肉上过量的调料，每隔一定时间重新调整一下各层肉块使肉周围的空氣流通。

可能为腌制的特殊火腿肉层盖上一块板，在板上压上混凝土块。把腌肉压平成传统的形状；可能按照所腌制产品，给予相应的称谓，如：

腹肉打包工
肠衣腌制工
腌腹肉倒缸工

8215-258 **捆肉卷工**

(MEAT-ROLL TIER) (屠宰和肉类包装)
DPT: 687

GED: 2 SVP: 3 EC: I246 PA: L4

手工卷、捆脱骨肉块，制成各种形状和规格的烤肉。

在台子上把肉卷成筒状。用大针和麻线沿边缝上，或用麻线一圈一圈把肉捆上。拉紧麻绳，打上结，用刀或切割器割断麻绳，用刀修整肉边。

可能把肉卷倒进弹性网中以制作烤肉。可能按照烤制产品类型给予相应和称谓，如：

臀肉捆扎工
肩肉捆扎工
后腿捆扎工

8215-262 **腌肉液配制工**

(PICKLE MAKER) (屠宰和肉类包装)
DPT: 687

GED: 2 SVP: 3 EC: I46 PA: H247

配制腌肉用的腌肉液。

把装有配料的筒和袋运到磅秤处。阅读配方卡，用铲或漏斗把盐、糖和化学品、盐的混合物等配料称量好，倒入搅拌筒。开阀门把水或盐水放入桶里，用搅棍、搅拌器或空气喷嘴搅拌。用比重计测试溶液浓度，用滴定法对照标准溶液测定溶液中的硝酸盐含量，注意盐水可看出的变化。开动或转动阀门把溶液送入腌制桶或泵送机。用蒸汽、冷盐水加热或冷却溶液，用温度计检测温度。用蒸汽管、洗涤液和扫帚清洗搅拌桶、管线和贮槽。

可能观察桶内腌肉的颜色，确定腌制程度。

8215-266 **腌肉工**

(PICKLER, MEAT) (屠宰和肉类包装)
DPT: 687

GED: 2 SVP: 3 EC:I46 PA: H34

把肉放入或铺放在腌肉液桶或缸内进行腌制。

用肉钩把未加工的肉放进桶或缸里。转动阀门，把腌肉水放入容器里浸过肉。盖好容器的盖，使肉浸在腌肉水里保存。把检测棍(木扦)插进肉里，嗅检肉的腌制程度。人工转动一下缸或重新铺装腌肉水中的肉，以确保达到最高饱合度。打开阀门或拔掉塞子把容器中的水放掉。取出腌好的肉供进一步加工，或把盐加入缸里，保持腌肉水浓度，上紧腌好肉制器容器盖子以便装运。用水管、蒸汽管洗净桶或缸。称量容器重量，写好标记，把它们滚运支装运台。

腌制前，可能把冻肉倒进水槽解冻。可能在腌好的肉上撒干腌粉。

8215-270 **禽肉包装工**

(PACKAGER, POULTRY) (屠宰和肉类包装)
DPT: 587

GED: 2 SVP: 2 EC: I56 PA: M34

单只或成批包装净膛整家禽，或切成小块包装，履行以下任何职责：

用电剪或刀割下脖子，去掉爪，开膛。把脖子和装鸡杂、鸭杂的小袋(肝、心和肫)塞进膛里，把腿贴紧身子，成为便于包装的整禽。用刀或电锯把整禽切成标准块。去掉脂肪、碎皮和不要的骨头，分放入容器。用带轮的容器把整禽推到工作区，提起整禽，检查是否完整和适于整体包装，把分级签钉在皮上。用自粘合塑料纸或袋包装整禽。用输送机把包装好的整禽送到热封口炉或进行热水缩袋浴，或用真空封口机封口。按重量和牌号把分切的肉块放入托盘，放入证明的标签，用印好的透明自粘式包装纸包好托盘。托盘称重后在包装上打上重量的标记，放人传送带。把整禽放入较大的容器，称重后在容器上打上重量标记。在商标纸上写上级别和重量，用计数器计算总数，在容器上贴好商标。

8215-274 **肠衣操作机看管工**
(CASING-RUNNING-MACHINE TENDER)
(屠宰和肉类包装) DPT: 685
肠衣制备工
GED: 2 SVP: 2 EC: I4 PA: L4

把腌好的长肠衣套在短金属筒(套筒)上以便制作香肠。

从桶(酒桶)中取出腌好的肠衣。选好套筒装在水管口，把肠衣一端套在套筒口上，把回转式毛肠去粘膜机装放在套筒上的肠衣头上。开阀把水放入肠衣以便在套筒上装上肠衣。卸下套筒装入容器以便下次再用。

8215-278 **扎肠机操作工**
(LINKING-MACHINE TENDER) (屠宰和肉类包装) DPT: 685
法兰克香肠扎肠机操作工；扎串机操作工
GED: 2 SVP: 2 EC: I45 PA: L4

看管一台或多台自动把灌好的肠衣捆或扭结成串，制成香肠的机器。

把灌好的肠衣装入料斗中，把线穿进扎肠机的捆扎装置。旋转螺针调节线的长度。开动机器，把灌好的肠衣头塞进机器。按照要求，用手将肠衣一端与另一端捆扎在一起，以形成环形成串肠衣。把扎好的环形成串肠衣挂在架子上或平车的杆上，运到薰制间。

可以调整机器。

8215-282 **绞肉工**
(MEAT GRINDER) (屠宰和肉类包装)
DPT: 685
绞肉机操作工
GED: 2 SVP: 2 EC: I456 PA: H34

看管绞肉机绞肉以便用以制作香肠、肉糕和汤等食品。

把冷藏间或仓库的成块的肉用小车推到绞肉机处。用专门的扳手选装规定颗粒大小的绞肉转盘。利用电动装料机、叉或铲把肉放入机器料斗。把小车放到出料口下面，开动机器。把装满的小车推到斩拌机或搅拌机处，供进一步加工。每天工作完毕后，用去污粉和刷子清洗，去污并冲洗刷净各个机器设备零件。

可能用电动切肉刀或切片机把大块的肉切成小片。可能按照配方挑选、称量和搅拌冷库中的去骨肉。可能把谷类食物或经切碎的牛、羊板油加到绞肉中。

8215-286 **压肉机看管工**
(MEAT-PRESS TENDER) (屠宰和肉类包装)
DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I45 PA: M4

看管压肉块使其形状和硬度一致，便于进一步加工的机器。

用小车把冷库中的肉块，如猪腹肉、薰肉用肉或牛肉块推去压榨。从小车上取下肉块，放在压榨机压头下面。踏下踏板或拉手柄开动机器把肉压成需要的形状。抬起压头，把肉放进容器或放在输送带上送至切片机。

可能用刀去掉破边和过量脂肪，称量肉块重量。可能用热水管和喷枪清洗机器并给机器上油。可能按照不同大小的肉块调整压头压力。可能按照所挤压的肉的类型，给予相应的称谓，如：

薰肉用肉压榨工

腹肉压榨工

8215-290 **卷肉机看管工**
(MEAT-ROLLING-MACHINE TENDER)
(屠宰和肉类包装) DPT: 685
卷捆机工
GED: 2 SVP: 2 EC: I4 PA: M4

看管把去骨后腿、肩肉或烤肉捆成卷的机器。

用下述方法之一把麻线穿过缠绕杆，开动机器捆肉：

1.把去骨肉穿在心轴上。推动手柄使金属杆围绕肉转动而卷成肉卷，踏动踏板，使麻线成螺旋形绕在肉上。停下机器、割断并系好麻线头，取下捆好的肉。

2.把去骨肉放在机台上，踏下踏板，开动机器在肉卷上捆上单圈的麻线，并打好结。沿机器机台方向移动肉卷，并沿肉卷长度方向捆扎麻线圈。用刀整理肉边，把肉卷放在平车或输送带上。

可能在捆肉之前去掉骨头，整理后腿或肩肉。

8215-294 **肉类切割工助手**
(BUTCHER HELPER) (零售业) DPT: 687
GED: 2 SVP: 2 EC: I6 PA: H47

在零售点收肉、存肉和绞肉。

从车上人工卸下新鲜的、腌制的和成箱的禽、肉。把肉用输送机或手推车运进仓库。按照发货单清点送来的货物数量和重量。检查并翻动仓库里的肉，以免老化或变质。把肉切成适于绞制的小块，用绞肉机绞制做汉堡包、肉糕和香肠用的肉。用水管和扫帚清洗绞肉机、盛肉容器和仓库。从消费者处收取订单。

8215-298 **扎香肠工**
(SAUSAGE TIER) (屠宰和肉类包装)
DPT: 687
扎肠衣工；扎串女工
GED: 2 SVP: 2 EC: I4 PA: L4

拧和扎上灌好香肠肉的肠衣，制成香肠串。

把灌制香肠肠衣的一端用麻线系上，或者用金属夹子夹上，封好香肠。结一个绳圈以便悬挂。用拇指和食指压紧每节香肠的一端，在挤压点处扭转香肠，制成一节规定长度的香肠。转动剩下的切好的肠衣以制出长度一致的各节香肠。将切好的香肠端部系结在一起，连成长串，以便于搬运。将制成的香肠圈挂在薰制杆上，放上小车，运去进一步加工。割掉不合格的部分，把好头系在一起。取出坏肠衣中的肉，以便再用。

可能沿萨拉米香肠每隔一定长度用带条绕扎，以修饰和加强肠衣。

8215-302 **调味料搅拌工**
(SEASONING MIXER) (屠宰和肉类包装)
DPT: 687
佐料搅拌工

GED: 2　SVP: 2　EC: I　PA: M47

按照配方，称量和搅拌调味料，制备增香剂，用于制造香肠和午餐肉。

用秤称出各种调味料。用手或搅拌机搅拌。把搅好的料倒进容器，贴好识别标签。用自动切丁机或带切刀的压榨机把熟鸡蛋、干酪、多香果和酸黄瓜切成丁，以便制作午餐肉。

可能用磨碎机把整粒胡椒磨碎。可能用夹紧工具把灌好肉的肠衣封好口，并在装肠衣和香肠的容器上打上日期和标记。

8215-306　**封模工**

(MEAT-MOULD SEALER)（屠宰和肉类包装）

DPT: 884

压火腿工；压模工

GED: 2　SVP: 2　EC: I456　PA: M4

用压力机把装上肉的金属模盖压紧；以便蒸煮。

把装肉金属模放在气动压力机下面，封好挡板。在模顶部加肉，用刀刮平。装好模顶板和底板，踏下踏板开动封压压力机进行封压，压紧固定顶板和底板，装好压盖簧。用平车把模子送到蒸煮槽，或把模子放到输送机的架子上送入蒸煮间。

8215-310　**脱模工**

(MEAT-MOULD STRIPPER)（屠宰和肉类包装）

DPT: 887

长肉糕脱模工

GED: 2　SVP: 2　EC: I46　PA: M4

从金属模中取出加工好的肉制品，履行以下任何职责：

把装满的肉模从平车或吊篮中拿到工作台上。把模的底板和盖模分开。通过向工作台敲打模子、用压力机压或把气功楔形刀片插进模子的方式取出肉糕，放在台案上。称重，在标签上记下重量。把肉糕放入平车供进一步加工。用手推车把空模和底板及盖推到清洗机处。用热水管清洗手推车、工作台和设备，在金属设备上喷涂防锈油。

可能把装好的肉模放入蒸煮槽进行蒸煮。可能看管洗模机。

可食用和不可食用副产品加工职业

8215-330　至　8215-362

8215-330　**内脏蒸煮工**

(COOKER MAN, OFFAL)（动、植物油；屠宰和肉类包装）

DPT: 685

炼油锅操作工

GED: 2　SVP: 3　EC: I34567　PA: M24

看管从不可食用的内脏、肥肉、血粉和骨头中提取油脂的蒸煮锅。

开蒸汽阀，使蒸汽进入蒸煮锅。开动泵和传送带往锅里装料。观察仪表，调整阀门，保持每次加工周期规定的真空度或压力。取产品样品，确保蒸煮按规定完成。蒸煮周期完毕后，操纵手轮或手柄打开放料口。逆转锅里的搅拌器，使料流进盘里，或用输送机把料送到压力机处进行压榨，使油脂从料中分出。用蒸汽管、扫帚和铲子清洗机器和工作区。

可能记录生产数据。

8215-334　**猫狗食品蒸煮工**

(COOK, PET-FOOD)（屠宰和肉类包装）

DPT: 685

GED: 2　SVP: 3　EC: I36　PA: L4

在蒸汽夹层锅中蒸煮和搅拌肉及其它配料以按照配方制作猫狗食品。

把称量好的水和碎肉倒入锅里。开动搅拌器搅拌配料。调定自动控制装置以按照规定温度进行加热和蒸煮。开启阀门把料倒入别的锅，按规定数量和间隔倒进配好的调味料、谷类和其它配料。开动泵把已蒸煮的成品从锅内通过冷却器送入贮槽以便包装。用热水管冲洗机器。

可能用目力检验成品粘度，或用比重计检查。可能看管蒸煮器和挤压机，用泵把蒸煮器中的谷物混合料送到挤压机，制成长条的料，再经切割和干燥。可能看管涂覆滚筒，把油脂涂在谷物干料上，把涂覆好的猫狗食品用输送带送至包装机。

8215-338　**猪油炼制工**

(LARD RENDERER)（动、植物油；屠宰和肉类包装）

DPT: 685

GED: 2　SVP: 3　EC: I345　PA: M24

看管蒸汽夹层槽敖炼可食用的肥肉，制成液态猪油。

选用装肥肉和骨头的槽，装槽后盖好盖，打开蒸汽阀，在规定时间内对槽内物料加压加热。打开阀门把液态猪油送入贮槽。开动泵把猪油送到过滤和漂白部。把槽底的剩余物倒或铲进平车或传送带。

可能用粉碎机和离心机分离液体猪油中的固体物。

8215-342　**炼油工**

(RENDER MAN)(动、植物油；屠宰和肉类包装)

DPT: 685

炼油槽间工人

GED: 2　SVP: 3　EC: I3467　PA: H234

看管炼油槽、压榨机或螺旋榨油机、烘干机、粉碎机、泵和输送机等设备，加工不可食用的内脏、肥肉和骨头，用于制作肥皂、肥料和动物饲料。履行以下任何职责：

打开阀门，把蒸汽放入蒸煮器，开动和输送机向蒸煮器装料。观察温度计、流量和蒸煮料状况，进行调整以符合技术要求。把油渣、血和胴体中不可食用或不适食用的部分放上滑槽或输送带送往粉碎机或蒸煮器。用剁刀把小的胴体切成小块，以便炼油。打开阀门，用泵把蒸煮过的内脏表面上的油泵出。打开出料口，把蒸煮过的料排入溜槽内，送到螺旋压榨机。开动烘干机除掉蒸煮料中的水分。把成品用平车或传送带送入贮仓。开动粉碎和筛分设备粉碎和筛选渣滓、油渣和血粉以便装袋。把袋子挂在筛分机出料斗上，装上规定数量的料，捆扎袋口或用悬吊式缝口机缝好袋口，用撇沫装置清除捕集池废水中的残渣和脂肪。

可能看管机器蒸煮、烘干、粉碎和用袋包装加工过的禽类杂肉羽毛作为禽类饲料。可能按照所履行的特定职责或所看管的设备给予相应的称谓，如：

骨加工工

油渣压榨机操作工

螺旋压榨机操作工

禽杂蒸煮工
泵油脂工
渣滓粉碎工

8215－343 **油脂提取机看管工**
(TALLOW－EXTRACTOR TENDER) (动、植物油)
DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I4567 PA: L247

看管用溶剂萃取法从不可食用的熟畜肉等中提取油脂的提取槽、蒸馏冷凝机组以及辅助设备。

按下控制盘上的按钮。开动螺旋输送机把炼油料倒进提取槽料斗中。转动阀门，开动冷凝、蒸馏和冷却机组，从肥肉中分离乙烷(溶剂)重新用于提取加工。按下控制盘上的按钮或搬动其上手柄。启动提取槽、干燥机和辅助设备内的输送带。启动泵在炼油料上喷乙烷，并控制其流量，以提取熟肉和骨头中的脂肪。精炼前，用泵把从提取器槽孔板和管道中排出的油送到油脂间的沉淀池。通过不同位置的观察窗观察槽中的提取过程，检查其进行情况和管道系统中物料的颜色，确保乙烷和脂肪分离。用手柄和阀门调整管道系统和辅助设备中脂肪和乙烷混合料的流量。读取温度和压力数值，以保证符合技术要求并记录读数供生产控制之用。用铲取渣样（去掉脂肪的干燥油渣）。用手摸看检查油渣，确保取净脂肪。用螺旋输送机把油渣送到粉碎间，清洗机器设备并进行小修。

可能将石脑油和蒸气喷在提取槽里的炼油料上以取代乙烷。

8215－344 **油脂精炼工**
(TALLOW REFINER) (动、植物油)
DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I457 PA: H247

看管精炼油脂的过滤压榨机和辅助设备。

转动阀门从贮槽中把规定数量的油脂放入稳定槽和沉淀槽。观察仪表，打开蒸汽阀加热槽中的油脂。把规定量的沸水注入搅拌槽，把称量好的盐倒进槽里。开动泵把溶液打入槽里使油脂稳定，使水和杂质沉入槽底。打开排液阀把水和杂质排放出去。在沉淀槽的油脂里倒入一定数量的过滤粉或漂白粉，开动搅拌器搅拌。把成套筛架插入过滤压榨机，去掉油脂中的杂质。转动阀门控制流入过滤压榨机中的油脂和压缩空气的流量。通过管道系统上的观测窝孔观察过滤后油脂的颜色，和标准样品比较，以测定过滤程度。开动泵，转动阀门，把油脂送入贮槽、平车、罐车或运送容器内。

8215－346 **牛肝蒸煮工**
(TRIPE COOK) (屠宰和肉类包装) DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I467 PA: M347

看管清洗和烹制牛肚的机器，以供进一步加工。

用刀清除牛肚上的脂肪，割开肚子，去掉肚中脏物。把肚子扣在锥型旋转台上用钉刷刷，用水淋。用叉叉装或把肚子倒入漂洗桶，并调节阀门，放进蒸汽和水。取出牛肚放在台上检查，刷掉残余的脏物。将牛肚放入蒸煮器，称量并加入规定数量的洗涤剂或漂白剂。调整水阀和汽阀，通入蒸煮器并调节其温度。煮到规定时间后取出肚子晾干、晾凉，供进一步加工。用热水管、刷子和油枪清洗设备，给机器喷油。

可能把熟肚子切碎称重，放入塑料袋中。可能用手推车运送散装牛肚的运送用容器供进一步加工。

8215－350 **猪油漂白工**
(BLEACHER, LARD) (动、植物油；屠宰和肉类包装) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I6 PA: M4

看管过滤、漂白猪油的机器。

打开阀门，开动泵并用手调节控制装置把未精炼过的液态猪油从贮槽送入漂白釜。用铲子或桶加入漂白土等漂白剂，以吸附猪油中的杂质。开动搅拌器搅拌物料。打开蒸汽阀，使蒸汽进入漂白釜盘管，以保持规定的温度，观察压力计和温度计。取经漂白的样品供实验室分析，按需要添加漂白剂。在过滤压板上铺好新滤布。开动泵把漂白釜中的漂白猪油通过过滤压榨机而泵入贮槽。

8215－354 **骨头粉碎工**
(BONE CRUSHER) (屠宰和肉类包装)
DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I4567 PA: M34

看管把骨头粉碎，用来制作肥皂、动物饲料和胶的机器。

按下按钮，启动输送带和碎骨机。保证进料输送带和碎骨机同步运转，用出料输送带把粉碎的骨头送到蒸煮槽、炼油罐或胶槽。

可能从推车里把骨头叉装入机器。可能称量并记录每车骨头的重量。

8215－358 **离心机看管工**
(CENTRIFUGE TENDER) (屠宰和肉类包装)
DPT: 685
血分离工
GED: 2 SVP: 2 EC: I3467 PA: M4

看管把牛血分离成血球和血浆供进一步加工的离心机。

在倒挂牛体割开的颈动脉下面挂桶收集血液。经检查员检查牛体认为可用后，在桶上挂上标签，标明血的来源。把血倒入离心机箱体中，开动离心机进行血的分离。按下按钮，开动泵，把血球送到炼制部加工饲料和肥料，把血浆送到热交换器进行冷却。旋开阀门把冷血浆放入容器，用平车送到冷冻器或制香肠间。用消毒液、热水、皮管和海绵清洗设备。

8215－362 **去蹄工**
(HOOF REMOVER) (屠宰和肉类包装)
DPT: 685
除蹄工
GED: 2 SVP: 2 EC: I34567 PA: M34

看管将蹄从割下的畜脚上剥离以供进一步加工的设备。

打开蒸汽阀和水阀将浸泡槽装以热水。将割下的畜脚用锹铲入或倒入槽中的篮内。当浸泡周期结束后打开槽的排水阀。转动绞车将篮提出，置于地面上。将单根脚放置在去蹄机的台面上，踏下踏板，压紧并从脚上切下蹄部，将蹄扔入手推车中。将脚放入另一手推车中。将装蹄推车推往干燥间，而将装脚推车推往处理部门，以供进一步加工。

8217——鱼类罐装、加工和包装职业

本细类职业包括以下业务：鱼类和贝类的加工、保藏和包装，以用作食品和副产品，如油及食物。包括清洗、去鳞、剥皮和壳、切块、粉碎、盐腌、薰制、脱水、冷冻、烹制、制作罐头及有关工作。

8217-110　切鱼机调整工
(FISH-CUTTING-MACHINE SETTER)（水产品加工）　DPT: 680
切片机调整工；剥皮机调整工
GED:2　SVP:5　EC:I46　PA:M34

调整机组把鱼切片、剥皮。

依据鱼的大小和鱼片的类型，用手动工具按规定调整切刀的凸轮和进料机构。调整振动式切刀的刻度盘，取下所需厚度的鱼皮。巡查工作区，检查鱼片的外观和质量，对机器进行必要的调整。根据手册和产品目录，确定零件的名称、数量、作用和公差，进行修理或更换有缺陷的零件。对设备进行保养工作，如对设备进行清洗、消毒和润滑，用电动磨分机或磨刀石磨刀。

8217-111　鱼类加工厂工人
(FISH PLANT WORKER)（水产品加工）

完成小型鱼类加工厂中的各种工作，为市场准备鲜鱼。

把鱼从鱼船的货舱中卸到运输容器里或皮带运输机上，以便把鱼运往鱼类加工厂的分类台上，对鱼进行分类。按照鱼的种类、大小和质量分别放在不同的容器内。把碎冰块铲入已分类的鱼容器内以保新鲜。开动叉车把盛有鱼的容器送往切片工作台并完成其他厂内的提升和运输任务。用刀修剪和清理鲜鱼，去掉鱼头、鱼鳍、鱼鳞和内脏，洗掉粘液和血。用刀把鱼切成片，并把切好的鱼片放在去皮机的传送带上，在有灯光的工作台上检验去皮后的鱼片，切刮掉残存的鱼皮、寄生物、脏物和其他瑕庇。把新鲜的鱼片和碎冰装入散装容器内或把它们按零售要求包装，经冷冻后再运出。把选择好准备干腌或用盐水淹制的鱼去头，去掉部分脊骨并切开。把鱼和盐一层层码放在盘子里，并把盘子放入临时性冷藏箱内，或把鱼放入密封的大桶内，泡在盐水里。把冷藏箱或盐水桶内经过腌制的鱼取出放在盘内，在强制通风并加热的干燥室内脱水。把鱼从干燥室内取出，装入运货容器以便在市场销售或将定货装上卡车。

可能每天班后用水龙带、刷子、扫帚和抗菌洗涤剂对鱼加工区进行清洗消毒。可能为渔船装上碎冰或鱼饵桶为男女渔工下次捕鱼做好准备。

GED: 3　SVP: 4　PA: H478　EC: I46　DPT: 683

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	5	4	4̲	5	4̲	4	3̲	5	4	13	3Y

8217-112　鱼副产品加工工
(FISH-BY-PRODUCTS PROCESSOR)（水产品加工）　DPT: 682
GED: 2　SVP: 4　EC: I57　PA: L24

操作加工鱼副产品，从熟鱼中分离鱼油的蒸汽蒸煮器和压榨、烘干和粉碎设备。

按照规定范围，转动阀门调整蒸煮器的蒸汽压力和温度。观察输送带，以确保原料不断进入蒸煮器。用手轮按需要调整输送带速度。看管压榨机粉碎鱼内脏，提取鱼油汁。调整机器以从榨压的鱼中提取尽可能多的鱼油汁，用秤称和烘炉测试压渣中水分的含量是否符合水分标准。

在把内脏粉碎前，可能用烘干机去掉其中多余的水分。可能用谷类物或其他配料和鱼粉一起搅拌，制成动物或鱼饲料。可能对设备进行日常维修。可能按照专业工作给予相应的称谓，如：

烘干机操作工
鱼食制备工
鱼内脏加工工
鱼压榨工
鱼粉饼成型工

8217-114　鱼薰制工
(FISH SMOKER)（水产品加工）　DPT: 685
GED: 2　SVP: 4　EC: I347　PA: M47

看管加工鱼品的薰制室；履行以下任何职责：

用耙子把专用锯末平铺在烟薰室地板上，或在烟薰室的料斗中装入木屑和锯末。点燃木料，使其冒烟。把挂好鱼的轮架或鱼盘推进薰制室。调节气阀，控制进入室内的烟量。定时检查鱼的颜色和质地，以确保薰制满足规定要求。从薰制室推出架子，把薰好的鱼装盘送去包装。

可能包装薰鱼，用橡皮图章在包装袋上打好标志资料。可能分切鱼，用电炉薰烤鱼段。用刷子和水管除掉薰室内的灰，洗净挂鱼架子。

8217-118　鱼制品制作工
(FISH-PRODUCTS MAKER)（水产品加工）　DPT: 585
GED: 2　SVP: 3　EC: I67　PA: M4

看管分切、烹制和冷却鱼制品，如沾面包屑的鱼片和鱼段的机器，履行以下任何职责：

把冻鱼片，面糊或面包屑装入自动进料切片机的料斗中。按动按钮以起动进料切片机、输送机和冷却风扇。转动仪表盘控制装置以调节烹制和冷却机组的温度，并调节面糊稠度和撒面包屑机的进料量。观察设备运转情况，发现故障，停机并用手动工具进行小修，如更换磨损或磨钝的切刀或改变进料机构的速度。用漂白液和刷子或海绵清洗进料机构的料斗和出料口。开动泵将加工用油泵送使通过过滤器以供重新使用。记录生产数据，如所制鱼制品、所用面糊和面包屑的重量，以及修理机器所用的时间。

可能按所制产品给予相应的称谓，如：

切鱼块机看管工

8217-122　离心机看管工
(CENTRIFUGE TENDER)（水产品加工）　DPT: 685
鱼油分离工
GED: 2 SVP: 3　EC: I45　PA: L4

看管从鱼汁中分离鱼油的离心机。

转动阀门把蒸汽放入离心机夹层以加热鱼汁。启动泵，打开阀门并按动按钮，把热鱼汁和油送入离心机，开动离心机，把油送入接油槽。观察仪表，确定温度是否保持在规定范围内。

可能用手指检查油中有无颗粒，可能重新加工不符合标准的油。可能开启阀门泵使经过一个或多个沉淀槽，以分离出油中残余的水分。用蒸汽清洗离心机和沉淀槽。

8217–126 贝类加工机看管工
(SHELLFISH–PROCESSING–MACHINE TENDER) (水产品加工) DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I46 PA: H46

看管水洗、漂白、盐渍、蒸制、去壳或去皮等机器和设备以加工贝类，用以制作罐头、冷冻或鲜货包装。

打开阀门使水、蒸汽或压缩空气放入机器桶或水洗槽内。加入适量的盐或其他配料。用手或吊车把装有贝类的篮子放入桶内。开动输送带把产品送入各加工机械或设备，如蒸汽室，以在去壳前漂白贝类并用蒸汽把壳烫开。

可能按照所看管的机器或所加工贝的种类给予相应的称谓，如：

蛤去壳机操作工
烫蛤工
洗蚝工
虾类加工工

8217–130 洗鱼剖鱼工
(FISH CLEANER AND CUTTER) (水产品加工) DPT: 684
GED: 2 SVP: 2 EC: I46 PA: M4

在进一步加工或出售前，洗剖鲜鱼，履行以下任何职责：

把鱼放在剖鱼台上，刮去鱼鳞，用刀从排泄孔直到咽喉剖开，取出内脏、鱼鳃和淤血。割下鱼头放进桶里。在桶内或用水管洗净鱼膛里的粘液和血，用刀、刮刀或勺取出鱼腹中无色的膜。从鳃后把鱼内切开，用刀沿脊骨和肋骨划下不带骨的鱼片(鱼排肉)。沿脊骨经过腹腔把鱼剖成两片。用刀在皮和肉之间片下鱼片上的鱼皮。去掉鱼片上的残骨、鱼鳍和鱼脂。检查鱼排肉，以确定可能切成几段和每段的大小，按规定切段，并放入容器。将装满后的容器运往称重站。用磨刀石磨刀。

可能在有灯光照明的玻璃上检查鱼排肉，用镊子去掉杂物。可能清洗、包装、贴标签，冷冻客户的鱼品，或薰制、腌制鱼品以便保藏。

可能按所指派的职责给予相应的称谓，如：

切鱼排肉工

8217–134 贝类手工处理工
(SHELLFISH PROCESSOR, HAND) (水产品加工) DPT: 684
GED: 2 SVP: 2 EC: I456 PA: H4

拆散和剥出龙虾或其他甲壳类动物的肉，用以制作罐头或供进一步加工。

手工拆散熟龙虾和蟹，准备取肉，把尾、蟹钳和腿放入分别的盘中。用刀和专用工具劈开蟹钳和尾，取出肉、肠和卵，用剪刀剪断腿梢。放到滚筒下挤出肉，把肉放入托盘。

可能按规定顺序把肉装进规定重量的罐头里。可能看管把罐封盖密封的机器，并将封好的罐头包装放入运输箱内，或放入托盘中冷冻。可能看管把肉搅成酱的机器，并将肉酱装入罐头内以备密封，可能按照所加工的甲壳类水产种类给予相应的称谓，如：

剖蟹工
剖龙虾工
虾去皮工

8217–136 篮式过滤器看管工
(BASKET–FILTER TENDER) (水产品加工) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: H34

看管除去鱼液中固体物的篮式离心过滤器。

开动过滤器使之旋转，按下按钮和转动阀门使离心机中的鱼液注入过滤器，观察过滤器，当筛子被固体物堵塞而使液体从篮顶溢出时，则将该篮停机。用钢钎将钢底架从篮底提起到篮的中柱处，倒出固体物。

手持钢刮板从篮子边刮净固体物，使之经过篮底落入螺旋输送机。更换篮底架，用蒸汽管清洗过滤器。

8217–138 烘干机磨粉机看管工
(DRIER–AND–GRINDER TENDER) (水产品加工) DPT: 685
鱼粉粉碎工
GED: 2 SVP: 2 EC: I7 PA: L

看管去掉鱼粉饼中水分的旋转烘干机，并用磨粉机把鱼粉饼磨成粉。

开动输送带把鱼粉饼从压榨机送到烘干机，再由烘干机送到磨粉机。监控烘干温度，并进行调整。定期取样，称重。按规定时间加热，再称重，测试干饼中的水分含量。测试结果说明水分过多时，调整烘干温度。用磨粉机把干饼磨成粉。

可能进行运转中的调整。可能在停机时进行设备的检修。

8217–142 制鱼糕工
(FISH–CAKE MAKER) (水产品加工) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I47 PA: M4

看管将鱼粉碎、搅拌、成型和烹制鱼糕的机器设备。

把成盘去骨、蒸制好的鱼从蒸煮器输送至工作台。用天平称出规定数量的鱼，把鱼放进粉碎机磨成酱，然后放进搅拌机，加入规定量的配料，如面粉、水和调料。将混合料送入挤压机成型，将鱼糕放入蒸煮器或深槽油炸机中加工为成品。用蜡纸包装成品。用水管、海绵和布清洗工作台和机器设备。

8217–146 贝类分离工
(SHELLFISH–SEPARATOR TENDER) (水产品加工) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I46 PA: H34

看管机器除去甲壳类动物肉里的杂物和砂子，供进一步加工。

转动阀门，把水和压缩空气放进分离机桶。把剥了皮壳的

肉倒进桶里。按照肉的多少和状况，调整空气流量和加工时间周期。用勺或漏勺把净肉用输送带运走。排出桶中的水，从桶底清除壳皮和沙子。

可能称出甲壳类净肉量并记录生产数据。

8217-150 **鱼子处理工**
(FISH-EGG PROCESSOR) (水产品加工)
DPT: 687
GED: 2 SVP: 2 EC: I47 PA: M347

作为小组成员工作，对鱼子进行清洗，上色蒸煮和包装，以供出售。

在工作台上揉擦成团的鱼子，把它们与粘膜分离，把鱼子倒进桶里，用水管冲去杂物。把鱼子铲人盛有色素和盐水溶液的锅中，开动电动搅拌器使鱼子上色均匀。将染色的鱼子倒入筛中，除去水分铲鱼子人锅，按规定时间进行煮制。将煮熟鱼子倒人分级筛，按大小分级。按鱼子的大小和颜色装人瓶中。

可能按配方配制盐水。可能把盐水腌过的鱼子倒人罐或运送容器里，作为鱼子酱出售。

8221 —— 水果和蔬菜罐装保藏和包装职业

本细类职业包括以下业务：用罐头制作、脱水、冷冻、盐腌，或用糖或其他保藏剂腌渍进行水果和蔬菜的加工及保藏。与在饭店、餐馆和其他制作场中对水果和蔬菜的加工与烹制有关的职业分类于细类 6121 中。与加工水果和蔬菜进行保藏有关的职业分类于细类 8229 中。

8221-110 **密饯水果制作工**
(CANDIED-FRUIT PROCESSOR) (罐头和食品保藏，未归他类者)
DPT: 685
GED: 3 SVP: 4 EC: I4 PA: M4

看管制备调味液和保鲜液以制作调味樱桃或削水果皮的机器。履行以下任何职责：

按照配方，称量调色、调香和保鲜配料，把它们倒人蒸汽夹层锅。转动阀门，按规定放水人锅，放蒸汽人夹层，给溶液加热。用手提式搅拌器或木搅拌棒搅拌溶液里的配料使之混合均匀。在桶里洗去樱桃上的保护膜，排出洗涤水，放人规定的调味液和保鲜液。把成桶整个的水果或削制的果皮用机械翻料斗倒进桶里，加入盐水和石灰进行漂白和硬化。转动阀门控制带色的糖浆的喷人量，给水果或果皮涂浆。把桶里多余的糖浆泵入巴氏灭菌器，放人贮槽供重复使用。用桶或铲把加工好的水果和果皮倒入切片机料斗。

可能指导其他工人从事水果分类和包装以供装运。可能按照所加工的水果种类给予相应的称谓，如：

果皮加工厂
调味樱桃制作工

8221-114 **百果馅制作工**
(MINCEMEAT MAKER) (罐头和食品保藏，未归他类者)
DPT: 485
GED: 2 SVP: 3 EC: I4 PA: M4

按照配方称量，搅拌配料制作百果馅。

用台秤和量器称量白葡萄干、茶 子、磨碎的桔皮、盐、调味料和热水等成分。将它们倒人装有搅拌叶的搅拌机，转动手轮，按下按钮，开动机器进行搅拌，或者将各成分倒入槽中，用手提搅打器搅拌槽里的料。使料冷却。在冷料中倒人称量好的碎肉馅或牛油。观察成品的颜色，用搅棒测定稠度。把搅拌机或槽里的成品倒入容器供进一步加工。

可能取样供试验室分析。可能记录每日生产数据。

8221-118 **冻干食品制作工**
(FREEZE-DRY-FOOD PROCESSOR) (罐头和食品保藏，未归他类者)
DPT: 685
冻干机看管工
GED: 2 SVP: 3 EC: I26 PA: M34

看管保藏水果、蔬菜和蘑菇等食品的冻干设备。

把新鲜或冷冻食品放人盘里，将盘放在传送带或冻干室的架上。操作开关，依次启动冻干室的加热干燥、抽真空和冷冻装置，开始加工周期。调好定时器，监控为所加工食品规定的冻干程序的加热与冷却周期。把加工好的食品用传送带送去包装和装运，或送入贮存区。

可能包装冻干食品，在包装上贴上识别标签。可能记录生产数据。

8221-122 **蔬菜腌制工**
(VEGETABLE PICKLER) (罐头和食品保藏，未归他类者)
DPT: 687
GED: 2 SVP: 3 EC: I4 PA: M347

用保鲜或调味液腌制蔬菜。

按照配方调制桶、罐或槽里的盐、醋和糖等配料以制成腌制或调味盐水。把蔬菜倒入盐水中浸泡。腌至规定时间．用手或抄网把它捞出。在进地步加工或包装前，用水冲洗，浸泡，用专门的溶液重新腌制。用去垢剂、刷子、布和油壶清洗设备并给设备加油。

可能磨碎辣椒，按照配方加醋和其它配料搅拌，制成辛辣料。可能在桶内每放一层撒上一层盐等保鲜干料。可能看管按重量和大小把特定蔬菜分类的机器。

8221-126 **热烫机看管工**
(BLANCHING-MACHINE) (罐头和食品保藏，未归他类者)
DPT: 685
热烫工
GED: 2 SVP: 3 EC: I34 PA: L47

看管热烫水果和蔬菜，以供罐藏或保藏的机器。

观察仪表，调定控制装置并转动阀门给机器灌水，放人蒸汽，以调节温度和热烫时间。开动机器，传送带或泵进行上料和出料。用手眼检查经热烫的成品确定软度和颜色变化是否合格。

可能装满热漂烫食品的容器，并进行称重。可能热烫其他食品，如坚果和稻米。可能把面糊制品，如空心粉和面条手工装人热烫机。可能记录每日所加工食品的生产数据。

8221-130 **碱液去皮工**
(LYE-PEEL TENDER) (罐头和食品保藏，未归他类者)
DPT: 685

蒸汽去皮机看管工

GED: 2 SVP: 3 EC: I467 PA: L47

在蒸煮和保藏前看管剥水果和蔬菜皮的机器。

转动阀门，通蒸汽给槽中的碱溶液加热，调整碱水和水的喷头。开动输送带使料通过浸泡槽和喷头。观察和摸抚槽中的水果和蔬菜，确保彻底去皮，并按需要增加浸泡时间。

可能用吊车把碱屑倒入槽里配制碱液，并用比重计测试溶液浓度。可能用手把水果、蔬菜装上传送带。可能用蒸汽烫物料去皮或壳。

8221-134 **蔬菜脱水工**

(VEGETABLE-DRIER TENDER) (罐头和食品保藏，未归他类者) DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I46 PA: L4

看管去掉土豆或其他熟蔬菜中的水分，制成速食或干燥制品的脱水机。

操作开关，用螺旋输送机运送蒸煮器中流出的熟菜泥，并转动控制阀把菜泥均匀覆在加热的回转滚筒上，以去掉菜泥中的水分。观察烘干菜泥从滚筒和轧辊之间通过的情况，去掉其中杂物。在菜泥压成片时监控机器的运转，从轧辊上刮下菜泥，落入螺旋输送机而送入把菜泥打成小片的尺寸控制筛。

可能按照所干燥的产品给予相应的称谓，如：

速食土豆制作工

8221-138 **食品冷却工**

(FOOD-COOLING-PAN TENDER) (罐头和食品保藏，未归他类者) DPT: 585

GED: 2 SVP: 2 EC: I46 PA: M47

在加工过程中或装瓶、装罐前，看管冷却汤和果酱等产品的设备。

转动阀门使冷却剂进入冷却槽的夹层或盘管中，或把便携式冷却盘插入盛有热食品的容器中，调整通过盘管的冷却液流量。用勺子或细网撇沫器撇去上层的泡沫，用搅棍搅拌，防止凝块，保证均匀冷却。注意稠化过程，当达到规定浓度或温度，开动泵或打开卸料阀，把成品送到下一工序或送入装瓶机。取样供实验室分析，记录每批加工数据。

可能把冷却的成品用车送至下一工序或送至贮存区。可能用在管道中循环的消毒液、刷子和布清洗并消毒设备。

8221-142 **盐水槽分离机看管工**

(BRINE-TANK-SEPARATOR TENDER) (罐头和食品保藏，未归他类者) DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I4 PA: L47

看管把嫩豆或其他嫩蔬菜和老豆或老的蔬菜分离开来，以便于保藏的盐水槽和设备。

转动阀门，操纵开关用泵把水和盐水送入槽中，直至规定的液面高度。开动传送带把未分级的蔬菜装入槽里。监控自动设备撇去浮在盐水表面的嫩菜，从槽底取出成熟的菜。用比重计测盐水比重，并记录与技术要求的差别。维持槽中盐水溶液的规定液面高度，用水管和刮板清洗槽和工作区。

可能看管制盐水的机器，并把盐水泵入贮槽。

8221-144 **倾倒机看管工**

(DUMPING-MACHINE TENDER) (罐头和食品保藏，未归他类者) DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: H47

看管自动把容器中的水果、蔬菜或其他食品倒在输送带上或倒入桶中，以便进一步加工的机器。

指挥铲车司机把装满料的箱子放在输送带或平台的一定位置。开动机器自动把装水果等物的箱子抓起，翻转并将料倒在输送带上以进行水洗、切块或去皮，并运回空箱子。排除堵塞，开动或停止输送带来控制进料量。

可能对机器进行润滑和小的调整。可能用热水、刷子和手动工具清洗机器和工作区。

8221-146 **土豆削皮机看管工**

(POTATO-PEELING-MACHINE TENDER) (食品和饮料，未归他类者) DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I4 PA: L47

看管将土豆清洗和削皮的机器以备将制品蒸干、脱水。

按动按钮或搬动手柄，开动装了土豆的机器，去掉杂物，冲洗并把土豆送入转动磨皮盘。观察机器运转，防止堵塞，确保去皮干净。推动手柄调节连续式去皮机的磨皮辊的土豆进料量，控制去皮量。检查通过传送带的去皮土豆，剔除不合格产品，用刀割掉过大土豆或不宜食用的部分。

可能用人工或装料机把土豆倒进机器料斗。

8221-150 **散料装料工**

(BULK FILLER) (罐头和食品保藏，未归他类者) DPT: 687

装桶工

GED: 2 SVP: 2 EC: B4 PA: H347

把要保鲜的经加工后的食品和配料装入筒、桶或其他容器中。

把诸如泡菜、黄瓜或甜菜等食品倒入木筒、木桶或贮罐中。称量并加入规定量的保鲜料，如盐、糖、盐水、糖浆或醋。盖好容器，挂上识别标签。用勺和取样瓶取食品样品供试验室分析。用洗涤剂、刷子和温水清洗设备和工作区。

可能用叉车或手推车把装好的容器送到贮存区。

8223——乳品加工及有关职业

本细类职业包括以下业务：把鲜奶和奶油加工成巴氏法灭菌的奶和奶油、黄油、干酪、冰淇淋、冷冻制品和其他乳制品。工作包括：调配、搅拌、涂覆、蒸煮、冷却、切割、装饰、脱水、发酵、粉碎、冷冻、均质化、成型、巴氏灭菌和分选奶制品。

乳品及黄油制作职业

8223-110 至 8223-138

8223-110 **乳品加工设备操作工**

(MILK-PROCESSING-EQUIPMENT OPERATOR) (乳品) DPT: 562

GED: 3 SVP: 6 EC: I3456 PA: M234

按照标准程序控制连续加工或奶桶传送间歇式加工设备加工鲜奶和奶油，履行以下任何职责：

用手动工具连接奶桶和加工设备间的管线，装配管件和零件，作好加工准备工作。转动阀门启动泵，把冲洗、灭菌和漂洗液压入设备中，喷淋盛奶桶内壁。启动加工泵及设备，监控温度计和压力计，然后打开阀门把奶送入离心机分离出奶油，通过均质化机构，使奶乳液化，用过滤器去掉残渣。打开阀门，输送必要数量的奶油或脱脂奶到标准化槽中，按技术要求调整奶中乳脂含量。转动阀门，把蒸汽和水通入管道或桶内，对牛奶进行巴氏灭菌，在盘管中灌入制冷剂使之循环流动以冷却牛奶。用滴定法或 pH 计测试不同加工阶段的产品酸度。打开阀门，开动泵把产品泵送到装瓶机或包装机。看管机器把奶或其他乳制品用纸箱、玻璃或塑料容器装瓶或包装。记录生产过程及生产数据。指挥其他工人用蒸汽软管、热水和肥皂清洗设备和工作区。

可能按所用设备给予相应的称谓，如：

均质机操作工

巴氏灭菌机操作工

分离机操作工

标准化工

8223-114　**特制产品制作工**

(SPECIALTY-PRODUCTS　MAKER)　(乳品)　DPT: 562

GED: 3　SVP: 6　EC: I3456　PC: H34

操作制作特制乳制品，如发泡制品、正餐或喝咖啡用奶油、巧克力饮料、酸奶、乳酪和冷鸡蛋酒等的加工设备。

用手推车把糖、稳定剂、可可、调味剂或致菌剂从仓库送到巴氏灭菌器。转动阀门，按规定数量把流质牛奶或奶油装入巴氏灭菌器。按照产品配方选用、称量加入致菌剂或调味剂等配料。按奶脂测试结果，加入奶或奶粉，调整奶脂量。按规定时间对混合物加热进行巴氏灭菌。连接巴氏灭菌器、搅拌器、均质器或冷却器之间的管线，操纵阀门和泵的控制装置把成品通过设备送进贮槽或包装机。送样品供试验室分析。用天平检查装好奶的容器重量。记录生产过程和生产数据。在每次加工运转后，拆卸机器并用热水、肥皂、布和刮板去垢和清洗机器，或指挥其他工人用热水管、肥皂、布和拖布清洗机器和工作区。

可能把浓缩果汁灌入贮槽，加入适量的水，兑成饮用果汁，制作早餐饮料。可能用消毒奶或脱脂奶作细菌培养。可能按加工成品给予相应的称谓；如：

巧克力奶搅拌工

酸奶制作工

8223-118　**黄油制作工**

(BUTTER　MAKER)　(乳品)　DPT: 682

GED: 3　SVP: 6　EC: I246　PA: H357

操作采用间歇式或连续式搅拌方法制作黄油的机器。

用手动工具连接奶油贮桶和搅乳机之间的管线，在开始搅乳之前操纵控制装置。用泵使消毒液通过设备进行消毒。把规定数量的巴氏灭菌奶油泵入间歇式搅乳机搅拌，或控制调节连续式搅拌设备的进料量。通过观察窗观察酸乳和黄油的分离，从搅乳机中泵送酸乳。与比色图比较黄油颜色，增加着色剂流量或调节着色剂进入搅乳机的流量，使黄油色度符合标准。用测试仪器测试黄油的水分、盐分和浓度，并调整设备以符合技术要求。察看、嗅、闻、品尝黄油质量，确定等级。从搅乳机里取出黄油，装入模压包装机料斗；或在连续式搅拌机出料端的包装机组处放置空纸板箱。用秤检查包装好的黄油样品重量，并调整模子，确保重量与标准一致。把纸箱装上推车运到冷藏库。用溶剂和温水清洗冲刷管道和搅乳设备。

8223-122　**烘干机操作工**

(DRIER　OPERATOR)　(乳品)　DPT: 682

GED: 3　SVP: 4　EC: I35　PA: L47

操作把流质奶制成含规定水分的奶粉的真空烘干机。

装好温度和真空记录器纸。按下控制按钮启动燃气烘干机、真空泵和循环风扇，人工调整风挡。转动烘干机控制装置，观察仪表，以达到规定的温度和真空度。开动泵，转动阀门把奶喷入热真空室，将奶烘干成奶粉。用湿度计或将样品放在天平上用加热灯烘烤以检测奶粉水分。从观察孔观察烘干室内壁的烧结积垢，表明温度过高时，调节烘干机温度和喷奶流量，以达到规定的含水量，防止积垢污染奶粉。将容器放在出料口下方的秤上装奶粉，以便装运。

可能用扳子在管线和烘干机中间连接喷奶器。可能烘干特种产品并给予相应的称谓；如：

脱脂奶烘干机操作工

8223-126　**接奶(奶油)工**

(MILK AND CREAM RECEIVER)　(乳品)　DPT: 584

GED: 2　SVP: 3　EC: I45　PA: M47

接收用槽车或奶罐运到奶油厂或奶制品厂的鲜奶或黄油。履行以下任何职责：

用塑料管连通卡车和槽的卫生阀，开动泵，转动阀门把奶泵入接奶槽。转动奶罐冲洗室的阀门冲洗奶罐外部。开动输送机把奶罐送到收奶间。用木槌敲松罐盖，把盖挂在输送机架子上。把罐里的牛奶或奶油倒入称重桶。把空罐放上传送带。检査（看、嗅、尝）有无酸味，用长柄小勺取样。用测试仪器测定样品的酸度、乳脂和沉淀物。可通过称量泵送前后的车重，观察自动流量计读数，或放置卡片于自动称量仪表中等方式记录所泵送的奶的数量。

8223-130　**罐装奶消毒工**

(CANNED-MILK STERILIZER)　(乳品)　DPT: 585

GED: 2　SVP: 3　EC: I56　PA: L47

看管蒸煮和消毒罐装牛奶的连续式加工的罐装机。

开启阀门把蒸汽、水和热空气放进机组的加热、蒸煮、冷却和烘干室，监控仪表，调整并保持适当温度。观察仪表刻度和机器故障指示灯。当输送机停下来时，取下装好奶的罐，防止蒸煮过度。观察通过机组各室的封好的奶罐，取下不合格品重新加工。按照检验程序取检查样品进行检验。打开样品罐，用匙取出牛奶检查消毒奶的质地、粘度和颜色，并将与标准不符处通知实验室。读自动记数器数据，编写生产报

告。每次生产后用热清洗液灌入消毒槽，并用水加满消毒槽以清洗机组。

可能对罐装奶进行检查，再装入运送容器中，并用胶水、刷子贴换弄脏的标签。

8223-134 **磨奶粉工**

(MILK-POWDER GRINDER)(乳品) DPT: 685

酪蛋白粉碎工

GED: 2 SVP: 2 EC: I57 PA: H34

看管磨制、筛分奶粉和酪蛋白粉的机器。

用手动工具在筛分机上安装规定的筛子，按动按钮，启动锤式粉碎机、振动筛和槽搅拌器。开动传送带把粗干奶粉或酪蛋白从筛分机送入锤式粉碎机，转动曲柄调整锤式粉碎机转速以获得规定的细度。观察并监听设备运转声音，查出故障。开动真空抽气机把磨好的粉通过筛分机送入贮罐。在贮罐出料口处用大口袋或桶装粉，把装好的容器用滑道送入仓库。

8223-138 **乳制品辅助工**

(DAIRY HELPER) (乳品) DPT: 686

GED: 2 SVP: 2 EC: I2456 PA: H234

协助乳制品工人制作乳制品，履行以下任何职责：

用消毒液、刷子、海绵和布擦洗管道、管件和加工机械。用扳子紧固与机器相连的管道和管件。检查鲜奶质量，是否有污物或臭味，把奶倒入接奶罐内。把奶、奶油、黄油或白干酪倒进桶里或机器料斗里。按照指示开、停机器设备。用刀把黄油和白干酪切成方块。拉料斗上手柄，把奶粉装入容器。称容器重量，用手推车、输送机或电动叉车把容器送到仓库或装运区。把空的瓶、桶和罐用输送机送到收料间、清洗间或装料部。参看职务名称02-160的定义。

可能包装和瓶装牛奶及其他奶制品，并放入纸板箱、玻璃或塑料容器。

冰淇淋制作职业

8223-158至8223-174

8223-158 **冰淇淋制作工**

(ICE-CREAM MAKER) (乳品) DPT: 682

GED: 3 SVP: 5 EC: I45 PA: L47

操纵一台或多台连续冷冻机和有关设备，制作冰淇淋制品。

安装连接机器的管道和管件，用扳子把各种冲模装在挤出机机头上。称量料粉、着色剂、调味剂或糖浆等配料，把它们倒入搅拌桶、水果送料机或波轮泵料斗。开动搅拌器、打浆器、除屑器和泵，并转动阀门配好料，将混合料和空气压入冷冻机料桶，把冷却剂压入盘管。观察料桶的安培表和压力表，调整控制装置保持适当的温度和速度。按照冷冻机速度调定进料速度，把冷冻机桶里的各种料搅匀。打开阀门，把混合料送入充填机，而把冰淇淋灌入纸盒、纸杯、锥形蛋卷中，或者用模子作成馅冰淇淋、冰淇淋卷或冰淇淋果馅饼。称量包装品，调整冷冻机空气阀或挤出头，以便在容器中挤入规定量的冰淇淋。在每次加工后或每日生产后用消毒液或蒸汽喷头清洗设备。

8223-162 **冰淇淋饰花工**

(ICE-CREAM DECORATOR) (乳品) DPT: 584

GED: 3 SVP: 5 EC: I4 PA: L47

用模子或饰花做特制洋淇淋。

把冰淇淋料装进金属模，用勺、刀或抹刀制成花、果、动物、糕饼、或时令或节日图案。加压力装好模子各部分，放入硬化柜。把硬化的模子浸入水中，用刀撬开解冻的模子，取出冰淇淋。用机械搅打机搅打奶油、糖和食品调色剂，制备有规定颜色浓度的饰花奶油。把所需的挤出嘴装在饰花袋底部，灌入打制好的奶油。挤压饰花袋，在制好的冰淇淋上制出规定图案或艺术图案。把冰淇淋放在模板下面，用抹刀制出带奶油图案的冰淇淋，或用喷枪通过模板喷涂出各种颜色的字。按规定把纸、塑料或金属饰物、蜡烛或坚果放在冰淇淋上，把制成的特制品送至包装输送机上。

8223-166 **冰棍制作工**

(FROZEN-STICK-NOVELTY MAKER) (乳品) DPT: 585

GED: 3 SVP: 4 EC: I46 PA: L4

看管成型、冷冻，涂覆冰淇淋或冰棍制品的机器设备。

用手动工具把多口装料附件装到新款式的成型机上。把包装袋和小棍装入机器。用手动工具调整导向板，排除阻塞故障。把模型盘放在填填料口下面，踏动踏板把冰淇淋、果汁或混合糖浆装进模子，把模盘放在盐水槽（冷冻机）输送带上。把带槽口的板(模板盖)放入插棍机，推动手柄把棍插入板上的小口并固定。盖好模板盖使棍插入料中，开动输送机传送模板使之通过冷冻、出料和包装机组。把盘下的成品沾上热巧克力涂层，用输送机把盘送到冷却隧道。观察仪表，转动阀门，搬动控制开关来调整向模子填料的高度、装模机料斗和巧克力槽的加料量或调整盐水、水或巧克力的温度。用比重计测试盐水，加盐以保持适当浓度。把空模子盘用输送机送回装料机料斗。记录用料量和其他生产数据。用热水、刷子、刮净器和海绵清洗设备和工作区。

可能操作连续冷冻机和联合设备把冰淇淋料冻成半固体，以备制作冰棍制品。可能按照配方在槽内搅拌调味料、调色料、糖和水，并用机器在管状塑料容器中装料、封口和冷冻。可能按照所制产品和所履行的职责给予相应的称谓，如：

制冰棍工

装模工

脱模工

装棍机操作工

8223-170 **饰花冰淇淋制作工**

(ICE-CREAM-NOVELTY MAKER) (乳品) DPT: 685

GED: 2 SVP: 4 EC: I46 PA: L47

看管冷冻、挤制、切割、涂覆和包装不带棍的冰淇淋制品的冰淇淋机。

转动阀门，调定恒温器，使冷却剂循环，保持机器中的规

定温度。在机器出料口插上成型器，冲压制成特定形状的冰淇淋条以生产棒状，饼状或卷状制品。启动泵，转动蒸汽阀，把巧克力装入浸挂槽加热到规定温度。开动机器挤切一定规格的冰淇淋条，放在输送带托盘上送到硬化箱，或浸上巧克力和其它涂覆层，或用机器自动包覆蛋卷脆料。观察通过冷冻机的冰淇淋，调整冷冻机进气量手柄，以得到规定浓度的洋淇淋。用热水和刷子刷掉输送带托盘上的霜，清洗设备。

可能调节控制装置，使传送带与冷冻机速度同步，或改变硬化温度。可能调整自动包装机。可能按照所制产品给予相应的称谓，如：

紫雪糕制作工

夹心冰淇淋制作工

8223-174 **制冰淇淋工**

(ICE-CREAM WORKER) (乳品)

DPT: 686

GED: 2 SVP: 2 EC: I2456 PA: M34

协助乳品工人制造成批冰淇淋或冰淇淋特制品，履行以下任何职责：

把成桶水果倒入滤网分离果汁。把罐装巧克力皮带罐泡在热水桶里，或把桶装巧克力倒入加热设备。在巧克力中加进规定量的水稀释。称量规定种类和数量的配料，如冰淇淋混合料、水果、调味剂和调色剂等。按照指示把配料倒进混合槽，开动泵连续保持进入冷冻机的混合料的流量。调整自动纸盒成型机、装料机和包装机的导向板和控制装置。准备成型纸盒并装入纸盒成型机中。手持纸盒置于装料机料口下面装入冰淇淋。手工包装冰淇淋制品。称量装满的纸盒。

可能作为小组成员之一，负责用打制奶油、糖果、坚果或彩色顶饰给冰淇淋特制品、冰淇淋卷、糕和夹心冰淇淋饰花。参看职务名称，02-160 的定义。

干酪制作职业

8223-194 至 8223-226

8223-194 **干酪加工配方工**

(PROCESS-CHEESE FORMULATOR) (乳品)

DPT: 487

干酪配制工

GED: 4 SVP: 6 EC: I7 PA: L47

计算所需配制的干酪的数量、等级和类型并配制加工干酪制品。

通过摸、尝、闻、看各类干酪的坚硬度、醇度、酸度和颜色，选择所需干酪制成特制品。按照配方计算配制每批所需每种干酪的数量，在表格或成批加工单上填写干酪数量、等级和类型。将各种类型干酪的实验报告与技术要求比较，修正表格或成批加工单，使配制完成的成品具有规定的团块、质地、味道、水分、奶脂、酸度和咸度。

可能在配制加工过程中进行测试，以确保与技术要求一致。

8223-198 **干酪制作工**

(CHEESE MAKER) (乳品) DPT: 462

GED: 3 SVP: 5 EC: I4 PA: M347

控制加工奶和特定的配料、制作赛达干酪或天然干酪并按照规定成型和陈化干酪的设备。

操纵控制板上装置对奶进行巴氏消毒。进行奶的分离制得规定的乳脂肪含量。转动阀门，把奶装入桶里，把蒸汽放进加热盘管，将奶加热到规定温度。在奶中倒入称量好的调色剂和乳发酵剂。操纵控制装置，启动搅拌器，搅拌配料至规定的酸度。用吸管和酸度计取样测试。把规定数量的凝乳酶（凝结剂）倒入奶中搅拌。停下搅拌器使混合料形成凝乳。用凝乳刀片下凝乳或用手勺分离凝乳，去掉乳清。观察温度计，调整蒸汽阀，开动搅拌器搅拌，把凝乳煮到规定硬度和质地。挤压和拉抻煮好的凝乳样品，测试其硬度和质地。指导其它工人加调料、切块、堆码、粉碎和用特制干酪模成型，把凝乳放在架上并予翻动，进行陈化。用钻式取样器取干酪样品，检查其质量（尝、闻、摸、看）。记录所用的配料、生产数据和测试结果。计算以后批量所需加工时间周期和配料数量。可能把规定数量的乳发酵剂倒入巴氏灭菌器内的奶中或乳清中，成批制作乳菌发酵剂。

8223-202 **白干酪制作工**

(COTTAGE-CHEESE MAKER) (乳品)

DPT: 582

GED: 3 SVP: 4 EC: I4 PA: H347

控制用奶制作白干酪的设备。

转动阀门，监控流量计，用阀门控制放入消毒桶内的奶量、乳发酵剂和凝乳酶（凝结剂）。启动蒸汽和水阀门，按规定时间和温度把奶和配料加热，培养发酵。开动桶里的搅拌器，或用搅棍搅拌配料。用 pH 计测试乳清样品的酸度。用刀割取凝乳，去掉其上的乳清。监视温度计，调整汽、水阀门慢慢提高煮凝乳的温度。折取并检查凝乳样品，确定煮制程度。打开冷水及排水阀，用冷水冲洗制好的凝乳，排出乳清。品尝干酪测定咸度和酸度。把制好的白干酪铲入大平盘，装入小车。记录加工数据。用消毒液和净水刷洗桶和工具。

可能制乳发酵剂。可能把未加工的凝乳从桶倒入滤袋去掉乳清，然后把凝乳倒进混合机制作焙烤用干酪。可能把规定量的奶油加入洗过的凝乳搅拌，制作加奶油的白干酪。

8223-206 **干酪制作工助手**

(CHEESE-MAKER HELPER) (乳品)

DPT: 685

CED: 3 SVP: 4 EC: I4 PA: H34

协助制作赛达干酪或天然干酪，履行以下任何职责：

看管分离器和巴氏灭菌设备加工奶。按照指示开泵，监视仪表，开动阀门，把规定数量的奶装入桶里，给奶加热、保温。把规定量的调色剂和乳发酵剂倒入奶里。开动搅拌器拌料。加入凝乳酶（凝结剂），使奶凝或凝乳，榨奶、加盐、切块、取凝乳，去掉残余乳清。破碎、冲洗和把干酪做成方块，或制成圆干酪块，促使其熟化。把干酪浸入液体石蜡涂保护层。把包装好的干酪码在盘上，用电动升降车送入贮存区。清洗模子、桶和搅拌器，用机器洗净和烘干干酪制造中用的布。参看职务名称 02-160 的定义。

8223-210 **加工干酪蒸煮工**
(COOKER, PROCESS CHEESE) (乳品)
DPT: 685
GED: 3 SVP: 4 EC: I467 PA: M47

看管煮混合干酪或制干酪凝块和其它配料的桶，制作加工干酪。

启动搅拌器，发出信号把拌好的干酪料倒进桶里。开蒸汽阀，观察温度斗，把桶加热到规定温度。用秤和量杯称量规定的配料，如柠檬酸钠、磷酸氢二钠和奶油。把料倒进桶里，按规定时间煮料，或观察料的浓度，确定煮料完成的时间。拉动手柄把干酪混合料倒入容器，或把液体干酪倒入模子或制片机，每次生产后清洗料桶。

可能把干酪倒入混合机精制。可能搅拌未加热的干酪或加工干酪凝块和其它配料，以制冷包装或加奶油干酪并给予相应和称谓，如：

奶油干酪制作工

8223-214 **干酪片制作工**
(SLICED-CHEESE MAKER) (乳品)
DPT: 565
GED: 2 SVP: 4 EC: I PA: L47

看管按规定规格和重量成型、冷却干酪，并切成片的机器。

把成型模安在干酪料斗的多口式接头上。开动冷却剂泵，观察温度计，确保输送带冷却到规定温度。开动和控制干酪泵的速度，将干酪压进多口式接头形成规定宽度和厚度的干酪条。把冷却了的干酪条穿过机器，将之叠层、切割并称重。观察仪表板上指示落到自动切割机、称重机和计数器上干酪重量的指示灯。改变干酪泵速度和自动传送带速度，使干酪保持规定重量。把干酪叠块放在秤上称重，测定自动称重机的精度。停机排除故障。记录生产数据。

可能指导从事包装或检查产品重量的其他工人。可能看管机器自动氢加工后的干酪挤进模子，按规定的规格和重量制成干片或叠层块，并给予相应的称谓，如：

干酪挤压机操作工

8223-218 **切干酪工**
(CHEESE CUTTER) (乳品) DPT: 584
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M47

按规定形状和规格把大块干酪切成块。

检查干酪的颜色、质地和团块本身有无缺陷。用切去干酪皮、霉菌或残渣。用螺栓在机器上装切割头，调整切割台上的挡板，转动手轮使切割线就位。把干酪放在切割台上，搬动手柄使切割头下降或切割台升起，进行切割。称切好的干酪重量并作记录，把干酪块用输送机送到包装区或加工区。用尺子量切好的干酪，调整切割线以免切出废品。

可能指导从事包装、称重和贴标签的工人。可能取样供试验分析。

8223-222 **搓碎干酪制作工**
(GRATED-CHEESE MAKER) (乳品)
DPT: 685

干酪搓碎工
GED: 2 SVP: 3 EC: I57 PA: M47

看管制作搓碎干酪的搓碎机、烘干和冷却设备。

启动搓碎机、烘干筒或烘干室加热器、鼓风机和锥形冷却机。把干酪块倒进搓碎机料箱，操纵压头推干酪进入搓碎轮。用湿度计测试搓碎干酪的水分，调整输送带速度或烘干机热气流量，以达到规定水分含量。观察温度计，报告偏离技术要求的偏差。用人工或机动平车取下装满搓碎干酪的容器。

可能看管混合机把奶粉混入搓碎的干酪中。

8223-226 **干酪厂工人**
(CHEESE-FACTORY WORKER) (乳品)
DPT: 686
GED: 2 SVP: 2 EC: I247 PA: H34

按照指示，制备凝乳的成型干酪，履行以下任何职责：

用刀、切割器或勺分切凝乳，去掉乳清。把滤筛装在桶的出料口上，安装管线或皮管。打开放料阀，用手或耙子把凝乳堆在桶边，放掉残余乳清，整理好凝乳。把凝乳切成标准块，堆好，按指示定期翻动，使之达到规定的酸度的水分。把凝乳块送入铣切机，把凝乳切成方块，撒上盐。把凝乳方块舀进压榨机成型，去掉乳清，制成干酪。按照指示把干酪放在室内各层架子上，用控制温度的办法或用烟熏法进行熟化。用切割器或刀把干酪切成同样大小，放上推车。称重，使每批加工所需干酪都达到所制不同种类干酪的规定配比量。把批量干酪倒入机器进行加工。贴好识别标签。用箔或其他材料包装干酪，放进木箱或纸箱。洗净模子、桶和其他加工设备。

可能在热水中用板摊开凝乳。可能按照指示用手工切割、称重和使弹性凝乳模压成型，制成特制干酪。

8225 —— 食糖加工及有关职业

本细类职业包括以下业务：用甘蔗、甜菜和玉米等原料榨糖，精制和加工食糖、糖蜜和糖副产品。涉及的工作有操作浸提器、搅拌机、过滤器、蒸发器、烘干机、压榨机和筛分设备。与加工槭糖产品有关的职业归类于子类 718／719 中。

8225-110 **葡萄糖精炼工**
(CORN-SUGAR-REFINERY OPERATOR)
(糖) DPT: 382
GED: 3 SVP: 5 EC: I6 PA: L4

操纵用玉米淀粉制糖的半自动精制设备。

操纵开关和阀门，用泵原料送入澄清器、糖化罐、脱色槽、蒸发器和离子交换器并控制材料流量。观察控制台上的表盘和仪表，以确定加工进度或状态以及发现和排除设备故障。按照规定，操纵控制装置调节流经过滤器，糖化罐和蒸发器组的糖液的加工时间、温度、流量和浓度。取溶液样品送往试验室测定比重和含酸量，确保充分过滤。按照实验报告结果加入碱液或酸液，然后用 pH 计测定，检验结果。编写报告，记录加工或其他生产数据。

8225-114 **净化漂白工**
(CARBONATION MAN) (糖) DPT: 582

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L47

操纵净化和漂白糖液的设备。

从操纵台上转动阀门，开动泵，把甜菜糖汁液送入碳酸气槽进行净化和漂白。操纵控制装置，加入规定数量的石灰溶液和二氧化碳气体使杂质沉淀在沉淀槽底面净化糖液。转动阀门，放入二氧化硫使溶液稳定，防止发黑。从碳酸气槽和过滤器中取样，用 pH 计和稀释的盐酸和酚酞测定碱度。记录测试结果。

8225-118 **浸提器操作工**

(DLFFUSER OPERATOR) (糖)

DPT: 482

GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: L4

操纵从甜菜中提取糖汁的多室自动浸提器。

转动控制装置并按动控制板上的按钮，启动浸提器和甜菜切片机、输送带、自动秤等辅助设备。观察指示器，操纵控制装置以调节浸提器进料量、搅拌器速度和浸提室中的糖液温度。按实验室报告确定甜菜含糖量，并调整控制装置最大限度地提取糖汁。检查浸提器各室，注意筛子清洁度和浸提室内的糖液面保持在规定高度。读控制板仪表和自动指示器的读数，记录甜菜片及浸提吨数等生产数据，估算浸提加工所需要的用水量。

8225-122 **液糖制作工**

(LIQUID-SUGAR OPERATOR) (糖)

DPT: 482

GED: 3 SVP: 4 EC: I4 PA: L47

操纵用加工液体蔗糖，使它转化成液体转化糖的设备。

转动阀门，开动泵使规定数量的蔗糖进入冷凝器、热交换器和槽等加工设备。用比重计测定液糖比重，加水调整浓度。把蔗糖泵入转化器，用变输出泵控制转化时间并加入盐酸。转化规定量的蔗糖，防止输送过程中结晶。加入烧碱溶液中转化过程。转化过程中和转化后需监控制品的温度、浓度和 pH 值。连续输送管道，打开阀门，把液体蔗糖和液体转化糖送入罐车和筒内，以满足订货要求。测定罐车装料深度，用换算表确定装运量，在生产单上记录产量。

可能制备盐酸和浇碱溶液。

8225-126 **煮糖工**

(SUGAR BOILER) (糖) DPT: 582

GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: L47

控制浓缩糖液，使糖液按规定规格结晶的真空盘（蒸发器）。

操纵手控装置或控制板上装置，盖好盘上真空密封盖，开动真空泵，向盘内放入规定数量的糖液，用蒸汽加热。从观察窗观察沸腾过程，调整蒸汽阀以保持规定温度。开阀使粉状糖开始形成结晶。观察糖的结晶样品，用放大镜检查晶粒大小。调节进入流量以控制结晶过程。当糖结晶达到规定的浓度和尺寸时去除真空密封，关掉蒸汽阀门，停止蒸煮。打开出料口或阀，把结晶料放入贮槽或搅拌槽。冲洗并用蒸汽加热盘管和盘以除去糖沉积物。记录开始时间、结晶时间和加糖液数量等生产数据。

可能按蒸煮糖液的种类或方式给予相应和称谓，如：

高质原糖蒸煮工

再融糖蒸煮工

绵白糖蒸煮工

白糖蒸煮工

8225-130 **葡萄糖结晶操作工**

(CORN-SUGAR-CRYSTALLIZER OPERATOR) (糖) DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I6 PA: M4

操纵冷却、结晶、离心和水洗等设备，冷却液体葡萄糖，使糖结晶，从残余物中分离出糖，从糖结晶中洗出糖液。

转动阀门、开动泵把液糖灌入冷却罐来冷却糖，控制冷却盘管中冷水流量，使达到规定温度。推动手柄，打开结晶器进料口，把葡萄糖晶种混合物加到液体糖中。监视晶化过程，打开塞子把糖结晶团放入离心机，操纵控制装置，开动离心机，将液体与结晶团分离。搬动手柄，开启离心机门，把结晶糖装上水洗槽传送带。控制流过结晶的水流量，去掉糖液。排掉水，用输送带把洗过的糖团送入贮槽。

8225-134 **葡萄糖过滤机操作工**

(CORN-SUGAR-FILTER OPERATOR) (糖)

DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I6 PA: L4

操纵过滤压榨机，旋转式真空机和加压叶状过滤器滤去葡萄糖液中的杂质。

按照图表和配方，转动阀门控制通过过滤器的流量。观察过滤器中液体糖的流动情况，确定糖液的浊度、浓度和由酸引起的条纹。观察仪表，发现压力是否增高，确定是否需要清洗过滤器。开动泵和搅拌器，把滤液送入贮罐进行循环流动，或把过滤好的溶液泵人蒸发罐，供进一步加工。

可能打开阀门加入碳酸钠溶液与酸中和。可能打开过滤器并用蒸汽软管清洗。

8225-136 **刀具安装工**

(KNIFE SETTER) (糖) DPT: 664

GED: 3 SVP: 4 EC: I6 PA: M456

把刀具安装固紧在甜菜切片机的刀架上。

把刀放在刀架上，用量具调准刀和刀杆位置，用手动工具把刀在刀架上固定。把装配好的刀架安放在切割轮上，用手动工具将其固紧。根据需要从公司仓库中领出机器备件以便更换。指导助手拆卸机械程序并指派领取备件，做清洗和维修机器等工作。

8225-138 **糖液输送廊道看管工**

(LIQUOR-GALLERY TENDER) (糖)

DPT: 565

甜饮料输送操作工；甜饮料输送工

GED: 3 SVP: 4 EC: I4 PA: L4567

看管调节和分配从碳化过滤器到贮槽的甜酒和甜水(含糖溶液)溶量的设备。

打开化碳过滤器出料阀，操纵控制装置，起动泵。把糖溶液泵入专门贮罐。把导流箱（分流器）装在过滤器出料管下面，导流箱出口则位于明槽上方把料送入贮罐。调整导流箱门调节液流而保持过滤器的压力。按照生产程序，或试验室和值班领班的建议，重新安置导流箱以改变糖液或甜水的分流。用布里克斯制比重计测定甜水浓度，确定糖含量。打开阀门控制软饮料流量，制得规定颜色和纯度的红糖液。取糖液和甜水样供实验分析。观察指示板信号，确保正常运转。按照操作程序或实验室的指令，指挥过滤器工人把糖液、甜水或空气放入过滤器。记录过滤器使用和沉淀所用时间，编制每日汇总表。

8225−142 **化糖机看管工**
(MELTER TENDER) (糖) DPT: 585
GED: 3 SVP: 4 EC: I34 PA: L4

看管加热和搅拌设备，使不纯的结晶糖融化在糖蜜混合物中，并软化附着在结晶糖上的糖蜜。

开动泵，转动阀门，控制糖蜜流量，开动输送带或开口滑槽把结晶糖倒入融化槽，调节蒸汽阀维持规定的温度并开动搅拌器。读取记录设备读数，如仪表、刻度盘和图表的读数，调定控制装置以保持混合料在规定的温度和浓度。用 pH 计测定糖的酸碱度，用布里克斯比重计测定糖含量。操纵控制装置，用泵把融化的糖料送到炭室过滤。在表格上记录温度、比重和碱度等生产数据。

可能往料中加石灰乳，以得到规定的碱度，可能用皮管和水清洗泵筛。

8225−146 **结晶机看管工**
(CRYSTALLIZER TENDER) (糖)
DPT: 685
GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: L46

看管结晶机罐和搅拌器，搅拌混合结晶糖和热糖液，防止凝固，在冷凝过程中使糖结晶。

打开阀门，把糖混合料放入搅拌槽。开动搅拌器，转动阀门控制温度，确保适当的冷却速度。结晶达到规定要求时停下搅拌器，倒出结晶糖和糖液的混合物。用蒸汽清理结晶器，清除和回收粘在搅拌器、槽壁和管道里的硬糖块。

可能记录温度读数和各批生产情况等生产数据。

8225−150 **炭窑点火工**
(FIREMAN, CHAR−KILN) (食品与饮料；糖；未归他类者) DPT: 585
炭活化工；多孔窑看管工
GED: 3 SVP: 3 EC: I357 PA: L4

看管用于过滤糖液或葡萄糖浆的活化炭窑。

操纵控制板上装置，点燃窑炉，调整燃料和供气装置，控制窑内温度。开动传送带把失效的炭送入窑里、烧掉杂物，将再生的碳送到冷却器。调整控制装置以调整节炭的进料速度。监视记录器、仪表和故障报警系统，采取修正措施。取再生炭样品供试验分析。记录温度和所加工炭量等数据，置换记录装置中的记录纸。

可能在污化加工前用酸液或碱液洗用过的炭。

8225−152 **淀粉糖化工**
(STARCH CONVERTER) (糖) DPT: 585
GED: 3 SVP: 3 EC: I57 PA: L46

看管把淀粉转化成葡萄糖的设备。

转动阀门，把蒸汽和水放入糖化罐。开动泵，泵送淀粉浆入转化罐，使淀粉进入罐内开始进行蒸煮。在蒸煮过程中听声音以发现生成浆块的情况，按照规定向罐中注入蒸汽或酸，使浆达到所需粘度。取浆样供实验室分析。当试验结果表明转化已完成时，转动阀门，把成品泵入贮罐。记录生产控制数据。

可能做碘和酒精标准滴定试验。

8225−154 **自动离心机组看管工**
(CENTRIFUGAL−STATION TENDER, AUTOMATIC) (糖) DPT: 685
GED: 3 SVP: 3 EC: I5 PA: L4

从操纵板处看管自动间歇式循环离心机组分离糖浆中的糖结晶。

操纵控制装置，启动离心机，并调节糖结晶和糖浆混合物进料流量。观察指示灯、仪表和连续记录器，调整控制装置以维持规定的温度、压力以及循环和再循环过程。注意混合料的装料、水洗、转筒干燥和出料过程，发现和排除设备故障。记录操作数据。清洗工作区和机器设备。

8225−158 **净化设备看管工**
(CLARIFYING−EQUIPMENT TENDER) (糖) DPT: 685
吹炼工
GED: 3 SVP: 3 EC: I4 PA: M457

看管除掉粗糖液中杂质的净化设备。

操纵控制板上装置，开启阀门，控制进入净化器或蒸汽吹炼罐的原糖液流量，以便进行炭过滤。通蒸汽保持糖液在规定温度，吹入有压力空气来搅动罐中溶液。按照净化工艺的规定加入硅藻土、石灰和磷酸，观察板上仪表和记录表，确保系统正常运行。测定糖液的 pH 值，按照指示用加入石灰溶液或磷酸溶液的方法调整 pH 值到规定的水平。取净化糖液样品，检查其净化度，用离心机测试样品。

可能将成袋石灰倒入搅拌机加水制成石灰溶液，用比重计测石灰溶液比重。

8225−162 **甜菜废丝干燥工**
(PUIP−DRIER FLREMAN) (糖) DPT: 685
废丝烘干工
GED: 3 SVP: 3 EC: I5 PA: L4

看管用去掉甜菜废丝和糖蜜混合物中水分的筒式旋转窑，制作动物饲料。

启动烧油或烧气的窑，调定控制装置，使之达到规定温度。开动显调定螺旋输送机或输送带速度，把废丝运进窑里。用手摸以检查干丝的水分含量。开动输送带把干丝运到

包装间，或作进一步加工。保存机器动转的有关记录，如中间停机及停工时间等。监视自动称量装置设备、温度计和湿度指示计，必要时对机器进行调整。下班前更换自动称量机记录纸。

8225-166 **绵白糖制作工**
(SOFT-SUGAR MAKER) (糖) DPT: 685
粗糖制作工
GED: 3 SVP: 3 EC: I5 PA: M47

看管用以从糖浆中分离粗糖结晶的、包装前用以筛出粗糖的筛分设备。

转动控制板上各度盘指针以调定自动离心机的转动、水洗和蒸汽加工周期，并根据需要重新调定各加工周期，以制成有规定颜色的质量的粗糖。转动阀门，调节糖浆温度。操纵板上控制装置，启动筛分机和输送带把糖送到贮仓或包装点。

可能指挥包装工人。可能编制生产记录和生产报告。

8225-170 **炭滤器看管工**
(CHAR-FILTER TENDER) (糖) DPT: 565
GED: 2 SVP: 3 EC: I3 PA: M34

看管去掉糖或葡萄糖浆中杂质的炭过滤器。

使用起重装置和扳手打开过滤器，用输送带把骨炭过滤材料倒入过滤器。打开阀门把预先过滤好的糖或葡萄糖浆溶液浇在炭上。盖好过滤器，接好供应管线，打开阀门放入溶液。监视过滤器运转，并完成以下任务：排出过滤系统中的空气；打开过滤器，耙动过滤料上表面，用水冲洗过滤器，用压缩空气清除堵塞，取出用过无效的炭。改变过滤器连接装置时，通知其他过滤工，以确保规定溶液的流动。对过滤器运转和换炭时间进行记录。

可能加少量石灰或镁氧颗粒以调整过滤器 pH 值。可能指挥助手协助做某些上述工作。

8225-174 **烘干机看管工**
(CRANULATOR TENDER)(糖) DPT: 585
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: I4

看管把精制糖按规定水分含量烘干的砂糖烘干机(旋转式干燥炉)。

控制温度，开动鼓风机，调整风挡，以调节进入烘干机的热空气使达到规定流量。开动输送带把湿糖从贮仓送入烘干机，并把干糖送入筛分区。观察湿度计和流量计，用手检查输送带上糖的水分含量。监视加工过程。调整烘干过程。记录烘干机温度和其他生产数据。

8225-178 **甜菜压浆机看管工**
(BEET-PULP-PRESS TENDER) (糖)
DPT: 685
榨浆工
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L4

看管压榨机和辅助设备，以榨出甜菜浆中的水分并使之与糖蜜混合，以进一步加工成动物饲料。

操作启开动机构以开动输送带、螺旋输浆机的压榨机。打开阀门把糖蜜放入运甜菜浆的螺旋输浆机。调整压榨机和阀门，以制成含规定水分的糖浆的糖蜜混合料。取浆样送往试验室进行分析。

可能看管把甜菜浆混合料制成动物饲料饼的压榨机。

8225-182 **离心机看管工**
(CENTRIFUGAL TENDER) (糖) DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: M4

看管从糖结晶中分离母液、糖浆和糖蜜的离心机。

打开料口，使糖膏从结晶器、真空盘或料桶流入离心机转篮。开动离心机甩出母液，洗出糖蜜，并分离洗糖蜜水。提起篮底盖板，在糖上方放置刮臂，开机刮下并取出转篮内的糖的结晶。用软管冲洗离心机。

可能按分工或产品给予相应的称谓，如：
中间离心机(intermediate centrifugal)看管工
低纯度粗糖切割工
滤泥去甜工(scum desweetener)
白糖离心机看管工

8225-186 **葡萄糖浆冷却脱色工**
(CORN-SUGAR-SYRUP COOLER AND DECDOLOURLZER) (糖) DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I6 PA: L4

看管把葡萄糖浆冷却、脱色、并运到贮罐的机器。

观察仪表板上的温度计，转动阀门，调节盘管中冷却水的流量，使糖浆从盘管上流过。开动泵把冷却的糖浆送到脱色糖罐。喷入规定数量的骨炭和木炭使糖浆脱色。观察混合脱色过程，经一定时间，把脱色糖浆泵入贮罐。

8225-190 **精过滤机看管工**
(POLISHING-FILTER TENDER) (糖)
DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I6 PA: L4

看管对液体糖和粗糖液进行脱色和精滤(精制)的设备。

作精滤准备，把过滤物放入滤斗，使浆通过过滤器循环流动。打开阀门控制过滤器的进糖液量。观察仪表板上的表盘指针和记录图表，以监控过滤过程。取样送试验室检验。按照试验室指示，使糖液经一个个过滤器过滤。将过滤器用水冲刷去甜和除去杂质，或用规定化学方法除去杂质供重新使用。

可能操纵设备制供过滤用的糖溶液。可能用布里克斯比重计测定糖液浓度。可能按所用过滤器类型给予相应的称谓。

8225-192 **葡萄糖运送工**
(GLUCOSE-TRANSFER MAN) (糖)
DPT: 585
GED: 2 SVP: 2 EC: I6 PA: VH4

看管设备，把制好的葡萄糖从加工设备运到冷却罐和贮罐，装入筒或容器准备运输。

转动阀门，把水放入冷却盘管，把葡萄糖从生产区送入冷却桶和贮罐。开动泵，把葡萄糖从贮罐灌入罐车或罐运卡车。把空筒滚。装料架，检查内部是否清洁，转动龙头，把葡萄糖灌入筒里。再把筒盖盖上，并用板子上紧密封。将装满的筒称重，印上筒的皮重、净生和总重。取葡萄糖样供试

验室分析。把筒装上平推车，送至贮存区或装运区。记录生产数据和批量。

可能在运到贮罐前用装有搅拌器的大桶对溶液进行充分搅拌。

8225－194　**贮罐工**

(TANKMAN)　(糖)　DPT: 585

GED: 2　SVP: 2　EC: I34　PA: L4

看管分送糖浆、糖蜜、滤泥和甜水到加工点或贮罐的设备。

开动泵，打开阀门，把液体送入规定加工点或贮罐。调整自控装置，调节蒸汽压力和罐中的空气，以保持深液的规定温度和比重。记录纯度、比重和送液路线等有关数据。排空并清洗管道和筛分桶，以免形成结块或结晶，并防止污染溶液。取样供试验室分析。

可能测定溶液碱度，加石灰乳以保持规定碱度。

8225－198　**洗甜菜工**

(BEET WASHER)　(糖)　DPT: 665

GED: 2　SVP: 2　EC: I5　PA: L4

看管糖甜菜清洗机和有关运输设备。

开动输送机和清洗设备，打开阀门，把水放入清洗桶。用电话或信号装置指挥其他工人调整甜菜加料量。观察设备运转，防止停机故障。打开阀门，把水从清洗桶排出。用供水软管清洗桶底碎甜菜块。指挥开传送带、清洗机和清洗间的其他工人。

8225－203　**水运溜槽工**

(FLUMER)　(糖)　DPT: 665

GED: 2　SVP: 2　EC: O　PA: L46

调节运送甜菜的水运溜槽中的水流量来维持甜菜加工的进料量。

操纵控制机构，打开贮仓或车皮的门，使甜菜沿水运溜槽进入清洗间。根据电话、手势或铃声，用阀门增加或减少槽中水流量。

可能用供水软管冲洗车皮上卸下的甜菜。

8225－206　**方糖成型机看管工**

(CUBE－MACHINE TENDER)　(糖)

DPT: 685

方糖转筒操作工

GED: 2　SVP: 2　EC: I　PA: H4

看管制方糖的设备。

操纵控制装置，启动方糖成型压块机、烘干炉和输送机，使湿糖进入压块机制成规定重量和干度的方糖。检查并称量方糖样品，确定水分含量，硬度和形状。调节烘干炉温度，使方糖质量符合规定。用扫帚、铲子、供水软管和抹布清扫、冲洗工作区和设备。

可能操作搅拌机混合糖和水使达到方糖压块机的规定稠度。

8225－210　**糖粉机看管工**

(ICING－SUGAR－MILL TENDER)　(糖)

DPT: 685

磨粉工

GED: 2　SVP: 2　EC: I7　PA: H467

看管把粒状糖磨成粉，和淀粉一起搅拌制作糖粉的磨粉机。

开动输送机、排风扇、集尘器和增湿设备，作好加工站开工准备。用人工或装料机把淀粉装入料斗。开阀把粒状糖和淀粉装入磨粉机，控制进料量。观察度盘读数仪表和机器运转情况，以发现过热，过载和其它故障。排除料斗和输送带上的堵塞。取糖粉样品供试验室分析。

8225－214　**糖膏加热混合机看管工**

(MINGLER TENDER)　(糖)　DPT: 685

溶化间操作工；螺旋式糖膏加热混合机操作工

GED: 2　SVP: 2　EC: I　PA: L24

看管糖膏加热混合机，把附在粗糖结晶上的干糖浆重新液化制成糖膏。

打开进料活门，使粗糖进入装有旋转式螺旋搅拌器的加工槽，打开阀门放入糖液。搅拌时注意机器中的溶液，并调节糖或糖液的流量，合糖膏达到正确的液面高度和合格的密度。洗净设备，防止糖再次结晶。

可能记录秤上计数器显示的产品累计重量。可能加入规定的化学品，如为了达到规定的 pH 值，在糖膏中加入石灰。

8225－218　**筛分机看管工**

(SCREENING－MACHINE TENDER)　(糖)

DPT: 685

GED: 2　SVP: 2　EC: I7　PA: L27

看管按颗粒大小分离糖结晶的机器。

检查控制板上的加工说明，选用合适的筛子，确保合格的粒度。开动机器，观察振动筛，保证糖在流动。用刷子清理筛子，改变筛子振动速率来增加或减少糖流量。按照生产指令，卸下套筒，取下无宝螺母，用吊车吊下机盖，以更换筛子，筛出规定粒度的糖。取加工好的糖样供试验室分析。观察并听机器运转，机器需要修理或调整时及时通知机修工。

可能指挥其他工人清扫或便换筛子。可能调整出料口、输送带和进料螺旋，以控制送往仓库、装卸点或包装点的糖的分配情况。

8225－222　**碎糖机看管工**

(SUGAR－CHIPPER－MACHINE　TENDER)

(糖)　DPT: 685

GED: 2　SVP: 2　EC: I6　PA: M4

看管把葡萄糖(玉米糖)块粉碎成小块，以便进一步加工或包装的碎糖机。

氢用输送带运来的葡萄糖（玉米糖）块放到碎糖机台面上。开动机器，推动糖块使通过装有切刀的转筒，切刀划过糖块表面，把糖块制成规定大小的块。观察机器运转情况，停机排除故障或进行调整。用清洗工具清洗材料和软管，清洗设备和工作区。

8225－226　**磨糖工**

(SUGAR　GRINDER) (糖)　DPT: 685

绵白糖磨制机操作工

GED: 2　SVP: 2　EC: I5　PA: H4

看管把砂糖加工成绵白糖的机器。

调整磨辊或磨盘之间的间隙，或压在粉碎机筒中安装格筛，制得规定质地的绵白糖。把成袋的砂糖倒入机器料斗，开动机器。观察磨制和卸料过程，检验磨细的糖是否具有规定的质地，出料和装袋机构的运转是否合格。从机器上取下装好的袋，把空袋套在机器装袋装置上。用黄油枪和油壶给机器上油。

能够给袋装绵白糖称重。

8225–230　**压糖工**

(SUGAR PRESSER)　(糖)　　DPT: 685

GED: 2　SVP: 2　EC: I　PA: M4

看管从结晶糖块中除去葡萄糖（玉米糖）糖蜜的压榨机。

把糖块放进压榨机，转动手轮或用机动装置压榨糖块，榨出糖蜜；放松压力，然后取出糖块。用手动工具更换所用过滤器，除掉糖蜜杂质，用墩布，抹布和供水软管清洗设备和工作区。

8225–234　**糖液输送廊道看管工助手**

(LIQUR–GALLERY–TENDER HELPER)　(糖)

DPT: 687

GED: 2　SVP: 2　EC: I4　PA: M4

协助调节进出炭过滤器的糖液流量。

编写过滤器记事板，标出要盛滤液的各过滤器。把干净的装袋装置安在过滤器出料口，防止糖液从导流箱洒出。改变导流箱把甜水（糖溶液）导入规定的贮罐，并将此项变动记在过滤器记事板上。用布里克斯比重计测定溶液蜜度，确定糖含量。取糖液和甜水样品装瓶供实验室分析。用清洗材料和工具洗导流箱。参阅职务名称 02–160 的定义。

8225–238　**炭过滤器看管工助手**

(CHAR–FILTER–TENDER　HELPER)　(糖)

DPT: 687

过滤器顶部操作工助手

GED: 2　SVP: 2　EC: I　PA: M34

协助准备和看管去除糖和葡萄糖（玉米糖）糖浆溶液中杂质的炭过滤器。

用扳子安装糖液分流总管和过滤器之间的管路。将过滤器盖推开或用吊车启闭过滤器盖。装好炭滑槽，用输送带把骨炭装入过滤器。用软管从分流总管联向导流器（分流器）或把软管从贮料罐连向过滤器，而放入已过滤好的糖液，使炭沉下。更换过滤器盖，打开空气阀放气。将炭装袋、称重，用手推车将之送入贮存区。保持工作区和设备清洁。参阅职务名称 02–160 的定义。

8226 —— 食品、饮料及有关加工的检验、测试、分级和取样职业

履行职务名称 02–170、02–430、02–150 和 02–330 所述的职责。本细类职业包括以下业务：检验、测试、分级和取样。同食品和饮料加工的质量控制与药品检验有关的职业归入细类 8296 中。

食品检验、测试、分级和取样职业

8226–110 至 8226–174

8226–110　**食品检验员**

(FOOD TESTER)　(任何行业)　　DPT: 481

GED: 4　SVP: 6　EC: I　PA: L47

用实验设备对食品和制成品进行例行检测，确定其定性、定量的物理、化学性质，确保符合检验标准。

用离心机、恒温箱、高压灭菌器、烤炉、扭力天平、冰点测定器、折射计、沉积泵或其他实验设备测定食品、特产食品及其防腐剂的酸碱度、盐分或脂肪含量、非脂固体、沉淀物、溶解度或其他化学和营养指标。用 pH 计、蒸馏设备和天平对样品进行试验，确保符合标准。参照所编制的表格，按配方计算水分、盐分、沉淀或溶解度等指标。将测试结果同标准比较并作记录。检验样品的气味、味道或颜色。用显微镜或放大镜观察样品涂片、沉淀盘或琼脂试样，查看有无细菌，计量菌体群落数目。用混合器搅拌药品制成试剂。用计算器或计算尺计算或核算试样中各样成分的百分比。

可能检验特定食品，并给予相应的称谓，如：

实验室技术员(糖果)

实验室实验员(水产品加工)

质量管理技术员(乳品)

8226–111　**鱼子技术员**

(FISH–ROE　TECHNICIAN)　(水产品加工)

对准备进入市场销售供人食用的鱼子，在加工中间和加工之后进行检查，对鱼加工厂的人员提出分级和加工工艺的建议，以适应买方的需要，进行质量检验以保证符合买方的技术要求。

示范表演从鲱鱼、鲑鱼、鳕鱼、大西洋海鱼、毛鳞鱼和其他鱼身上取出鱼子的技术。对从鱼子提取工厂或其他来源购入的鱼子质量，向加工厂的监理人员提出建议。就鱼子的主要加工工艺向监理人员提出建议，如鲱鱼和大西洋海鱼鱼子的盐水固化、冷冻工艺以及鲑鱼、鳕鱼、毛鳞鱼鱼子进一步加工之前的最长贮存时间。根据第二级加工的需要和保存鱼子达到买方保鲜的技术要求，确定盐水的浓度，化学添加剂的比例、腌制时间和温度，并建议监理人员采用这些技术标准。在鱼子分级标准方面对工厂监理人员和工人进行指导。根据买方的技术要求，检查鱼子的分级是否正确。进行鱼子的化学、物理和感官(外观、气味、味道和触感)评定，看是否满足买方的质量要求。向监理人员提出有关鱼子的包装的建议。

GED: 4　SVP: 6　PA: L47　EC: I7　DPT: 321

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	4	3	4	3	4	4	5	4	971	90Y

8226–114　**试验用食品焙烤工**

(TEST　BAKER)　(面包类制品；饲料和磨粉)

DPT: 681

GED: 4　SVP: 6　EC: I　PA: L47

烘烤检验用面包或糕点，确保面团符合要求，或者检验糕点配料和烘烤食品是否合格。

根据试验目的选取面粉和蛋糕料的样品。按照配方称量并搅拌配料，制成面团或面糊。记录所使用的配方，观察每团面的吃水量，揉捏和发酵特点，确保用料符合标准要求。在烤炉里烤制面包和糕点试样。检查样品的颜色、气味、味道、质地和密度，将产品同重量和体积标准相比较。把测得数据记在工作单上并准备报表。质量不符合规定时通知监理员。

能够测试竞争者的产品、试验性产品和从消费者处退回的产品。

8226−118　肉品分级员

(GRADER, MEAT)　(屠宰和肉类包装)

DPT: 687

GED: 3　SVP: 6　EC: 145　PA: M47

把开好膛的牲畜躯体分级，确定肉的价值和质量。

检查成排挂起的牲畜躯体，按照肉的老嫩程度、性别、组分、形态、肉的厚度、脂肪的数量和分布、颜色、质地和瘦肉条纹分级。按照确定的标准挂上肉等级的标签。

能够用手秤或自动记录秤称量躯体。可能在记录本中记下重量。可能按照肉的种类给予相应的称谓，如：

牛肉分级工

小牛肉分级工

猪肉分级工

8226−120　鱼类分选检查员

(INSPECTOR−GRADER, FISH)　(水产品加工)

检查从捕获的或装运的鲜鱼中选取的样品，以便对每批鱼确定质量等级而订出加工前的购入价格。检查加工后鱼产品的样品，进行定级以保证符合市场销售的标准。

选择用于检查和分选大量鲜鱼的取样方法和程序。鉴定装在渔船或运输车辆上的一批鲜鱼的平均质量，并且按照取样方法从不同批量的鱼中随机选择样品，用小车把盛放样品的容器运回分级场地。称每条鱼的重量以确定一批鱼的平均重量。按照已定标准确定一批鱼的质量等级。计算并记录船装或车装鲜鱼每个等级的重量。拒收一部分低于可接受水平的鱼。根据鉴定的质量等级和时价，确定购入价格。在生产线的末端检查冷冻产品有无明显的脱水或冻鱼块上是否存在缺陷，如气穴、粗糙的边缘或嵌入了包装材料等。记录缺陷，估计冷冻产品的损失百分比，根据缺陷确定产品等级。在有照明的工作台上透过光照观察检验化冻后的鱼样品或鲜鱼样品，并通过气味、触感和味道，检查有无异味和异物，如鱼骨、鱼鳞、鱼子、伤痕或变色，质地败坏或其他缺陷。在样品检验区计算缺陷数量，确定缺陷出现频率。记录缺陷点的分布。确定缺陷点总数是否超过允许的数量　评估内在的质量系数并为所选产品样品定级。拒收每一等级中超过总允许缺陷数的产品。把结果记录在分级文件中。

GED: 3 SVP: 6　PA: M247　EC: B247　DPT: 687

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	3	4	3	4	4	4	3	5	3	91	9Y

8226−122　质量管理检验员

(QUALITY−CONTROL INSPECTOR) (罐头和食品保藏；食品与饮料，未归他类者)

DPT: 681

检验员；加工管理检验员

GED: 3　SVP: 5　EC: I　PA: L47

检验和测试原料和制成食品，在制品生产过程中测试和调整食品包装设备。

检查原料是否洁净，有无变质迹象及水分含量。检查制成品，如玉米片、土豆片、干酪饼、鱼或加工好的早餐食品是否符合标准。用仪器，如比色表、温度计、比重计、烤箱、盘式天平、水压机、导电性测试仪和标准容器等，测定原料和制成品的颜色和油、盐、糖和水的含量。把标准砝码放在包装机的平衡机构上，校正精度，并根据要求用手工工具调节校准机构。检查包装好的制成品的外观和质量。记录检查数据，写不合格情况报告。检查设备和工作区的清洁卫生。

能够检查产品的味道、质地是否合格。可能检查特定的食品和制品，并给予相应的称谓，如：

玉米片检查员(食品与饮料，未归他类者)

土豆片检查员(食品与饮料，未归他类者)

土豆检查员(食品与饮料，未归他类者)

8226−126　水果、蔬菜分级员

(GRADER, FRUIT−AND−VEGETABLES)(罐头和食品保藏，未归他类者)　DPT: 687

产品取样工

GED: 3　SVP: 5　EC: B　PA: L247

在加工厂验收水果和蔬菜时进行检查和分级。

从卡车上对水果和蔬菜随意取样，与公司标准相比较，确定到货的等级。开具等级证明或收据，不合要求的则拒收。可能给来货和容量称重，算出净重和车皮重量。可能氢水果和蔬菜按级别和大小分类，计算各种规格和级别上总重的百分比。可能用套环测水果的大小，用压力枪击破水果肉，测试其成熟度。

8226−130　糖试验员

(SUGAR TESTER)(糖)　DPT: 681

GED: 3　SVP: 4　EC: I7　PA: M47

精制时测定糖样，确定其物理和化学性质，进行例行的生产试验，确保质量符合标准。

把糖样放进 pH 值计和折射计容器，读取仪器读数，确定样品酸度和密度。滴定样品，检验是否有转换糖存在。用偏振镜或通过称量和过滤样品确定糖衣用糖的淀粉含量。用振动筛把糖按不同粒度分开，称出每种粒度所占份量，判明是否符合技术要求。测定溶解了的糖样品的颜色和浊度。记录每项试验的结果。

能够对从生产线上取下已装好的容器称重，确保重量符合规定。

8226−134　蜂蜜分级混配员

(HONEY GRADER AND BLENDER)(食品和饮料，未归他类者)　DPT: 664

GED: 3　SVP: 4　EC: I　PA: L457

按照种类、颜色、花香型和水分含量把蜂蜜分级，把各种级别的蜂蜜配起来以得到统一制品。

将样品的颜色的花香型同标准样品比较，用折射计确定水分含量。计算配制均匀颜色、透明度和花香味所需的各种类型蜂蜜的数量。指挥在加热室内混合各种类型蜂蜜。按照政府规定的标准给蜂密分级，在容器上标出级别。

8226-138 **谷物检验员**
(GRAIN INSPECTOR)(饲料和磨粉) DPT: 687
谷物测试员
GED: 3 SVP: 5 EC: I6 PA: L47

加工前对谷物进行筛选、称重和分级。

把谷物倒入分样机料斗。取样并称量规定数量的谷物作为有代表性的样品。用清洁磨和筛子去掉杂物。检查样品是否因过热或过湿而损坏，是否发霉或发酵。用标准方法称量样品，用换算表计算粮食按千克为单位的重量。从完好的粮食中分离出变质或没有成熟的粮食，放入另外的容器。与标准谷物样品比较，把称好的样品分级。

可按标准程序检验运来的谷物，拒收不合格品。可在装运前从库存谷物中取样，核定其质量和级别。

8226-142 **干酪分级员**
(CHEESE GRADER) (乳品) DPT: 687
GED: 2 SVP: 4 EC: I PA: M47

评定和测定干酪等级。

用取样器取干酪样品。检查干酪的气味、酸度和味道。用手触测其硬度和质地。用眼观察干酪的颜色、形状、规格、面层和表面有无污点。记录重量、级别和检查日期。

也可能去购买干酪或在加工或贮存的其他阶段协助工作。

8226-146 **犹太教食品检查员**
(KOSHER INSPECTOR)(乳品；食品和饮料；未归他类者；屠宰和肉类包装) DPT: 687
犹太教屠宰主管人
GED: 3 SVP: 2 EC: B PA: L7

监督挤奶和牲畜宰杀，检查肉、饲料和其他配料，以确保采集、贮存、制备、加工、出售和食用均遵从犹太教食戒。

检查犹太包伙人使用的肉、奶、蔬菜、奶油、油脂、酱类、糖果和焙烤制品等食品，确保遵守犹太教规，按犹太教规制作并提供食物。监督牛、小牛和羊的挤奶和屠宰，检查其肉是否符合犹太教规。

8226-150 **嫩度计操作员**
(TENDEROMETER TENDER) (罐头和食品保藏，未归他类者) DPT: 485
GED: 2 SVP: 3 EC: O PA: L4

测定豌豆的嫩度，以确定加工程序和应付给种植者的报酬。

用小勺从传送带上取一定数量的去皮豌豆样品。摇动盘里的第一批样品，去掉不需要的杂物。把干净豆倒在嫩度计(测力计)的篦子上，盖好盖。开动仪器，注意当豆碎裂时机器刻度盘上所指的压力。弄干净并测试每批样品，记录刻度盘上的读数。根据一批样品试验，计算样品所需的平均压碎力，确定卡车装运的该批豆的质量。在工作手册上记录计算结果。

8226-154 **曲奇饼和饼干检验员**
(COOKIE AND CRACKER TESTER) (面包类制品) DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

检验曲奇饼和饼干看其是否符合标准。

从传送带上随机抽取包装好的曲奇饼或饼干样品。称量并记录每包的重量，看是否符合技术要求。把碾碎的饼干放入化学溶液，用 pH 计测定酸、碱度，并用颜色对照表比较溶液颜色。把称好重量的碎饼干放入烘干机烘一定时间，去掉水分。称烘干的碎饼干样测定水分含量。记录测试结果，提出不符合标准之处的报告。

8226-158 **鱼品分级员**
(GRADER, FISH) (水产品加工) DPT: 687
挑鱼工
GED: 2 SVP: 3 EC: I247 PA: M4

在收鱼点或在传送带旁按照大小、种类和质量对鱼进行检查、分类和挑选。

观察传送带上的干净鱼有无淤伤、未去除的鱼鳍或其他缺陷。挑出不合格或非同种的鱼，放在另外的传送带上或指定的容器里以进一步清洗或另外加工。

可称鱼的重量。

8226-160 **咸肉片分级工**
(GRADER, SLICED BACON) (屠宰和肉类包装) DPT: 687
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

称重和包装前把咸肉片分级，把切好的肉片放在级别卡上。

把级别卡片放在切片机出料传送带端头上。按手指一作大小作为标准，把要包装的规定数量的肉片放到传送带上。按照级别和切片情况挑选肉，放上分级卡，然后用传送带送去称重。

可能去看管切腊肉、咸肉的机器。

8226-162 **糖果检验员**
(CANDY INSPECTOR) (糖果) DPT: 687
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

检查糖果质量，确保符合生产和包装技术要求。

检查传送带上的糖果，确保其形状和包装符合要求。打开盒装糖果，检查糖果是否装在杯座内，包裹和包装是否合乎公司技术要求。如果不合技术要求则重新整理装入杯座或更换糖果或者将盒退回到包装工段，并说明拒收原因。

能把巧克力糖果刷出光泽，去掉表面上的线痕。可能负责称量装好糖果的容器，确保重量符合容器上标注的重量。

8226-166 **净膛禽类分级员**
(GRADER, DRESSED POULTRY) (屠宰和肉类包装) DPT: 687

GED: 2　SVP: 2　EC: I4　PA: L47

按照规定标准把开膛禽类分级。

检查挂在传送带上的开膛禽类。注意皮的颜色，用手检查有无淤伤、畸形和绒毛。从传送带吊链上取下家禽，按不同级别分装入容器里。给禽类挂上分级金属标签。

可能称量装好的容器，清点记录每一级别的重量和数量。可能按分级禽类的类型给予相应的称谓，如：

肉鸡分级工

火鸡分级工

8226–170　**鲜肉分级员**

(GRADER, GREEN　MEAT)（屠宰和肉类包装）　DPT: **687**

GED: 2　SVP: 2　EC: I246　PA: M47

在加工处理前，按照标准对猪肉块进行检查、称量和分级。

检查猪肉肥肉限度，有否淤血和碎腿骨等缺陷，去掉不合格的肉。用刀除去后腿及臀上的多余的脂肪和破边。按照重量大小和种类进行称重并分选出合格的肉块。按照类型，把肉块放入相应的运货车上或桶里。

可能按照所切割分选的肉的类型给予相应的称谓，如：

腹肉分级员

后腿分级员

8226–174　**罐头食品检验员**

(INSPECTOR, CANNED FOODS)（罐头和食品保藏，未归他类者）　DPT: **687**

GED: 2　SVP: 2　EC: I　PA: L47

加工过程中，检查未封口的罐头内的食品是否符合标准。

检查未封口的罐头，挑出不合格或重量不足的产品，以便包装工能使产品满足标准要求。

可能检查瓶装内容，确保其中食品装填合格。可能检查特制产品，并给予相应的称谓，如：

腌制食品检验员

罐装橄榄检验员

饮料检验、测试、分级和取样职业

8226–194 至 8226–214

8226–194　**饮料品尝员和采购员**

(TASTER AND BUYER, BEVERAGES)（食品和饮料）　DPT: **287**

GED: 4　SVP: 7　EC: I　PA: S47

品尝茶或咖啡样品，确定口味感，并在采买和混合时做出选择。

选样，调制小批量饮料，加以品尝以确定级别，估计大致的市场价值及能否符合消费者的口味，写出混合配方以指导大批量配制饮料的工人。在批量生产的新产品到货时品尝和测试，看是否符合标准。根据品尝样品的结果，采购饮料。

可能根据所品尝的产品给予相应的称谓，如：

咖啡品尝员

茶叶品尝员

8226–198　**啤酒测试员**

(BEER　TESTER)（蒸馏、酿造和发酵）　DPT: **381**

酿酒师

GED: 4　SVP: 6　EC: I　PA: L47

测试各个加工阶段中的啤酒样品，看其是否符合质量检查标准。

用标准的实验室设备，测定啤酒中的空气和二氧化碳含量、透明度、稳定性和比重。用蒸馏和其他实验室设备测定谷物中的矿物质、蛋白质、脂肪和水分含量。用 pH 计测定酸度。用显微镜和其他实验室仪器，测定发酵槽中的酵母样品，测定其形状、数量和增殖，鉴定有无细菌。判读比色计和分光光度计，测定色度。记录测试数据并制作图表。

可能检验啤酒容器是否符合标准。

8226–202　**啤酒灌装线质量管理检验员**

(QUALITY–CONTROL TESTER, BEER–BOTTLING LINE)（蒸馏、酿造和发酵）　DPT: **484**

GED: 3　SVP: 5　EC: I　PA: L47

从灌装间的灌装线上取样，检验啤酒样品和容器是否符合标准。

按照技术要求，选取瓶盖、罐、罐盖、瓶、标签和装好酒的容器等样品以供检验。用量规、尺和千分尺测定容器样品的尺寸。用磨耗机进行罐、罐盖、瓶、瓶盖和标签的耐磨试验。用硬度测试仪测定盖和罐的硬度。人工测定标签和纸箱的干湿撕裂强度。称量灌装好的罐和瓶，测定啤酒容量。按规定用 pH 计和天平、秤等试验仪器和称量工具对啤酒进行标准试验，测定二氧化碳含量、透明度、泡沫稳定度和比重。记录测试结果，制作图表。

可能用水压装置测试瓶的破裂强度。

8226–206　**果酒检验员**

(WINE　TESTER)（蒸馏、酿造和发酵）　DPT: **484**

GED: 3　SVP: 5　EC: I　PA: L47

在加工过程中测试果酒样品是否符合质量检查标准。

用虹吸管从罐里取酒样。在酒样中插入比重计、温度计，将仪器读数与检验手册进行比较，确定糖含量和实际的或潜在的酒精含量。用化学试剂和量测仪器测定样品的酸度并进行沉淀和污染试验。用肉眼或比色计检验色度。按照新的配方制作小批量样品酒。记录实验数据。

可能计算为符合要求的标准而将酒加度所需要的酒精用量。可能蒸馏样品，测定馏出物的酒精含量，可能培养酵母并对其试验。

8226–210　**白酒检验员**

(LIQUOR　TESTER)（蒸馏、酿造和发酵）　DPT: **684**

GED: 3　SVP: 5　EC: I　PA: L47

测试瓶装白酒样品是否符合质量检查标准。

按照加工单从仓库提取威士忌进行品尝和测试。品尝威士忌，记录口味感、标准酒精度和测试日期、牌子和批号，并提

交情况报告。在酒瓶上贴标签，写明测试结果并送到实验室进行分析。装瓶前用冷却器、温度计和比重计测试酒样，核对标准酒精度。检查酒瓶，保证标签和日期戳记正确无误。用扭力测试仪检查罐盖。

可能用 pH 计和水测试瓶装酒酸度。可能检查老窖的酒蒸发量和颜色，与标准相比较。可能安排品酒员品酒。

8226-214 **饮料及瓶装检验员**
(BEVERAGE AND BOTTLE INSPECTOR) (蒸馏，酿造和发酵；食品和饮料，未归他类者)
DPT: 687
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: S7

检验软饮料、啤酒或果酒等瓶装饮料有无杂物和容器有无缺陷。

用肉眼检查瓶中有无脏物和沉淀物等杂物，灯光下和反射镜前检查通过传送带的瓶有无裂缝，瓶盖、瓶塞、封口是否完好，或有无其他缺陷。把坏瓶放入废品容器。

可能要对着无罩灯泡检查瓶子和内装饮料，和能在灌装前检查传送带上的空瓶。

杂类食品和饮料检验、测试、分级和取样职业
8226-238 至 8226-299

8226-238 **饲料检验员**
(TESTER, FEED) (饲料和磨粉) DPT: 381
GED: 4 SVP: 5 EC: I6 PA: L4

为控制质量，测试饲料样品，确定营养价值和蛋白质、纤维素、脂肪、钙和盐等成分的百分比。

磨碎应予分析的样品的一部分，将其余部分贮存起来供其他试验，用各种化学品和秤，烘炉、分光光度计等标准实验设备对饲料进行标准分析试验，确定其蛋白质、纤维素、脂肪、胡萝卜素、钙和盐等成分。记录实验结果。按照配方制备试验用溶液，

可能要清洗并消毒实验设备，以免污染。以及对肥料做常规试验，

8226-242 **乳脂检验员**
(BUTTERFAT TESTER) (乳品) DPT: 484
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L47

测定奶和奶制品样品中的乳脂含量。

从分离机标准化槽或其他容器中倒出或用吸管吸出一定数量的样品放入烧瓶中，加入规定数量浓硫酸，将样品在离心机中分离一段时间，把热水加入样品，再用离心机分离出乳脂。用水浴冷却样品使乳脂凝固。用秤称量出乳脂重量，算出其百分比。按照质量检查标准，计算出为制取适当乳脂百分比而需要加到产品中的奶油或脱脂奶的数量。

可能需通过试验复合样品并相应地确定其质量从而计算应付的牛奶价格。

8226-246 **淀粉检验员**
(STARCH TESTER)(食品和饮料，未归他类者)
DPT: 481
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L47

测试淀粉浓度以确定其是否符合技术要求。

把样品倒入量筒，把校准的浮子放到筒里，测定湿淀粉密度。让样品沉淀一定时间后，读出浮子刻度，记录密度。称量样品在真空炉中加热前后的重量，根据重量差，用计算尺计算水分含量。用搅棍把干淀粉和酸一起搅拌。把混合料倒入量筒，与比色表比色，确定可溶性蛋白质的数量。在天平上称量干淀粉，倒入筛分机。开动机器，压入空气使淀粉通过筛网。称量余下的淀粉，用计算尺计算杂质的重量的百分比。记录测试结果并维修设备。

8226-250 **玉米种子分级员**
(GRADER, SEED CORN) (农业；饲料和磨粉) DPT: 685
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: H347

看管机器将玉米种子净化并分等级。

从码垛盘上取下成袋玉米将其倒入分级机料斗。开动机器，打开溜槽门，让料流过成组振动筛，同时用风扇吹去尘土、谷糠、玉米芯、包叶和其他杂物。调节溜槽闸板，控制流向。根据玉米种谷粒的厚度、宽度和长度分离玉米种的往复式筛和转筒的流量，以确保玉米种子在播种机中畅通。用测试筛检查分好等的种子的颜色和均匀度。更换损坏了的筛和转筒。

8226-254 **肠衣分级工**
(CASING GRADER) (屠宰和肉类包装)
DPT: 687
GED: 2 SVP: 4 EC: I4 PA: L47

检验各种各样的牛、羊和猪肠衣的牢固性、均匀度和尺寸，并将其分级。

从浸泡槽或桶中取出肠衣，用刮板在分级台上清理肠衣。用空气或水龙管使肠衣鼓胀起来。把胀鼓的肠衣放在有间隔的分级标桩之间或裁好的样板上确定其尺寸和均匀度。挤压肠衣，检查有无不规整之处、损坏或杂物。切除肠衣不合格部分，将肠衣切成规定的长度，按尺寸或好坏将肠衣分等级，放在架子上或装有盐水的容器里，准备制作香肠或供其他方面使用。用水管或热水清洗分级台。

也可能要包装和腌制肠衣以便装运。可能用浸泡槽回收腌过的肠衣以备使用。记录所分级肠衣的类型和数量。

8226-258 **罐头检验员**
(CAN INSPECTOR) (罐头和食品保藏，未归他类者；蒸馏，酿造和发酵；食品和饮料，未归他类者)
DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

检验封过的食品和饮料罐头盖上的接缝是否符合密封要求。

从封罐机封好的罐头中随意取样。用开罐头起子在罐头盖中间开孔，倒出罐中食品或饮料。用千分尺量盖缝的厚度。用钳子取下盖子卷边，用千分尺量罐壁卷边的厚度，记录测量结果。灌装前测量底缝的厚度。

可能要用瓶盖测试仪检查瓶盖的压紧度。以及把有毛病罐中装的食品等倒入新罐，放在封罐机传送带上或料斗里。

8226-262 **食品包装检验员**

(INSPECTOR, FOOD PACKAGING) (饲料和磨粉；食品和饮料，未归他类者) DPT: 687

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

在加工后检验并称量各种包装好的食品，例如，凝胶食品、软饮料粉、谷类食品、狗食和面粉等。

检查包装，与标准或样品比较，确保装料、封口、标签和印戳正确无误。称量包装食品并作记录。用标准秤砣检查自动秤的精确度。能够记录不合标准产品所占的百分比。

8226-264 **取样员**

(SAMPLER) (乳品；蒸馏、酿造和发酵) DPT: 587

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

在规定的时间，在加工过程的不同阶段抽取食品或饮料样品供实验室检验。

打开阀门，或倒出或舀出或用虹吸管把样品装入瓶、袋、试管或试验容器中。将容器封好，挂好识别标签，放入筐或手推车上送到实验室。

能够对样品作初步试验。能够把其中一部分倒入试验容器供政府官方检查。能够收集特定产品样品，并给予相应的称谓，如：

啤酒取样员(蒸馏、酿造及发酵)

奶取样员(乳品)

酵母取样员(蒸馏、酿造及发酵)

8226-299 **食品、饮料及有关加工业和其他检验、测试、分级和取样职业**

(OTHER INSPECTING, TESTING, GRADING AND SAMPLING OCCUPATIONS: FOOD, BEVERAGE AND RELATED PROCESSING)

本残余类职业包括未归他类的饮料加工检查员、试验员、分级员及取样员，如为实行质量管理，在加工时测试糖果片的硬度和测试黄豆的人员；或者分选出不合格的食品并予以重新分类、分级的人员。本残余类定义中的职业名称的典型例子有：

回收分类员(食品与饮料，未归他类者)

大豆检验员(动植物油)

糖片实验员(糖果)

8227 —— 饮料加工职业

本细类职业包括以下与饮料加工有关的业务：咖啡、茶、果汁、软饮料、啤酒、果酒和白酒等饮料的加工。工作内容包括：粉碎、浸提、混合、搅拌、碾磨、烘烤、蒸煮、制麦芽、发酵、冷却、过滤、充气、巴氏灭菌和蒸馏谷物和水果。奶加工职业归入细类 8223 中。可可加工职业归入细类 8229 中。

咖啡加工职业

8227-110 至 8227-126

8227-110 **速溶咖啡浸提机操作工**

(INSTANT-COFFEE-EXTRACTOR OPERATOR) (食品和饮料，未归他类者) DPT: 682

GED: 3 SVP: 5 EC: I56 PA: L47

通过主控制板操作浸提机和过滤器等速溶咖啡自动加工设备，在喷雾干燥加工前，从磨碎的咖啡豆浸提可溶咖啡。

观察主控制板和仪表，旋转阀门，把焙烤并磨制好的咖啡豆送进浸提设备。旋转阀门，定好刻度，控制浸提机的入料量和水温。调整阀门，观察压力表，控制过滤和使浸提物脱气。观察温度计，控制浸提物温度和进入盘式冷却器冷却水的流量。开阀把浸提物送入称量槽。监视并调整仪表板上控制装置，把浸提物泵入喷雾烘干设备并控制进料量。测试浸提物样品，用滴定法和温度计、比重计、湿度计确定其比重、温度、浓度和均匀度是否达到标准。记录每一生产周期的流量、温度、压力和其他试验数据。让苛性溶液和水在管线中循环清洗设备，用机修工工具协助设备保养。

8227-114 **速溶咖啡烘干工**

(DRIER, INSTANT COFFEE) (食品和饮料，未归他类者) DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I6 PA: M47

操纵自动喷雾干燥设备，通过蒸发把浸提物浓缩，生产速溶咖啡粉。

用扳手在喷雾干燥机上安装制粉所需的特定喷嘴。开阀，点燃烤炉，开动风扇，放进生产用水，调节控制器使干燥器中产生负压，并平衡空气和水流量，以达到所需的出口温度。按下主控制盘上的按钮，观察干燥器顶端内部从喷嘴吹出浸液料细雾的过程。放入热空气蒸出浸出料中的水分，制出速溶咖啡粉。称重并利用编好的图表确定每批咖啡的浓度。把咖啡粉样品放在白纸上用肉眼检查，看有无花斑和不合格的成色。喷雾加工中通过在浸提液中喷入规定的气体调整咖啡粉浓度。记录工作温度和压力、浸出物浓度、气流量和所用喷嘴类型及制得的粉的浓度等数据。让清水和苛性溶液在设备中通过，彻底清洗设备。对设备进行小修。能够手工装罐、称重和封包速溶咖啡罐，把罐放在传送带上送入仓库。

8227-118 **磨咖啡工**

(COFFEE GRINDER) (食品和饮料，未归他类者) DPT: 685

GED: 3 SVP: 3 EC: I5 PA: M47

看管自动设备把焙烤好的咖啡豆磨到规定的细度。

搬动控制装置使咖啡豆从料斗流入碾磨机。开动机器，旋转刻度盘或搬动把手和开关，调整碾压辊。观察碾压设备是否运转正常，必要时提出修理或保养的要求。在进一步加工前用地磅称量磨好的咖啡，或用传送带把磨好的咖啡送入贮箱。记录生产数据。

能够用小车、钢缆升降机或开动重力式阀门把料送入速溶咖啡浸提机。能够清洗设备和工作区。

8227-122 **咖啡焙烤工**

(COFFEE ROASTER) (食品和饮料，未归他类者) DPT: 685

咖啡焙制工

GED: 2 SVP: 4 EC: I5 PA: M47

使用下列方法之一看管烤炉和其他有关设备焙烤咖啡豆；看懂工作指令，确定要混合和焙烤的咖啡的级别：

1.用升降机或手推车把成袋的鲜咖啡豆倒入卸料滑槽。在滑槽中把口袋倒净并挑出黑豆和僵豆，把豆倒入焙烤机的称料斗。称好每批咖啡豆的重量，打开滑槽，把咖啡豆送入炉中。观察温度计，按需要调整温度，把咖啡豆烘烤到规定的时间。

2.按照技术要求，通过控制板上的控制装置调整筒式烘炉的转速，每次混合咖啡时的入料速度和炉温。调节控制装置，让各种咖啡豆从贮仓流入筒式烘炉。注意豆的颜色的变化，以检查自动炉是否运转正常。打开出料口，把焙好的豆倒入冷却盘，并开动鼓风机使豆冷却，拉动手柄，将豆倒入贮料斗，或用斗式输送机把豆送入贮箱。

能够看管磨制咖啡的机器。

8227-126　**咖啡混合工**

(COFFEE BLENDER)（食品和饮料，未归他类者）　DPT: 685

GED: 2　SVP: 3　EC: I5　PA: M34

看管机器混合不同级别的焙烤好的咖啡豆。

在容器中装入规定数量和级别的咖啡豆，用手把豆倒人机器的滑料槽，按电钮开动机器混合咖啡豆。在混合达到规定时间时，拉动控制杆把混合好的咖啡送入吸气式运输风道，送到净化和磨制工段以及贮存区。

能够指导助手的工作。

果汁加工职业

8227-146 至 8227-154

8227-146　**柑桔果汁提取工**

(CITRUS-JUICE EXTRACTOR)（罐头和食品保藏，未归他类者）　DPT: 685

GED: 2　SVP: 2　EC: I5　PA: L247

看管机器，清洗和压榨柑桔类水果，提取果汁。

安装从提取器到容器的果汁漏斗，用电动起重装置把规定的柑桔类水果容器中的水果全部倒入清洗机。开动机器，观察水果在从清洗机到提取器的滑槽上的滚送过程，从中挑出不合格的水果，用棍子排除堵塞，检视机器使其正常运转，检查剩下的残渣，以确保榨出尽可能多的果汁。向监理人报告机器运转故障或所需要的调整。当信号指示果汁槽已装满时，停下机器。清洗并润滑机器。

8227-150　**榨果汁机看管工**

(FRUIT-PRESS TENDER)（罐头和食品保藏，未归他类者；蒸馏、酿造及发酵）　DPT: 685

榨果汁工

GED: 2　SVP: 2　EC: I4　PA: M4

看管水压机，从水果中榨出果汁，用于制作含酒精或不含酒精的饮料。

把滤布装在压机的摇架上，或将装有滤布的框架装于压机料车上。拉动操纵杆或拧开阀门使水果从料斗、管道或传送带上卸到滤布上。用手或木棒均匀摊平滤布上的水果，折起布角包好水果。把摇架推放在水压机下面，或取出装好的滤布框，把装好料的料车推入水压机。按下按钮，开动水压机。从机器中拉出料车或摇架，取出滤布，把水果浆倒进容器。把果汁用泵压入贮槽或送去进行下一步加工。

能够看管装有可膨胀的橡皮压榨袋和果汁过滤筛的电动压榨设备。能够看管机器，压榨做果酒用的果汁。

8227-154　**果汁混合工**

(JUICE BLENDER)（罐头和食品保藏，未归他类者）　DPT: 685

果汁复配工

GED: 2　SVP: 2　EC: I　PA: L47

看管机器混合水果汁，制成具有标准特征的饮料。

打开阀门，放出浸提机或贮槽中的果汁，把按所需数量的未混合的果汁灌入混合槽。加入规定数量的浓缩水果原汁或保藏剂，如苯甲酸钠。开动混合槽中的搅拌器，按照要求进行搅拌。打开阀门，启动泵把搅拌好的果汁送入贮罐，或送入装瓶机或装罐机。

能够看管浓缩机从水果中提出果汁并蒸发果汁中的水分，制成用于校准果汁混合料的果汁浓缩料。能够对混合好的果汁灭菌消毒和过滤。能够混合蔬菜汁。能够根据所加工的果汁类型，给予相应的称谓，如：

柑桔类果汁混合工

啤酒加工职业

8227-174 至 8227-202

8227-174　**麦芽汁制作工**

(WORT MAKER)（蒸馏、酿造和发酵）　DPT: 582

GED: 3　SVP: 4　EC: I34　PA: M47

操作设备磨制谷物，搅拌并蒸煮配料，制作麦芽醪，浸提制啤酒用的麦芽汁，履行以下任何职责：

操纵控制装置，启动磨料机和传送带，打开贮料仓的滑门，把粮食放人机器。用称量斗称磨好的谷物。打开称量斗的斗门，把称好的粮料倒进蒸煮器，把称量好的麦芽倒进糖化锅。转动阀门，开动泵，把热水放入蒸煮器和锅，开动电耙搅拌容器里的混合料。按照规定的温度和时间通入蒸汽蒸煮谷物料和麦芽醪。把麦芽汁放入糖化锅，用蒸汽加热到规定的温度。用长的温度计检查其温度。取麦芽醪样，在样品中加入碘，测定颜色，确定糖化程度。用勺子检查麦芽醪浓度，调节麦芽醪的加料，以得到合适的混合物。监视压力计，操作阀门，调节放入过滤桶(麦芽汁过滤桶)的麦芽醪的流量，把麦芽汁反复泵入过滤器，直到麦芽汁达到预定的清晰度。转动阀门，把麦芽汁送入锅里，根据其他工的信号进行进一步加工。记录磨碎的粮食的重量和类型，麦芽醪温度、蒸汽压力、糖化程度和麦芽汁产量。冷却麦芽醪残渣并用水过滤，把残渣送去进一步加工成动物饲料。用清洗液和高压水清洗糖化锅和蒸煮器。

能够看管摇动机，在磨制前使粮食干净。能够操作制麦芽汁设备的某一专用设备，并给予相应的称谓，如：

过滤操纵工

糖化锅操纵工

8227—178 **啤酒过滤工**

(BEER FILTERMAN) (蒸馏、酿造及发酵) DPT: 682

GED: 3 SVP: 3 EC: I467 PA: M47

操作粗过滤设备，除去啤酒中的蛋白质和酵母团。

把过滤用筛装在框架之间，用电动绞车把筛下降放进过滤槽。在浆槽里倒入规定数量的硅藻土，用计量管加水。开动搅拌器搅拌水和滤料，开动泵把混合料送到过滤槽的筛子上。转动计量阀，放入规定量的二氧化碳给过滤槽加压并给啤酒充碳酸气，通过观察窗观察啤酒充二氧化碳气过程并调节阀门，防止充气过度。开动泵，把贮槽中的啤酒泵过筛子粗滤出蛋白质和酵母团。取样检查啤酒清澈度。开动泵，把过滤好的啤酒泵入贮罐。用电动绞车从槽里取出过滤筛，用热水清洗筛子。

能够记录生产数据，如酒桶数量和所过滤的啤酒类型等。

8227—182 **制麦芽醪工**

(MASH MAN) (蒸馏、酿造及发酵；食品与饮料，未归他类者) DPT: 682

GED: 3 SVP: 3 EC: I3467 PC: H4

控制设备蒸煮谷物麦芽醪，用啤酒花煮所得到的液汁(麦芽汁)，加以调味准备发酵。

按照配方在水中混合麦芽、玉米(制啤酒的粗碾玉米渣)或大麦，在规定的温度下，将混合物蒸煮或浸泡到指定的时间。转动阀门，把麦芽醪放入过滤槽，粗滤并提取麦芽汁，并调节从过滤槽到浸煮锅的麦芽汁流量。在浸煮锅的麦芽汁里加入规定数量的啤酒花而蒸煮所酿混合物。使麦芽汁通过啤酒花提取器而进入热麦芽汁槽。连接好软管，开动泵，发酵前把麦芽汁泵入冷却罐。在冷却罐的麦芽汁里注入规定数量的酵母。把废弃的谷物泵入烘干槽。用热水清洗设备和管道。

能够称量麦芽或谷物。能够操纵控制设备蒸煮制啤酒的粗碾谷粒和麦芽，将所得的汁液放糖和盐再煮而制作谷类食品调味剂，并给予相应的称谓，如：

谷类调味剂制作工(食品与饮料，未归他类者)

8227—186 **锅釜看管工**

(KETTLE—MAN) (蒸馏、酿造及发酵) DPT: 685

GED: 3 SVP: 3 EC: I346 PA: M47

看管煮麦芽汁和啤酒花的锅和粗滤设备，以便在加工啤酒时从热麦芽汁中取出啤酒花。

旋开阀门，并开动泵，或向其他工人发出开泵的信号，把麦芽汁从过滤槽灌入锅里。转动阀门，使蒸汽进入锅的夹套而煮沸麦芽汁。把啤酒花倒入煮开的麦芽汁里。观察度盘和仪表，调节控制装置以维持规定的温度和压力。打开阀门，开动泵，把锅里的麦芽汁泵入粗滤设备，去掉啤酒花，放入热麦芽汁贮槽。用传送带把用过的啤酒花运走处理。调节阀门，控制过滤速度，并监视流量计和压力表，以确保设备正常运转。通过小观察口和观察窗检查滤出的麦芽汁，确保除去啤酒花。用水管清洗锅和过滤设备。

能够记录麦芽汁生产数据。用比重计测麦芽汁比重。

8227—190 **冷却机看管工**

(COOLING—MACHINE TENDER) (蒸馏、酿造及发酵) DPT: 665

冷却机操作工；麦芽冷却工

GED: 2 SVP: 3 EC: I24 PA: L2347

看管加工设备对麦芽汁进行沉淀、冷却和送入发酵罐，并把酵母加入麦芽汁，履行以下任何职责：

打开阀门，把热麦芽汁从啤酒花粗滤器放入贮槽，在麦芽汁输入冷却机前，使固体物沉淀。开动泵，打开阀门并调定浮选线，使热麦芽汁通过冷却器送入初发酵罐或二次发酵罐。转动阀门，控制冷却器盘管中的冷却剂流量。监视压力计、流量计、温度计和温度记录仪，以检查并控制通过冷却机的麦芽汁的流量和温度。观察流量计，开阀将规定数量的空气放入麦芽汁里。打开龙头，把有压力的酵母桶里的酵母混合物放入运酵母车中，或用泵把酵母混合物从贮槽送到酵母压送筒中，此筒中有压力以把规定数量的酵母压送到初发酵罐中。把从冷却器来的麦芽汁泵入初发酵罐或二次发酵罐。用手工工具连接运酵母车和麦芽汁输送管，或打开酵母压送筒的阀门使酵母混合料流入初发酵罐或二次发酵罐的麦芽汁里。观察流量计度盘刻度和压力表，确保麦芽汁中酵母的比例合乎规定。与其他工人保持联系，确定输送麦芽汁或酵母的时间。从初发酵罐中取麦芽样供实验室分析。用刷子、水管、泵和消毒剂清洗罐和设备的内外表面。

能够看管搅拌槽，制备酵母混合料；看管挤压机生产酵母棒料。能够记录生产和加工数据。能够根据看管的设备的类型，给予相应的称谓，如：

热麦芽汁操作工

酵母间操作工

8227—194 **充气工**

(CARBONATION MAN) (蒸馏、酿造及发酵) DPT: 685

啤酒加气工

GED: 2 SVP: 3 EC: I45 PA: M47

调节啤酒管线和罐中二氧化碳的流量并调节啤酒通过过滤器的流量，在包装前对啤酒进行加气和过滤。

观察流量计、压力表，转动阀门，让规定压力的二氧化碳定量地流入啤酒罐或管线。开泵，把啤酒泵入最后过滤器过滤，并按照技术要求调节二氧化碳的流量和压力，以控制紊流。转动阀门，把过滤剂装入浆槽，并将其泵入管道和过滤器，以取得所要求的过滤效果。透过观察窗观察啤酒，反复过滤浑浊的啤酒，直到酒质清澈为止。用测试设备取样测定啤酒中的二氧化碳含量。读取数量和压力读数，用对照图表说明试验结果。把滤清的饮料送到装瓶或装桶部。拆洗过滤设备，或需要时更换废滤瓶，重新安装过滤器机组。用手动工具和水管保持机件高度清洁。用墩布和扫帚清扫工作区。

能够修补贮酒钢罐的玻璃衬里。

8227—198 **啤酒巴氏灭菌工**

(BEER PASTEURIZER) (蒸馏、酿造及发酵) DPT: 685

GED: 2　SVP: 2　EC: I46　PA: L4

看管机器给瓶装或罐装啤酒进行巴氏灭菌。

操作巴氏灭菌器上的热水喷头阀门，开动传送带使装满啤酒的容器通过机器。观察水温计、确保达到巴氏灭菌温度。用手或金属杆把机台上的经过灭菌的容器推放到传送带上以防止阻塞，从传送带上取下破碎的容器。监视巴氏灭菌机的运行，观察是否有不正常现象。用水管、刷子、刮板和清洗液清洗设备和工作区。

能够用手工工具取下机器护板，润滑活动零件。

8227-202　**去酵母工**
(YEAST　PUSHER)（蒸馏、酿造及发酵）
DPT: 685
GED: 2　SVP: 2　EC: I46　PA: M234

看管设备，从成组酿酒桶中取出发酵啤酒和剩余的酵母，并在每次生产间歇中清洗酿酒桶。

用扳手安好发酵罐和收集器管线间的连接软管，打开阀门，放出啤酒，供进一步加工。通知酵母车间，准备接收酵母，打开重力进料阀把酵母放入贮罐。由人孔爬进贮罐，用水管、木铲或刮板从出口中刮出剩下的酵母。每次生产间歇中用水管和专门的清洗剂冲洗空罐。

能够开阀灌装发酵罐，开始进行啤酒发酵加工。

果酒加工职业

8227-222 至 8227-238

8227-222　**制苹果汁工**
(CIDER　MAKER)（蒸馏、酿造及发酵）
DPT: 685
GED: 3　SVP: 4　EC: I7　PA: H234

看管果汁提取、加工和灌瓶设备，从苹果中制苹果汁，履行下列任何职责：

用手工工具连接软管，开动泵，把果汁或苹果汁泵入加工设备。看管提取苹果汁用的切片机、粉碎压榨机或离心机以及沉淀、发酵、冷却或贮存罐、过滤压榨机、加气机或装瓶机。把规定数量的酶加入沉淀罐，以净化果汁。调整果汁流量，维持巴氏灭菌器的温度进行灭菌。在发酵罐内加入规定数量的纯酵母和糖，密封罐盖，装好二氧化碳释放阀。按规定时间间隔从发酵罐内取苹果汁样品进行分析。把苹果汁送入沉淀罐，加入沉淀剂。把苹果汁通过过滤压榨机泵入贮罐。保证整个生产区保持规定温度。清洗设备和工作区。指导协助生产的季节临时工。

8227-226　**果酒厂窖工**
(CELLARMAN, WINERY)（蒸馏、酿造及发酵）
DPT: 685
GED: 3　SVP: 4　EC: I47　PA: M2347

看管水果粉碎和果酒加工设备，履行下列任何职责：

把散装葡萄或果渣装上传送带运到粉碎机、裂解机或去醇机罐。看管粉碎机或压渣机，从葡萄或果渣中榨取果汁。连接软管，开动泵，使果汁、果酒或酒精在发酵、沉淀、混合和贮罐之间传送。泵送时巡视中间连接管线以发现泄漏之处。称量规定数量的糖和水放入自动搅拌槽制成糖浆。把规定量的酵母培养体和糖浆泵入装有酒的罐，并转动阀门在规定时间内向罐内送入压缩空气，使酒发酵。按照指示，在发酵期间加糖或其他配料。发酵时用温度计检查酒的温度，并转动阀门向罐内的热交换器中通入蒸汽或冷却剂以控制温度。把规定数量的酒从沉淀罐泵入搅拌罐，加入净化剂，再把酒液泵回沉淀罐。用吊重锤的尺测定酒罐和增浓(酒精)槽中酒的容量或通过液面计读出容量。看管收集处理残渣和沉淀物的过滤压榨机。用泵把规定量的酒装入桶里。在地秤上称量装有酒的桶重，并扣除皮重。在酒桶上打上或印上酒的重量和类型。用空气、水、碱粉和消毒液清液并消毒酒槽。

能够指挥酒厂帮工或季节临时工。可能被指派从事特定的任务并给予相应的称谓，如：

果酒澄清工

果酒发酵工

8227-230　**粉碎机看管工**
(CRUSHING-MACHINE　TENDER)（蒸馏、酿造及发酵）
DPT: 685
水果粉碎工
GED: 2　SVP: 3　EC: I45　PA: L4

看管机器粉碎水果制成果汁料(葡萄和其他非柑桔类水果的果汁、浆料和皮料)用于制作果酒。

按动按钮或踏下踏板启动机器，调节进入粉碎机的水果数量。打开出料阀门或启动泵把果汁料送入发酵罐。按动按钮，启动废料传送带运走机器中出来的果梗，用浆板或杆从积水坑和出料口清除余渣。用布、油壶和黄油枪清洗和润滑机器。

能够用手或用翻倒装置把水果箱中水果全部倒入粉碎机料斗。能够看管电动压榨机从发酵果浆中提取果汁。

8227-234　**果酒整理工**
(WINE　FINISHER)（蒸馏、酿造及发酵）
DPT: 685
果酒过滤工
GED: 2　SVP: 3　EC: I4　PA: M24

看管过滤压榨机和辅助设备，在果酒装瓶前除去酒石酸盐使产生光泽。

盖好有石棉纤维、尼龙或纸垫的过滤盘，转动手轮使压机压紧。连好软管，在各罐和过滤器之间泵送果酒。开动泵和压榨机，转动阀门使酒通过过滤器。开动泵把滤好的酒泵入贮罐或装瓶间。更换过滤垫，清洗过滤筛。

可能在最后过滤前的粗滤过程中，把硅藻土等过滤剂加入果酒中。看管果酒巴氏灭菌设备。

8227-238　**果酒巴氏灭菌工**
(WINE　PASTEURIZER)（蒸馏、酿造及发酵）
DPT: 685
GED: 2　SVP: 3　EC: I4　PA: M24

看管罐和辅助设备对发酵酒进行巴氏灭菌。

用手动工具连接软管，用泵或虹吸管把规定数量的酒输入巴氏灭菌设备。转动蒸汽阀加热。观察温度计、仪表和定时装

置，确保按规定时间和所需温度加热果酒，进行巴氏灭菌。把巴氏灭菌器中的酒泵入贮罐。

白酒加工职业

8227−258 至 8227−278

8227−258 粮食粗粉制作工

(GRAIN−MEAL PROCESSOR)（蒸馏、酿造及发酵） DPT: 382

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: S467

在蒸馏前用主控制盘控制粮食粗粉的混合、蒸煮和发酵。

扳动操纵杆或按下按钮开动机器。对照生产进度计划，并调节控制盘控制装置，从料仓中提取规定数量的各种级别的粮料置于传送带上。观察仪表和指示度盘，使粮料通过各级蒸煮器和发酵器。判读仪表，核准称量器上的粮料重量，控制粮料重量以调整配合比。注意听警铃，观察仪表盘上指示灯，以得到关于过载、故障或滑槽堵塞的指示信号．关掉设备，按需要重新确定输送粮料路线或调整进料控制装置。需现修时，通知领班。更换记录器上的记录表格，以连续记录运行数据，在工作日记上记录其他生产数据。

8227−262 蒸馏操作工

(STILL OPERATOR)（蒸馏、酿造及发酵） DPT: 582

GED: 3 SVP: 5 EC: I67 PA: L47

控制蒸馏器生产蒸馏酒，用于制作杜松子酒、糖蜜酒或威士忌等各种饮料。

通过控制盘启动泵，控制通过蒸馏器和汽提塔、精馏塔、冷凝器和尾罐等辅助设备的蒸馏料温度和流量。转动刻度盘，按配方调节并保持通过加工设备的物料的温度、压力和流量，以制得符合要求标准酒精度的蒸馏酒。抽取样品，用温度计和比重计通过检查温度和比重测试标准酒精度，与规定标准相比较。将样品送去供实验室分析。把蒸馏好的酒从尾罐泵入贮罐进行重新检验、勾兑或直接泵入贮存罐，记录温度、压力和流量以及蒸馏时间和产量等。

可能用碱液清洗蒸馏设备的内部。可能操作蒸馏器以发酵果酒中生产高纯度酒精，用于制作白兰地酒或加度高质果酒。

8227−266 白酒勾兑工

(LIQUOR BLENDER)（蒸馏、酿造及发酵） DPT: 682

勾兑工

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L47

控制设备重新检验、过滤、精滤、勾兑并在陈化或装瓶前检查白酒的标准酒精度。

把规定数量的威士忌和除去矿物质的软化水泵入称量罐，以减低桶装或罐里的威士忌的酒精度，打开阀门通入压缩空气或启动机械搅拌器进行搅拌混合酒。用温度计测定温度，和用酒精度比重计测定比重，并与标准检验手册上的表相比较。按下按钮启动过滤压榨机泵，除去蒸馏过的白酒中的杂质，调节阀门以控制压榨机里的真空度和调节通过压榨机的液体流量。观察刻度盘和仪表，确保过滤时的温度和压力保持一致。把不同酒精度的威士忌泵入搅拌槽，加入规定数量的白糖、焦糖和除去矿物质的软化水进行搅拌而勾兑威士忌。按照配方在混合槽中混合酒精、调味剂和其他配料，调整阀门控制温度和搅拌，以制成白兰地、露酒或加度饮料。

可能记录加工数量和酒精度。看管冷却槽降低过滤前威士忌的温度。

8227−270 发酵操作工

(FERMENTATION OPERATOR)（蒸馏、酿造及发酵） DPT: 682

发酵工

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: M4

控制接入酵母的麦芽浆的发酵加工过程，制作酸啤酒(发酵麦芽浆)，用于酒的蒸馏。

把规定数量的蒸煮过的麦芽浆和酵母同时泵入发酵罐，确保搅拌充分。打开阀门，按照配方向混合料中加水。转动阀门，使空气流入混合料或开动搅拌器以加速酵母的化学反应，确保发酵的麦芽浆的均匀性。观察仪表和指示盘，保证维持规定的温度。用温度计按规定时间间隔测定麦芽浆温度。抽取发酵麦芽浆样品供实验分析。用尺度量罐中酸性麦芽浆的深度，蒸馏前把它泵入贮罐。用碱液、酸和蒸汽清洗贮罐。

可能记录生产情况及能够用比重计测定麦芽浆的单位酒精度，也可能要控制设备发酵糖密和制酵母，用于制作蒸馏酒，并给予相应的称谓，如：

糖蜜发酵工

8227−274 酒罐工

(TANK MAN)（蒸馏、酿造及发酵） DPT: 665

贮罐间操作工

GED: 3 SVP: 3 EC: I6 PA: L24

看管泵和软管管道把蒸馏酒从贮罐运送到装瓶机的罐中。

把软皮管和管线与一系列的泵相连接，软皮管和管线则与蒸馏加工各段的贮罐和装瓶机贮罐相连接。用电话与领班联系，取得装料指令并确定应采取的泵送程序。启动泵，转动阀门，从贮罐中运送规定的蒸馏酒，并调节其流量。用手电筒透过人孔观察以确定罐中蒸馏酒液面高度。打开阀门让压缩空气流入软管管道中，清除剩余的蒸馏酒。取蒸馏酒样供实验室分析，或用玻璃管、温度计和比重计测定酒的标准酒精度、颜色和纯激度。改变酒的种类时把蒸馏水放入灌装机，管线和过滤器进行清洗。用瓶子把用过的水收集起来以回收酒精。检验并记录装瓶机罐里酒的酒精度和数量。

通过在酒罐间的中心控制盘控制蒸馏酒的传送和泵送系统。

8227−278 蒸煮器看管工

(COOKER TENDER)（蒸馏、酿造及发酵） DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

看管蒸煮粮食粗粉的设备，制备麦芽浆，用于酒精、杜松子酒或威士忌的蒸馏。

把规定数量的水灌入蒸煮器。打开阀门放入蒸汽，使之在

釜内的排管中循环，把水加热到规定的温度。转动手轮，调节进入蒸煮器的粮食粗粉流量。蒸煮时按下按钮开动蒸煮器中的转叶拌料。观察仪表确保蒸煮器中混合物的温度，按图表中规定，转动阀门调节温度。按规定时间煮糖化醪，打开阀门，把煮好的料泵人存放桶。用碱液冲洗蒸煮器，清洗设备内部表面。

可能记录制备麦芽浆的蒸煮时间和数量。可能在蒸煮后把麦芽浆泵入发酵罐。

杂项饮料加工职业

8227-298 至 8227-399

8227-298 **酵母间操作工**

(YEAST-ROOM OPERATOR) (蒸馏、酿造及发酵) DPT: 682

酵母工

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L47

操纵设备制备麦芽浆和酵母的混合料，用于蒸馏酒和麦芽酒的制作。

根据所需要的酵母的数量，称量规定数量的黑麦和麦芽粗粉，倒入称量斗中按下控制盘上的电钮，把料倒入酵母桶。打开阀门在桶里灌入规定量的水，让蒸汽在桶内的盘管中循环煮料。蒸煮时开动桶里的转叶拌料。观察温度计和图示记录器，调节蒸汽压力，在蒸煮时保持恒温。把酵母培养料放入蒸煮过的麦芽浆里进行充分搅拌，观察温度计，转动蒸汽阀门，使发酵过程中的麦芽浆保持在一定温度。用温度计、比重计测试麦芽浆的温度和比重。当麦芽浆已准备泵入下一个加工罐时，通知其他操作工。抽取样品供实验室分析．记录生产数据。

8227-302 **制麦芽工**

(MALTSTER) (蒸馏、酿造及发酵) DPT: 682

麦芽间操作工

GED: 3 SVP: 3 EC: I347 PA: M47

控制设备使大麦发芽并烘干发芽的大麦以生产酿造蒸馏酒和麦芽酒用的麦芽，履行以下任何职责：

扳动杠杆称量装在料斗或称量罐中的大麦，然后转动把手，把大麦卸放装入浸渍罐。装入规定数量的水，打开空气阀放入空气进行搅拌，去掉糠秕。经一段时间后，转动手柄，把浸渍好的大麦倒在传送带上，开动传送带将浸泡过的大麦装在旋转发芽筒或发芽室中。开动风扇向发芽筒里或发芽室里吹入湿热空气，使之循环。观察仪表。控制筒或室里的温度和湿度，使大麦最大限度地发芽。开动带水喷头的螺旋式搅拌机确保出芽一致。取浸渍或发芽大麦样品供实验室分析。移动出料滑槽把麦芽（发芽大麦）均匀地铺在烘干窑板上烘干，或者用机动耙把麦芽通过地板活门放入烘干间。注意温度计和记录图表，调整热空气风挡和排气扇，保持麦芽烘干窑中的规定温度。记录发芽期数据，如空气和水的温度和湿度等。

可能用传送带使干麦芽相继通过净化机、分离机和分级机。可能看管发麦芽或烘干用专用机组设备，并给予相应的称谓，如：

大麦浸泡工

发芽工

麦芽间看窑工

8227-306 **软饮料配制工**

(SOFT-DRINK MIXER) (食品和饮料，未归他类者) DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L47

看管机器混合浓缩汁、糖和含碳酸气的水，制作软饮料。

转动阀门，把规定数量的含碳酸气的水和浓缩糖浆放入罐内，观察容量计和压力表。通过观察窗观察软饮料的混合，按照技术要求调整配料流量以控制紊流和混合数量。

8227-310 **茶叶混配工**

(TEA BLENDER) (食品和饮料，未归他类者) DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M4

看管茶叶净化和混合设备。

按照规定的配比选择茶箱。用电锯和撬棍打开茶箱盖，检查茶叶有无发霉或其他毛病。用移动式磅秤称出规定数量的茶叶，倒入机器料斗。按下电钮，启动净化机，去掉茶叶内的灰尘和杂物。搬动手柄，倒出净化机里的茶叶，送进旋转混合筒，并调定控制装置，以获得所要求的混合茶。取样检查。倒出筒里混合好的茶叶，用传送带运到包装机处。

可能在混配过程中操纵切茶叶的设备。可能编写茶叶库存请单。

8227-399 **其他饮料加工职业**

(OTHER BEVERAGE PROCESSING OCCUPATIONS)

本残余类职业包括未归他类的饮料加工工人，例如，测定瓶装威士忌的数量和湿度的工人，或操作再检验设备以减低新蒸馏酒的标准酒精度的工人。

本残余类定义中职业名称的典型例子有：

瓶检验工（蒸馏、酿造及发酵）

贮罐间操作工（蒸馏、酿造及发酵）

8228 —— 食品、饮料及有关加工的壮工和其他简单工作职业

本细类职业包括壮工或其他简单工作，履行职务名称02-190中的职责，其中有制备供商业或供家庭用的食品及有关产品，在食品加工厂中履行一般工作和清扫工作的职责。

屠宰和肉类分切、罐装、腌制和包装中壮工和简单工作职业

8228-110 至 8228-158

8228-110 **肠衣刮制工**

(CASING STRIPPER) (屠宰和肉类包装) DPT: 686

GED: 1 SVP: 2 EC: I47 PA: L4

把预浸好的牛、猪或羊的肠衣送进装有压辊和旋转刷的机器进行刮、洗、修整，准备灌制香肠。

用装有热水的盆、桶或槽浸泡肠子，使肠和沉积物松动。

用手分离肠衣，去掉无用部分。把肠衣挂在移动链条上，在压辊和旋转刷之间移动，挤出并刮掉无用物和粘膜，把肠衣辊压成型。调整机辊张紧力。用清洗垫、蒸汽管和油壶对肠衣加工机进行清洗和加油。

可能清洗并冲刷当作肠衣用的动物的胃。可能在度量后，把肠衣捆成捆。可能在使用前撒盐并在容器里码放肠衣捆进行包装。可能在制香肠前打开包装并浸泡腌好的肠衣。可能按照所履行的职责或所看管的机器给予相应的称谓，如：

肠衣机喂料工

泡肠衣工

8228−114　**剥皮机喂料工**

(SKINNING−MACHINE FEEDER)（屠宰和肉类包装）　DPT: 686

GED: 1　SVP: 2　EC: I56　PA: M47

给猪肉块剥皮机喂料，以供进一步加工。

转动旋钮或曲柄，使从肥膘、颊肉、后腿、五花肉和肝等部位片下的皮厚度一致。把未加工的肉用传送带放在片皮刀下面。用手持刀去掉未去净的皮块。把去皮肉放在平车或传送带上，把皮和脂肪分别放入容器，供进一步加工。

可能用刮刀片剥猪皮。

8228−118　**肉包装工**

(MEAT PACKAGER)（零售业）　DPT: 587

肉品包装工

GED: 1　SVP: 2　EC: I6　PA: M4

给供出售或装运的肉制品包装、称重和挂标签，履行以下任何职责：

从切片机的托盘里取出肉片，整齐地放在包装盒上，然后用传送带运去挂标签和封口。用切片机把熏肉或腌肉切成片，放入塑料袋进行真空包装。称量并包装新鲜肉块。把猪肉冻和肉馅倒入容器成形，制成猪头肉冻。计数并把包好的肉放在托架上或纸箱里。在纸箱侧面打上日期，放上码垛盘以便装运。在生产报告上记录所包装的纸箱数量。

8228−120　**禽类冷藏工**

(POULTRY−COOLER WORKER)（屠宰和肉类包装）　DPT: 587

GED: 1　SVP: 2　EC: I2　PA: L4

对整只禽或禽内各部分进行分类和包装以准备速冻，或贮存于冷库中，履行下列任何职责：

把包装好的禽肉用传送带送到快速冷冻机，或放在开口箱子里，将装满的箱码在运货架上运到冷冻机，将包装损坏的禽肉品送去重新包装。把包好的禽肉各部分放在金属架上准备冷冻。从盒里或架上取出速冻禽类品，按照重量和部位分装入发运箱中。用橡皮图章在箱侧面打上内装肉品重量的标记。把每箱的重量记在记事本上，用钉书机封好盒子，放入托盘以供入库贮存。

8228−122　**熏肉制备工**

(SMOKED−MEAT PREPARER)（屠宰和肉类包装）　DPT: 587

GED: 1　SVP: 2　EC: I46　PA: M4

制备用于熏制的肉，履行以下任何职责：

洗、刮、擦去肉上的盐、粘液、油脂、过量水分和斑渍。称肉，在每块肉上打上级别和重量标志。熏制时把肉放在编织网袋（网布袋）里保持其形状。用装填和封装设备把去骨后腿、肩肉、前腿和馅卷装进人工肠衣。用带子在装好肉的编织袋和肠衣上系上扣套而悬挂在吊车上。把五花肉块穿挂在传送带导轨的金属挂钩上。把产品数据记在悬挂吊车上挂着的标签上。开动传送带或沿导轨推悬挂吊车，把肉送到熏制间。

可能根据所从事的工作给予相应的称谓，如：

挂肉工

刮肉工

浸肉工

装袋工

8228−126　**禽类开膛工**

(EVISCERATOR, POULTRY)（屠宰和肉类包装）　DPT: 687

GED: 1　SVP: 2　EC: I45　PA: L4

给挂在传送带上宰好的禽类开膛，履行下列任何职责：

用刀纵向切开颈皮，切出切口，从尾突里割去油脂腺。从肛门到尾突开膛，从腔里拉出内脏进行检查。从脖子里拉出食管和气管。割开肫体，用水冲洗，用金属擦子去掉内膜。割弃内脏无用部分，取出肝和心。用金属真空吸管抽出肺和肾。取下挂钩上的家禽放入切头机，然后放在传送带上切断爪子或用刀去掉爪子。将一腿吊在挂钩上，送到分级传送带去自动称重或分级。把杂碎装入小袋以便塞进禽腔。

可能根据所从事的工作职务或加工的部位给予相应的称谓，如：

杂碎装袋工

肫去膜工

取肺、肾工

割肛门工

8228−130　**插马脚棒工**

(GAMBRELER)（屠宰和肉类包装）　DPT: 687

摘钩工；挂钩工

GED: 1　SVP: 2　EC: I45　PA: H4

开膛前在后脚踝中插入马脚棒，把开了膛的牲畜挂在悬空吊轨上。

用刀割开后脚踝上的皮，露出筋或跟腱。在筋间插入跟腱棍或马脚棒（钩型金属杆）撑开两腿。抬起或吊起插好棒的胴体，将其挂在导轨上的滑车钩上。割开猪蹄间的鲜肉，用钩子取下趾壳。

可能把胴体推到下一加工间。可能取下马脚棒，把冷藏胴体从导轨钩上摘下，放在传送带式分割台上。

8228−134　**肉类包装厂壮工**

(LABOURER, MEAT−PACKING PLANT)（屠宰和肉类包装）　DPT: 687

GED: 1　SVP: 2　EC: I45　PA: H34

在屠宰和肉类包装厂中履行下列任何职责：

切肉时拿住肉。用手推车从仓库把所需品搬到工作间。在各工作间推装有肉制品的小车和运肉车。把腌好的五花肉块挂在钩子上，再悬挂在推车上进行熏制。从架车上取下熏好的肉，割掉布袋，打印记和挂标签。从宰杀间把不能食用的东西用手推车运到炼油间，倒入炼油槽。推送胴体通过冲洗柜进行冲洗。把加工好的牛肉片和肉块装上火车车皮或卡车。腌制前把冻肉制品倒进水槽解冻。取出蒸煮槽里煮好的后腿，放在小车上，或挂在导轨架上供进一步加工。给小车上装的肉品称重并记录，保存生产记录。从滑轨上取下空滑车放在滑槽中，或挂在其他轨道上供重新使用。用扫帚和水管清洗设备和用具及冷藏车皮。可能根据所履行的职责给予相应的称谓，如：

五花肉整理工
牛肉装箱工
浸冻肉工
猪胴搬运工
冷冻肉手工包装工
挂香肠工
小车清洗工
猪肉块搬运工

8228-138 **肉块修整工**
(MEAT-LOAF TRIMMER) (屠宰和肉类包装)
DPT: 687
肉块边角修整工
GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: L4

把肉块或煮好的后腿的硬的或不齐的边角去掉，在切片前用刀剥去波洛尼亚香肠或萨拉米香肠的肠衣。

从手推车上把肉块、后腿、波洛尼亚香肠或萨拉米香肠等制品抬上台子，放进斜面盆，把刀插入盒子长缝，割去硬的或不整齐的圆端。割下肠衣头，拉下肠衣，用刀除去粘着的肠衣碎片。把肉头和肠衣放进小车上的容器。把整理好的成品放在小车上。

可能把小车推到切片工段。

8228-142 **扦颈工**
(NECK SKEWER) (屠宰和肉类包装) DPT: 687
GED: 1 SVP: 2 EC: I4 PA: L4

穿扦好开膛牛片颈下的松肉以改进外观。

把扦子装入门柄形的金属握把，去掉牛头后，用扦子插扦到悬挂的牛胴体颈下的松肉使之合到一起。

可能用手工工具滚轧裹好布的牛胴，使肉面平整。可能按穆斯林方式裹牛胴布。

8228-146 **禽类屠宰工**
(POULTRY SLAUGHTERER) (屠宰和肉类包装)
DPT: 687
GED: 1 SVP: 2 EC: I47 PA: L4

割开悬挂在悬空传送带上运送的禽类的颈动脉。

抓住悬空传送带上倒挂着的家禽的头。用刀斜蹭，割断气管宰杀、放血，准备开膛加工。

8228-150 **洗膛工**
(CARCASS WASHER) (屠宰和肉类包装)
DPT: 687
GED: 1 SVP: 1 EC: I46 PA: L4

用水管、温水、刷子和刮板从开好膛的动物腔内洗掉血和污物。

用水管和温水喷洗挂着的牲畜胴体，用刷子或刮板去掉粘附着的血、污物和杂物。需要时，用手转动胴体冲洗内部。

可能把胴体沿悬挂导轨推到下一工序。可能给胴体裹布。

8228-154 **挂禽工**
(POULTRY HANGER) (屠宰和肉类包装)
DPT: 687
GED: 1 SVP: 1 EC: B7 PA: VH4

作为小组的成员，用吊脚链倒挂起活的或宰好的禽类，供宰杀或加工。

从卡车上取下装活禽的柳条筐，放在传送带上送到宰杀区。打开筐盖抓住禽类双腿一个一个从运输筐中取出。把脚拴在传送带吊脚链上，准备宰杀和褪毛。把杀好的禽类从屠宰传送带转移到开膛传送带上。

8228-158 **禽类拔毛工**
(POULTRY PINNER) (屠宰和肉类包装)
DPT: 687
GED: 1 SVP: 1 EC: I45 PA: L47

从禽体上拔掉新生绒毛。

观察运动中的传送带上悬挂的禽体，当其接近时，检查有无拔毛机未拔净的毛。抓住禽体，用拔毛刀或喷灯去掉剩毛。

水产品罐头、腌制和包装业壮工和简单工作职业

8227-178 至 8228-206

8228-178 **洗鱼机喂料工**
(FISH-CLEANING-MACHINE FEEDER)
(水产品加工) DPT: 686
GED: 1 SVP: 2 EC: I47 PA: L4

把鱼送入机器，去掉头、鳍、内脏和尾，洗净准备制罐头。

开动机器和传送带系统。把鱼放在进料台上，把鱼头对准切刀。把切下头的鱼放入机器槽中。把鱼尾端送入切割齿中或清洗机中，或把鱼送入自动切割、清净的机器。

可能拉动操纵杆调节传送带速度。可能用手工工具更换用钝的刀，可能转动阀门控制机器中水的喷射量。

8228-182 **鱼加工机喂料工**
(FISH-PROCESSING-MACHINE FEEDER)
(水产品加工) DPT: 686
GED: 1 SVP: 2 EC: I47 PA: L4

把洗净的鱼送入机器，去骨，剥皮或切段并把鱼段装进罐头盒。

启动机器，扳动操纵杆控制进料传送带速度，把鱼放在机

器的进料传送带上，注意运转情况，检查机器是否出现故障。

可能用手工工具调整机器上的切刀，可能根据所喂料的机器类型给予相应的称谓，如：

装填机进料工

剥皮机进料工

8228-186 **鱼加冰工**

(FISH ICER) (水产品加工) DPT: 687

GED: 1 SVP: 2 EC: I4 PA: M4

称量开好膛的鱼，记录重量，把鱼放在冰中。

阅读订货单，确定要包装的鱼的数量、大小和类别，送鱼，称鱼，把重量记入发货单。把冰铲入箱内，并把冰塞进每条鱼的鱼膛。把鱼放进箱子，用冰填满。

可能将箱子收集起来，在上面打印好地址。可能用锤和钉子把箱子封好。

8228-190 **贝类剥壳工**

(SHELLFISH SHUCKER) (水产品加工)

DPT: 687

剥壳工

GED: 1 SVP: 2 EC: I46 PA: L4

给新鲜的或烫好的贝类，如牡蛎、蛤或扇贝等剥壳，准备制罐头，冷冻或包装。

把贝类用手抓牢，把去壳刀插入壳连接处的缝里。将刀子在其中搅动割断该壳闭紧的肌肉，将壳撬开，挖出贝肉，将肉放入容器，扔掉贝壳。

可能在去壳前，用斧子砍掉牡蛎壳的边缘。可能用刀去掉蛤颈（软体，棘皮动物的虹管）变硬的部分。可能给特定的贝类去壳，并给予相应的称谓，如：

蛤去壳工

牡蛎去壳工

扇贝去壳工

8228-194 **腌鱼工**

(BRINER, FISH) (水产品加工)

DPT: 687

浸鱼工

GED: 1 SVP: 1 EC: I4 PA: M34

把新鲜鱼肉放入盐水腌制，使之适于包装和冷冻。

把鱼放入钢丝篮中，连篮浸入盐水，达到规定的时间后从浸槽里取出篮子，把鱼片倒在传送带上，或把篮子放在一边，准备进一步加工鱼肉。

可能在浸腌鱼前，制备盐水和植物色素溶液。可能把鱼肉或鱼片浸在装有植物色素的桶里。可能用水管、扫帚和铲子清扫工作区。

8228-198 **鱼仓室看管工**

(FISH-BIN MAN) (水产品加工) DPT: 687

GED: 1 SVP: 1 EC: I4 PA: M34

把鲜鱼从贮库装进仓室里，用传送带运到清洗区。

打开贮仓室门，按种类把鱼装入不同的仓室中。打开仓门，让鱼顺着传送带送往清洗区。用木刮扳，锄水管或装有金属尖齿的竿翻动，使鱼流通畅、迅速。把碎冰铲进仓中，用以贮储存鲜鱼。

8228-202 **贝类加工壮工**

(LABOURER, SHELLFISH PROCESSING)

(水产品加工) DPT: 687

GED: 1 SVP: 1 EC: I45 PA: H34

履行下列的任何职责，包括包装，制罐，冷冻和熏制贝类：

用手，轮斗或手推车把贝类、贝肉、罐头或箱子运到工作区。把成品、罐头或箱子装上传送带、料斗或手推车。把贝类摊铺在传送带或冲洗台上用水冲洗，去掉杂物。用秤称重。在标准表格上记录重量。按大小分类，用刀和剪子去掉无用部分。把贝肉装入瓶、罐头或箱子。用水管清洗传送带、机器和工作区。

可能将罐头盒和盒盖送人封盖机。可能根据所从事的工作给予相应的称谓，如：

贝类检查工

贝类包装工

8228-206 **挂鱼工**

(FISH RACKER) (水产品加工) DPT: 887

GED: 1 SVP: 1 EC: I3 PA: M4

把鱼挂在架或杆上，或者把它们放在盘子里。把架、杆或盘子放进熏制间、干燥间或室外阳光下。

面包类制品和糖果制作壮工和简单工作职业

8228-224 至 8228-238

8228-224 **焙烤盘涂油工**

(BAKE-PAN GREASER) (面包类制品)

DPT: 685

机用烤盘涂油工

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: L4

看管自动在焙烤盘内涂油的机器。

用手推车把装油容器放在机器旁，把虹吸泵插入容器，或用手动唧筒把油泵人机器油槽。启动机器，调整仪表，控制喷油量。用手把盘子放人喷油室。取下机器传送带上涂好油的盘子，码在架子上。需要时，把盘子放在架子上，再把架子推进蒸汽室清洗。

可能按照被涂油的盘的类型给予相应的称谓，如：

面包盘抹油工

蛋糕盘抹油工

8228-226 **壮工**

(LABOURER) (糖果) DPT: 586

GED: 1 SVP: 2 EC: IS PA: M4

在糖果制造厂履行下列任何职责：

给单台或多台糖果加工机或包装机上料。取出、清点、检查或挑出制好或未制好的糖果和配料。在存贮区，加工区和包装区之间用小车或液压叉车搬运模具、糖果盘和原料。把散装料装入袋子。把撬棍插入容器，进行包装、挂标签、捆扎纸箱以便装运。观察传送带上的用玻璃纸包装的盒子，检查有无破损。从包装有毛病的盒子上取下玻璃纸，送回重新包装。记录

生产数据，如机器运转时间，每台包装机填料包装的纸盒数，废品重量。用蝴蝶结装饰糖果包装盒。

8228-230 **焙烤壮工**
(LABOURER, BAKERY) (面包类制品)
DPT: 686
GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: L4

在传送带或工作台上工作，履行以下任何职责:

给充填机、挂糖衣机、浇注机、涂浆机、切片机、包装机或其他机器喂料或取下成品。修整焙烤制品的边沿。

管理、堆放、分类、清点、包装、捆扎和称量焙烤制品。将纸板箱撑开，在贷包、包装袋或纸板箱里面或四周放置标签。

8228-234 **坚果破碎机喂料工**
(NUT-CHOPPING-MACHINE FEEDER)
(糖果) DPT: 686
GED: 1 SVP: 1 EC: I PA: L46

给破碎坚果的机器喂料。

把装有洗净坚果的容器搬到破碎机处。把空容器放在机器出料口下面。把坚果舀进机器料斗，开动机器。容器中加工好的坚果倒入盘里供进一步加工。

8228-238 **坚果分选工**
(NUT SORTER) (糖果) DPT: 687
坚果净化工
GED: 1 SVP: 1 EC: I PA: S4

用手或电子分选机从散装坚果肉中挑出不合格的坚果和杂物。

观察传送带或工作台上的坚果肉。用手或电子分选机拣出破碎的、皱缩的、变色的及有其他毛病的坚果和叶子、石头等杂物。

可能把坚果倒在工作台上分选，把分选好的坚果倒入托盘或木制容器。可能按分选的坚果种类给予相应的称谓，如:

杏仁分选工

制糖业壮工和简单工作职业
8228-258 至 8228-270

8228-258 **炭窑烧火工助手**
(CHAR-KILN-FIREMAN HELPER) (糖)
DPT: 687
GED: 1 SVP: 2 EC: I7 PA: H4

履行以下任何职责，协助使木炭还原:

用火钎去掉窑炉燃烧器上的炭。监视流过滑槽的湿炭，疏通堵塞。用手抚摸检查预干燥器中木炭的水分含量。检查设备，报告故障。用扫帚和铲子清扫窑的底面。把筛分机中的炭灰装袋，放上小车，运到仓库。参见职务名称 02-120 中的定义。

8228-260 **取炭工**
(CHAR PULLER)(食品和饮料，未归他类者；糖)
DPT: 686
GED: 1 SVP: 2 EC: I3 PA: H34

从糖液和葡萄糖浆过滤器中取出失效的骨炭准备再生。

用手工工具打开过滤器出料门。用刮板使骨炭松动并将其拉出投入滑槽及窑传送带。钻进过滤器并清扫过滤器，取出剩下的骨炭。取出滤毡，用甲醛溶液清洗，挂起晾干。把干毡铺装在过滤器框栅上弄平。把门重新关上并均匀地上紧螺母，防止门翘曲和泄漏。用扫帚和水管清除工作区的骨炭灰。

8228-261 **装刀工助手**
(KNIFE-SETTER HELPER) (糖) DPT: 687
GED: 1 SVP: 2 EC: I6 PA: M4

协助装刀工从甜菜切片机上取下刀片组，并履行其他有关的职责:

用手工工具拧松刀座上的螺母和定位螺丝，取下刀片组。用热水和刷子清洗刀具。扳动手动曲柄，转动切片机手轮把刀座预装在切片机上。从公司仓库提取备件。参看职务名称 02-160 中的定义。

8228-262 **煮糖工助手**
(SUGAR-BOILER HELPER) (糖) DPT: 687
煮器辅助工
GED: 1 SVP: 2 EC: IS PA: M4

协助准备和看管浓缩糖液和培养规定大小的糖结晶的真空蒸煮设备。

施转阀门或板动控制杆，让蒸汽和热水放进盘管和冷凝器，在蒸煮时间达到时卸出蒸煮器中的物料。用取样杆（一端开口的长筒杆）抽取糖结晶样品供实验室分析。卸料后转动蒸汽阀门清洗蒸煮器，用皮管和水清洗泵筛。参见职务名称 02-160 中的定义。可能制备加速结晶过程的粉状糖晶混合物。

8228-266 **水运溜槽工助手**
(FLUMER HELPER) (糖) DPT: 686
湿料料斗辅助工
GED: 1 SVP: 1 EC: O PA: L34

协助把甜菜流送到清洗区。

按照指示操纵控制杆从车皮上把甜菜卸入流送槽，或者从料斗把甜菜在传送带上送去漂洗。用棍疏通确保甜菜不断流入水洗设备。用皮管清洗料斗。从流送槽中挑出石头、梗子和杂物。参见职务名称 02-160 中的定义。

8228-270 **洗甜菜工助手**
(BEET-WASHER HELPER) (糖) DPT: 687
GED: 1 SVP: 1 EC: I4 PA: M34

在甜菜清洗间做些日常零碎工作，协助清洗甜菜。

从洗甜菜机的槽和桶里挑出石头、土、甜菜根须和杂物，用手推车运走残渣，按指示操作传送带。用皮管清洗地面，用清洗剂清洗设备。参看职务名称 02-120 中的定义。

食品与饮料及有关加工业
壮工和简单工作职业
8228-290 至 8228-326

8228-290 **食品加工壮工**
(FOOD-PROCESS LABOURER) (食品和饮

料，未归他类者） DPT: 686

流水线包装工，生产辅助工

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: H4

在食品加工和包装厂中履行以下任何职责：

把备好的配料倒入粉碎机和搅拌机料斗，或倒入移动式罐车。用手推车或罐车在工厂和仓库之间运送原料成品或要包装的材料。把压平的纸盒料放入成形机中，做成成形的容器，把成形的容器放在传送带上装料并给装好了的容器盖上盖。从传送带上取下装好的容器，或用手把食品装进纸袋或纸盒。把加工好的食品送进仓库或冷库。从传送带上的食品中挑出杂物。

可能检查成品有无损伤或不符合技术要求的。可能用秤检查从包装机送出的包装好的容器重量。用胶带或用手动打戳器给要装运的容器加上标记。可能从事某种特定工作，并给予相应的称谓，如.

咖啡混合机喂料工

8228-294 **搅拌工助手**

(MIXER HELPER) （饲料和磨粉） DPT: 686

GED: 1 SVP: 2 EC: I57 PA: H34

协助搅拌面粉及家畜或家禽饲料，履行以下任何职责：

用移动式滑槽使散装的粮食或饲料从贮料仓中流向机器，把称量好的成袋面粉、小麦、肉粉、玉米或其他配料倒进搅拌机料斗。用搅棍或金属棍拔动料斗里的配料，促使其流入搅拌机。把混合料装袋并用磅秤称重，用手缝口器封口。捆扎空袋成捆，把捆好的口袋送入库内。检查配料，报告不合格的质量。参见职务名称02-160中的定义。

可能按所混合的产品给予相应的称谓，如：

饲料搅拌工助手

面粉搅拌工助手

8228-298 **分选机喂料工**

(SORTING-MACHINE FEEDER) （罐头和食品保藏，未归他类者） DPT:686

分选台工

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: H34

作为小组成员参加工作，按照准备加工的尺寸规格，给分选水果或蔬菜的自选机喂料。

把空容器放在机器出料口下面。从卡车上卸下水果或蔬菜容器，放上传送带，送到分选机，或者把水果或蔬菜倒在进料滑槽上，打开滑槽口把料送入机器。开动机器，从出料口取走装满的容器，换上空容器。清洗机器，用油壶或黄油枪给机器加油。

8228-302 **清洗机喂料工**

(WASHING-MACHINE FEEDER) （罐头和食品保藏，未归他类者） DPT: 686

卸料清洗工

GED: 1 SVP: 2 EC: I4 PA: M4

给机器上料,清洗水果和蔬菜,准备制作罐头，冷冻包装。

打开阀门把水灌入机器，加入规定的清洁剂和湿润剂。把容器装的鲜水果和蔬菜倒入滑槽或机器料斗，或者打开贮仓的仓门让农产品落人机器。开动机器进行清洗。按规定的时间清洗后，打开卸料门，把洗好的产品倒在传送带上供进一步加工。按规定的时间间隔将机器中的水排掉，进行清洗，并重新灌水。

可能对机器加油润滑。可能按所供料的清洗机类型或所洗的产品种类给予相应的称谓，如：

洗苹果工

洗胡萝卜工

洗葡萄工

清洗和涂蜡机看管工

8228-306 **食用油加工壮工**

(EDIBLE-OIL-PROCESS LABOURER) （动、植物油） DPT: 687

GED: 1 SVP: 2 EC: IA PA: H4

在食用油制品的加工和包装工作中履行以下任何职责：

把物料用卡车运送或搬运到加工区，将包装以及运输产品用的纸箱成形。把瓶、罐、纸箱装上传送带送去灌装，将未装满的容器补满。取下传送带上的损坏了的容器。将损坏了的容器中的液体倒空，或把容器放在罐里，盖好盖、开启蒸汽阀，将油脂融化，并回收固体材料。用蒸汽管、墩布、扫帚、刮板和抹布清洗设备和加工区。

8228-310 **淀粉厂壮工**

(LABOURER, STARCH FACTORY) （食品和饮料，未归他类者） DPT: 687

履行以下任何职责，从事把玉米或小麦等谷物转化成淀粉的工作：

按照指示把成袋谷物用叉车从仓库搬到生产区。打开口袋把谷物倒入滑槽或传送带，送到磨粉机。用水管从淀粉液上表面冲去杂物。打开阀门，把水从淀粉浆中放掉，在沉淀的淀粉中兑人净水加以搅拌。把干淀粉装袋，用秤称重，送到贮存区。

可能按指示在淀粉乳中加入化学剂并搅拌。可能从事某种指定工作，并给予相应的称谓，如：

淀粉冲洗工

8228-314 **糖浆加工壮工**

(LABOURER, SYRUP PROCESSING) （食品和饮料，未归他类者） DPT: 687

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: M4

履行以下任何职责,将玉米糖浆装瓶或装罐：

用手推车把空瓶或空罐从收料间送到贮存区。收集不合格的玉米糖浆瓶和罐，并将内装之物倒入滤网，去掉杂质，回收玉米糖浆。把次瓶用传送带送到水洗机，用手推车把次罐送到废料区。用水管和刷子清洗工作区和装料机贮槽。

8228-318 **酵母工厂壮工**

(LABOURER, YEAST PLANT) （食品和饮料，未归他类者） DPT: 687

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: H34

在酵母发酵工厂中履行以下任何职责：

用手推车把原料或成品送到生产或贮存区。从罐中取出发酵液样品供实验分析。用刷子，水和蒸汽清洗发酵罐。

8228－322 **土豆片分选工**

(POTATO－CHIP SORTER)（食品和饮料，未归他类者）　DPT: 687

GED: 1　SVP: 1　EC: I　PA: L47

从包装线传送带上挑出不合格或变了色的土豆片。

观察传送带上的油炸土豆片，挑出焦的或碎的土豆片。

8228－326 **水果剖切工**

(FRUIT SPLITTER)（罐头和食品保藏，未归他类者）　DT:687

GED: 1　SVP: 1　EC: I　PA: L4

把樱桃、桃子等水果切成两半，去核。

用锋利的刀沿中缝把水果切成两半，除去果核。把切好的水果放在传送带上。搬走装满果核的容器，把容器中的果核倒入废料箱。

8228－399 **食品、饮料及有关加工业壮工和其他简单工作中的杂项职业**

(MISCELLANEOUS OCCUPATIONS IN LABOURING AND OTHER ELEMENTAL WORK: FOOD, BEVERAGE AND RELATED PROCESSING)

本残余类职业包括未归他类的壮工和简单工作工人，例如，清洗食品加工和有关设备，消毒容器，炼油前给机器喂料剥去不可食用部分和回收包装不当产品的工人。本残余类定义中职业名称的典型例子有：

桶消毒工（食品与饮料，未归他类者）

贮仓清洗工（饲料和磨粉）

过滤器清洗工（蒸馏、酿造及发酵）

不可食肉剔除工（屠宰和肉类包装）

回收工（罐头和食品保藏，未归他类者）

8229 —— 食品、饮料及有关加工职业，未归他类者

本细类职业包括未归他类的加工食品和饮料制品业务，如与诸如辛辣调味品、油脂、明胶、酵母、粗制巧克力和其他各种食品和饮料制品有关的职业。工作内容包括：粉碎、搅拌、蒸煮、烘烤、烘干、分切、冷冻、食品保藏，食品包装以及清洗加工设备和容器。

辛辣调味料加工职业

8229－110 至 8229－130

8229－110 **调料工**

(FINISHER, DRESSINGS)（食品和饮料，未归他类者）　DPT: 685

GED: 3　SVP: 3　EC: I　PA: L4

用设备加工香精混合料和油脂以制作搅打饰花混合料或调味色拉油等制品。

转动阀门，开动泵把规定量的香精、油脂从混合罐送入机器，从乳液中去掉氧气，将混合物进行巴氏灭菌，使其质地均匀并将其装入贮罐。观察仪表，按配方用阀门控制巴氏灭菌器，匀质器和冷却罐中的温度和压力。观察贮罐上的仪表，维持规定的贮量。在生产日记表上记录加工温度、压力以及其他生产数据。用热水、溶剂和刷子在生产间歇时清洗设备。

可能根据所加工的食品给予相应的称谓，如：

调味色拉油制作工

搅打饰花混合料制作工

8229－114 **开味食品制作工**

(RELISH MAKER)（罐头和食品保藏，未归他类者）　DPT: 685

GED: 3　SVP: 3　EC: I　PA: H34

按配方称量和搅拌蔬菜丁或蔬菜末、调味料和香料，用蒸煮设备制作调味品或调味汁。

用秤和量器称量醋、香料、糖、盐、卤汁、胡椒、番茄酱和洋葱。把袋装配料提起倒入蒸煮锅，放入规定量的醋和水等。用搅拌机或搅棍搅拌，把蒸汽放入锅的夹套，按规定时间对料进行蒸煮。观察搅拌和蒸煮过程，以保证调料混合均匀，蒸煮充分。开启出料阀或开动泵把配料送到灌装机或贮罐。用清洗擦垫、清洗器和水清洗蒸煮锅。可能蒸煮辛辣料制作调味品或调味汁。可能根据所制作的产品给予相应的称谓，如：

中国酸菜制作工

牛排调味汁制作工

8229－118 **香辛料粉磨工**

(SPICE MILLER)（食品和饮料，未归他类者）　DPT: 685

香辛料磨料工

GED: 2　SVP: 4　EC: IT　PA: H47

看管机器磨制香料，如肉桂和智利辣椒。

提起成袋香料倒入贮料斗，打开斗门将料送入锤式或辊式粉碎机。操纵控制杆调节进料量，把容器放在分选筛或出料嘴下。用肉眼和手检查加工后的香味料的均匀度。清洗、置换辊子、分选筛和其他机器零件。

可能根据所碾磨辛辣料的类型给予相应的称谓，如：

智利辣椒粉磨工

肉桂粉磨工

8229－122 **调味料和调味汁混制工**

(MIXER, DRESSINGS AND SAUCES)（罐头和食品保藏，未归他类者；食品与饮料，未归他类者）　DPT: 685

湿辛辣调味品制作工

GED: 2　SVP: 3　EC: I　PA: H4

看管自动搅拌混合机制备，如芥末、调味色拉油、搅打饰花汁、蛋黄酱和调味汁等液体辛辣调味品。

按配方称量鸡蛋、香辛料、油和盐等配料。用手、传送带或斗式升降机把配料倒入搅拌机料斗，旋转阀门让称量好的液体配料流入搅拌罐。定好恒温计。以保持规定温度。开动搅拌机，按规定的搅拌周期进行搅拌。操纵控制杆或启动泵，让搅

拌好的辛辣调味料送入贮罐或灌装机或用勺将搅拌机舀空。每次加工后在记录本上记录搅拌时间和批号。

可能在搅拌前，看管粉碎-混合联合机或辊碾机以磨制干的配料。可能根据所混合的产品给予相应的称谓，如：

蛋黄酱制作工(食品与饮料，未归他类者)

芥末制作工(食品与饮料，未归他类者)

奶油面粉糊制作工(食品与饮料，未归他类者)

拌打饰料汁制作工(食品与饮料，未归他类者)

8229-126　**熏制香辛料制作工**

(SPICE FUMIGATOR) (食品和饮料，未归他类者)

DPT: 685

GED: 2　SVP: 3　EC: I6　PA:VH4

看管设备熏制坚果或香辛料。

堆放香味料或坚果容器，或用手推车把装满料的托盘送入熏制机槽或熏制间。开动泵排出或抽走空气。把规定量的液体或气体烟熏剂倒入或泵入熏制槽或熏制间。熏制一定时间后打开阀门，开动真空泵或鼓风机和除掉烟熏剂。从熏制槽或熏制间取出坚果或香辛料。

8229-130　**香辛料搅拌工**

(SPICE MIXER) (食品和饮料，未归他类者)

DPT: 685

干调料混合工

GED: 2　SVP: 3　EC: I7　PA: H4

看管机器混合香辛料和其他配料用作干调料。

称量规定数量的香辛料和其他配料，如面粉、奶粉、智利辣椒粉、蒜和盐。把配料倒入搅拌机料斗，或打开阀门使规定数量的每种配料流入搅拌机。在记录本上记下使用的配料。移动控制杆调节搅拌时间和速度，开动机器将各配料混合到规定的均匀度。将样品送交实验室进行质量控制分析。扳动操纵杆把拌好的料放入容器，称量，用刷子和胶水贴好标签。

可能在搅拌前用机械式筛筛分香辛料。可能用便携式搅拌机加工小批量调味料。可能进行叉车或容器的装卸工作，并驾驶叉车。可能根据所混合的辛辣料种类给予相应的称谓，如：

智利辣椒粉搅拌工

油脂加工职业

8229-150 至 8229-166

8229-150　**氢化工**

(HYDROGENATION OPERATOR) (动、植物油)

DPT: 682

硬化工

GED: 3　SVP: 6　EC: I46　PA: M2347

控制设备用化学方法转化和硬化制造诸如人造奶油和起酥油等产品时用的基油。

开动泵并调节阀门，把预先称量好的精炼油或精炼脂肪放入硬化桶。称量、搅拌并加入规定数量的催化剂。打开阀门把油加热到氢化温度，造成真空使油中水分蒸发。旋转阀门让氢气从油中流过，使油硬化。取样，用折射计测试每批油的硬化性质。达到规定的折射计指示读数后关上氢气阀，取样供实验分析。把硬化了的油泵入过滤压榨机去掉催化剂，连接管线把滤过的油输到称量罐。比较过滤后的和未经加工的油的产重量，检查干燥加工的效果。开动泵把规定量的混合油泵入搅拌桶，加热并搅拌到规定的时间。观察温度计，真空表和压力计，转动阀门随时进行调整。把制成的油通过过滤压榨机和冷却塔泵入贮罐。用蒸汽、热水和刮板清洗加工系统和设备，编写每批生产记录。

8229-154　**人造奶油制作工**

(MARGARINE PROCESSOR) (动、植物油)

DPT: 682

GED: 3　SVP: 6　EC: I3467　PA: H47

操作设备混合和搅拌配料，生产人造奶油。

在装有搅拌器的蒸汽锅里混合规定数量的奶粉和水。打开蒸汽阀门把溶液加热到巴氏灭菌温度以上，然后把经过巴氏灭菌的溶液送入搅拌桶。用秤和量具按配方称量油和着色剂、防腐剂、稳定剂、盐和维生素等掺加料。用手把掺加料倒入搅拌桶。开动搅拌器搅拌并使配料乳化。观察温度计，调节蒸汽阀，确保桶内温度符合技术要求。达到搅拌周期后停止搅拌，把料送入冷却机。用滴定法或用 pH 计测定制品的酸度。取产品样品供实验室进行色度分析。计算为符合技术要求所需着色剂的数量。拆洗管线、泵、槽、锅等设备，更换过滤器筛。

可能把容器中的人造奶油次品倒入加热搅拌桶内重新加工。可能把消毒过的桶放在贮罐阀门下进行灌装。

8229-158　**螺旋式热交换器看管工**

(VOTATOR TENDER) (动、植物油)

DPT: 685

GED: 3　SVP: 5　EC: I567　PA: L47

看管螺旋式热交换器冷却、固化奶油、液体猪油，起酥油或人造奶油，准备包装或用于作面包装食品和糖果等食品。

转动阀门把热原料泵入螺旋式冷却罐。调整温度和搅拌器控制装置，使奶油固化制品达到要求的质地。转动阀门把冷却的制品送到灌装和包装工段。检查成品样品的重量、颜色、油谱带条痕、浓度或结块性，并根据需要进行调整。用加压蒸汽管和氮气清洗管道和设备。

可能看管热交换器-包装联合机组装纸板容器并进行装料。可能把不合格的产品送回冷却罐重新加工。可能看管将加工过的液态物料装进纸盒并将其冷冻的设备。

8229-162　**油澄清器看管工**

(OIL-CLARIFIER TENDER) (动、植物油；屠宰和肉类包装)

DPT: 685

油精炼工

GED: 2　SVP: 3　EC: I367　PA: M4

看管设备精炼和澄清动植物油，以用于食品制作。

转动蒸汽阀门，用蒸汽把澄清槽加热到规定的温度。在澄清槽中安装粗滤器或过滤器。转动阀门，让脂油（动物油）或植物油流入槽内，或把碎牛油铲进槽内。把盐铲进澄清槽沉淀杂质，用长柄勺去掉表面杂质。观察仪表，调节阀门，让油保持在规定的温度。打开阀门，把油泵入贮槽供进一步加工。记录生产数据。用热水管清洗设备和工作区。

可能看管粉碎机，将冻成块的牛油粉碎，可能用过滤压榨机将硬脂（脂肪固体）中的残油分离出来。可能把油或硬脂装入容器以便装运。

8229-166　**冷却辊问题作工**
(ROLLER-ROOM MAN)　(动、植物油)
DPT: 685
氨辊操作工：冷却辊操作工
GED: 2　SVP: 3　EC: 146　PA: M34

看管装有快速冷却辊的机器，在包装前稳定并固化猪油或起酥油。

打开阀门，把冷却剂放入辊筒，按动按钮，启动滚筒和搅拌器、打开阀门，把焙烤用油或熔化猪油倒在冷却辊的表面使油固化成为薄片，用刀片刮下油片，丢进槽内，把油片从槽里铲到手推车上，推到粉碎机处，将其铲入粉碎机进行粉碎。铲起碎油块进行揉搓，并压装入金属容器中供商业生产用，或放入机器料斗成型，制成家庭用规格的包装品。给容器封口，贴标签，用蒸汽管喷枪和植物油清洗设备和给机器加油。

明胶加工职业
8229-186 至 8229-198

8229-186　**明胶浸提工**
(GELATINE-EXTRACTOR TENDER)　(食品与饮料，未归他类者)　DPT: 665
GED: 3　SVP: 6　EC: I　PA: L245

看管设备从加工过的骨胶原质（不溶解的纤维质骨蛋白）中浸提可食用的明胶液。

向其他工人发信号把骨胶原质和水的混合物从石灰间泵入浸提槽。转动阀门，从浸提槽排出浆水，灌入热水。按要求的时间浸泡生胶，浸出明胶。把明胶泵入贮槽。指导从事于处理、浸提、过滤、蒸发和烘干明胶工作的其他工人。

8229-190　**明胶蒸发过滤器操作工**
(GELATINE-EVAPORATOR-FILTER OPERATOR)　(食品和饮料，未归他类者)
DPT: 682

操作蒸发器和过滤压榨机浓缩并澄清可食用的明胶液。

打开阀门，把蒸汽放入蒸发器并进行调节。用比重计测定明胶液样品的比重，并将其泵入蒸发器。观察仪表，并调整控制装置维持规定的温度、压力液面高度量。当液体达到规定比重后，把明胶液泵入搅拌器。倒在硅藻土等过滤物上，开动搅抖器。转动阀门，开动生产线把明胶液泵过过滤压榨机，去掉杂质。检查过滤后的清澈度，把浑浊的液体重新过滤，直到达到清澈为止。读仪表上的读数并调节控制器以保持规定的压力。转动阀门，把过滤好的液体泵入贮罐。用水、蒸汽或压缩空气清洗掉过滤器筛盘和滤布上的杂质以及沉淀物。

可能看管设备清洗用作压榨机器的过滤物的木浆并将其重新制成饼状。可能看管离子交换器去掉明胶溶液中的金属盐。

8229-194　**食用明胶制作工**
(EDIBLE-GELATINE PROCESSOR)　(食品和饮料，未归他类者)　DPT: 685
GED: 3　SVP: 3　EC: I45　PA: M47

看管机器生产线，通过挤压、烘干、粉碎、搅拌和筛分来加工食用明胶。

调定控制装置，把明胶粘液泵入冷冻器和挤压成长条的明胶挤上，通过烘干室的传送带的机器。触摸物料，检验其中水分含量，并调整加热器或风扇使物料干燥到规定的程度。读温度计读数，以检查烘干室内水分含量是否过高，必要时开动去湿器。开动传送带，把干明胶送去粉碎。启动粉碎机和装有规定规格筛网的筛分机对明胶进行粉碎和筛分，并把明胶粉倒入筒里。用叉车或传送带把筒送入搅拌处。把筒里特定类型的明胶倒入搅拌机料斗。当搅拌周期完成后停机，并拉动车柄，按规定的重量装入运输容器中。观察机器生产线检查机器有无故障。发生故障时停下机器。注意倾听铃声，铃声即为桶就要装满的信号，并换下装满了的桶。

可能在容器上盖上、喷上或粘上识别标记以及装运注意事项。可能用手推车或叉车把容器运到装卸区，并将其装上运输车辆。可能操作某种特定的明胶加工机器并给予相应的称谓，如：

明胶搅拌机看管工
明胶烘干机看管工
明胶粉碎机看管工

8229-195　**明胶料蒸煮器工**
(COOKER, GELATINE STOCK)　(食品和饮料，未归他类者)　DPT: 685
GED: 2　SVP: 2　EC: I34　PA: L24

看管设备蒸煮碎猪皮，用手制作食用明胶。

指示工人给锅装料。转动阀门把水放入锅里，使水浸过肉皮。开动加热器，在规定的时间和温度下对猪皮进行煮熬。利用比重计，并参考换算表，测定汤液的比重，确定能从汤液中制得的明胶数量。转动阀门，把锅里的料放入贮槽，在锅内重新放水，逐级升温，将猪皮煮熬几次，直到煮制过程结束。需要时用搅棍搅拌锅中肉皮。

8229-198　**明胶料制作工**
(GELATINE-STOCK MAKER)　(食品和饮料，未归他类者)　DPT: 685
GED: 2　SVP: 2　EC: I4567　PA: M41

看管设备在浸提食用明胶前清洗和处理猪皮，把它切成长条，制成皮块。

从容器里取出猪皮，放入清洗桶。转动阀门，冲去杂物。启动叶轮，将猪皮搅拌到规定的时间。关停搅拌器，关上进水阀，放掉桶里的水。打研阀门，把酸泵入桶里进行灭菌。过一定时间后放掉酸，用水冲洗残余的酸。用传送带把猪皮送到剁皮机，把碎猪皮放入蒸煮锅以便提取明胶。

酵母加工职业
8229-218 至 8229-238

8229-218　**废糖醪制备工**
(MOLASSES-WORT PROCESSOR)　(食品和

饮料，未归他类者）　DPT: 685

GED: 2　SVP: 3　EC: I　PA: L4

看管设备制备废糖浆，生产酿酒厂用的酵母。转动阀门、启动泵，将废糖泵入称重槽。观察秤，并将称出的废糖浆泵入称重槽。在废糖浆中加入规定数量的水和化学品使杂质沉淀。启动搅拌机，打开阀门，用蒸汽把槽里的糖浆加热到规定温度。把糖浆泵到离心澄清器，或者通过过滤器到沉淀槽，去掉杂质。观察指示器，把规定量的蔗糖浆泵入贮槽与甜菜糖浆一起搅拌。

8229-222　**酵母干燥工**

(YEAST-DRIER)　（蒸馏、酿造及发酵；食品与饮料，未归他类者）　DPT: 685

GED: 2　SVP: 3　EC: I　PA: M4

看管设备挤压并烘干压缩酵母，制作烘面包用的干酵母。

把压缩酵母倒入挤压机料斗，观察烘干机上的湿度计和温度计，调整控制装置以获得规定的烘干机温度和湿度。扳动控制装置，开动挤压机把酵母制成长条形，放上传送带，送进烘干机。按规定的时间间隔采集烘干酵母样品供实验室分析，根据实验结果调整烘干机。打开出料口，把酵母小球装满容器，并称重。在生产管理日记上记录重量。用叉车把酵母容器送到贮存区。

8229-226　**酵母制作工**

(YEAST MAKER)（食品与饮料，未归他类者）　DPT: 685

GED: 2　SVP: 3　EC: I　PA: L4

看管培养槽组，把废糖醪接种在纯净的酵母培养基上，生产制作面包酵母用的酵母种。

把废糖醪和规定数量和种类的化学剂放人罐内，把酵母培养基放入罐中的混合物中。观察罐上的温度计，把水放入盘管保持规定的温度。启动空气压缩机，把空气泵入罐中，向酵母混合物中充气。用比重计和 pH 计测混合物的比重和酸度。根据测试结果按指示加入化学品调整酸度。把混合料依次泵入存放罐或发酵罐与离心机。

可能抽取种酵母样品供试验分析。可能专门从事酵母制作某一特定阶段的工作，并给予相应的称谓，如：

种酵母制作工

酵母发酵工

8229-230　**酵母搅拌工**

(YEAST MIXER)（食品和饮料，未归他类者）　DPT: 685

酵母乳化器看管工

GED: 2　SVP: 3　EC: I　PA: L47

看管机器，将压缩酵母块同乳化剂混合、搅拌，准备挤压和烘干。

用勺子把规定数量的压缩酵母装入搅拌机。倒入规定数量的乳化剂，使酵母乳化、稳定和变白。开动搅拌器将配料搅拌到规定的时间。检查和触摸混合料，确定其颜色和浓度，加水制得所需浓度的酵母。把乳化酵母送入挤压机和切断机。

8229-234　**酵母切块工**

(YEAST CUTTER)（食品和饮料，未归他类者）　DPT: 665

GED: 2　SVP: 2　EC: I6　PA: L4

看管机器把压缩酵母块挤成连续的条，并把条切成规定的长度。

指导其他工人把酵母装入挤压机料斗。用手工工具把成型嘴安装到挤压机上，并开动机器。观察从机器中落到工作台上的酵母条，挑出工作台上破碎或有毛病的酵母条重新加工。酵母条端部到达切割机导向板处时，用机器上的刀将酵母条切成规定的长度。把切好的条放到传送带上送往包装机。

8229-238　**酵母离心机看管工**

(CENTRIFUGE TENDER, YEAST)　（食品和饮料，未归他类者）　DPT: 685

酵母分离机操作工

GED: 2　SVP: 2　EC: I5　PA: L4

看管一台或多台离心机及有关设备，从发酵液或清洗水中分离酵母乳（浓缩的酵母悬浮液）。

按下控制盘上控制装置，启动离心机，转动泵的阀门，控制发酵液或清洗水由贮罐到离心分离机的流量，取尾水或清洗水或酵母乳的样品，测定酵母是否已经除掉。转动阀门，调节发酵液或清洗水的流量，确保最大限度地回收酵母乳；检查仪表读数，防止马达过载。利用起重葫芦拆散离心机，用肥皂和热水清洗其零件。

可能用 pH 计测定酵母乳样品的酸度，加入规定的化学品，以得到所要求的酸度。可能把洗过的浓缩酵母乳通过冷却器送入贮槽，以便以后制作酵母制品时使用，并给予相应的称谓，如：

洗酵母乳工

粗制巧克力加工职业

8229-258 至 8229-294

8229-258　**可可豆加工工**

(COCOA-BEAN PROCESSOR)　（糖果）　DPT: 662

GED: 3　SVP: 6　EC: I56　PA: M247

操作净化机、连续烘烤机、粉碎机和鼓风机、烘干机和磨粉机等各种设备，用可可豆制巧克力液。履行以下任何职责：

打开装有可可豆的麻袋，将可可豆倒入清洗机料斗，以去掉脏物。转动煤气阀和电开关，点燃并加热旋转烘烤机。调定控制装置以调节烘烤机温度和转速。开动传送带，把规定类型和数量的巧克力豆送入烘烤机。在加工周期的各个阶段取样测试，用舌舔，放在手指之间搓，从而测定所含水分，或用肉眼检查颜色。按需要调整烘烤机的温度、进行速度和转速。开动粉碎机和鼓风机以破碎烤好的豆，并将其壳去掉。观察碎豆渣（烤好的碎可可豆）以评价其壳加工的效果，据此相应地调整机器的控制装置。打开鼓风机的滑动活门把碎豆送去进行荷兰式加工（将巧克力与牛奶混合）。开动搅拌器将处理槽里的豆搅拌到规定的时间。打开卸料门将豆放到传送带上，再送到烘干机。开动燃煤气的烘干机。调好速度，用手模方法检查豆的

干度。用传送带把豆送到烘烤机或磨粉机。转动阀门把巧克力液泵入贮罐。巡视工作区，确保各台机器和设备运转协调以便达到规定的生产率。指导从事于输送配料、给机器进料、清洗设备和工作区的其他工人的工作。

8229-262　**可可豆烘烤工**
(COCOA-BEAN ROASTER)　(糖果)
DPT: 685
GED: 3　SVP: 5　EC: 36　PA: M4

看管一台或多台烘烤机去掉可可豆中的水分，使可可豆的颜色和香味达到规定的要求。

调好恒温器或燃料阀，把烘烤机加热到规定温度。拉动手柄，打开料斗，把豆放进烘烤机内。启动旋转料筒均匀地烤豆，规定的烘烤周期结束后，检查豆的颜色、干度或脆度，品尝豆，以判断香味是否符合标准。观察温度指示图表，确定烘烤机热度分布情况，根据测定结果调整火焰和风档，控制热空气气流的循环。达到要求后拉动手柄，用传送带把豆送入冷却桶或下道工序。记录所烘烤的豆的数量。

可能把成袋可可豆装上小车，推到机器处，把豆倒入料斗。

8229-266　**巧克力精制工**
(CHOCOLATE REFINER)　(糖果) DPT: 602
巧克力加工机操作工；精制巧克力辗轧工
GED: 3　SVP: 4　EC: I356　PA: M4

操作带辊筒的精制机把巧克力料辗到规定的细度。

开动传送带把巧克力送入精制机料斗。转动机器上的手轮，调整辊子间隙，使料能达到规定细度，打开料斗，把其中的料送入辊筒。观察温度计，或用手摸辊筒，转动水阀以保持辊筒处于规定温度。用看、摸、尝的方法检查轧好的巧克力粉或浆，测定其颜色、质地和味道是否符合要求。取浆样供实验分析。用杓或打开机器上的门把精制巧克力料装入槽车或桶中，或用输送机送入混合槽。可能给小车或桶称重，推送到下一工序，或送入冷藏间。可能观察流量计，并转动阀门，按照配方量出可可脂、植物油和其他配料，用来强化混合槽中的巧克力。

8229-270　**可可粉制作工**
(COCOA-POWDER MAKER)　(糖果)
DPT: 682
GED: 3　SVP: 3　EC: I356　PA: H24

操作可可自动压榨机去掉巧克力浆中的可可脂。操作可可粉碎机和磨粉机制作可可粉。履行以下任何职责：

开动泵把可可浆从贮罐泵入称量罐，把可可浆加热到规定温度。检查液面指示器，调定自动数据记录器。按规定用手工工具调定压力控制装置和可可压榨机冲头的冲程。开动泵把巧克力浆自动装入锅中，开动冲头把可可脂压进贮罐，并卸出可可饼放在传送带上。开动泵压送可可脂使通过过滤器，送入贮罐。开动压缩机、粉碎机和振动式输送机，使可可饼从粉碎机碾辊之间通过，再送往锤击碾粉机将其碾成粉末。开动传送带使可可粉通过冷却器进入气流分选机，将可可粉按细度级别分选装入不同的容器。抽取粉样供实验室分析。把袋撑在贮罐出料口，打开卸料阀门将产品装袋。将袋从过滤器出口取出，把袋中的重量调整到规定的标准，用缝纫机封袋口。记录生产数据，如水压机运转周期时间，过滤前的可可脂重量等。

可能操作可可脂浸提机或磨粉机，并根据特定的加工过程给予相应的称谓，如：

可可磨粉机操作工
可可压榨机操作工

8229-274　**可可碎渣磨粉工**
(COCOA-NIB GRINDER)　(糖果)
DPT: 685
GED: 2　SVP: 3　EC: I5　PA: M47

看管一台或多台磨粉机磨制碎可可豆（碎豆渣），或预磨可可豆浆，以制作巧克力浆。

启动磨粉机，打开料斗的滑动活门使豆渣送入机器，或打开阀门放出磨浆机中磨好的浆。监视仪表指示的磨石阻力大小，扳动手柄根据需要调整磨石间隙。注意颜色和味道，检查浆料是否符合技术要求。取样进行实验分析，打开阀门，开动泵，把浆料泵入贮罐。

可能把经预碎的可可豆渣磨成浆料。

8229-278　**可可豆净化工**
(COCOA BEAN CLEANER)　(糖果)
DPT: 685
GED: 2　SVP: 2　EC: I37　PA: H4

看管机器去掉可可豆中的杂物。

选取并用手推车把成袋可可运到净化机处，或开动传送带把料仓中的豆运到机器的料斗。割开口袋，把豆倒入料斗。把传送带卸料装置移动到一定部位，把净豆送入指定的贮仓或料斗。开动传送带，把豆送入机器和空气净化系统，丢掉杂质。监视净化过程，发现故障或材料堵塞。把从气流净化系统中取出的残余物装袋存贮。核实料仓中存贮的豆的种类是否合乎规定。

8229-282　**巧克力块制作工**
(CHOCOLATE-CRUMB MAKER)　(糖果)
DPT: 685
GED: 2　SVP: 2　EC: I　PA: L47

看管设备搅拌巧克力浆，制成块（小片），并在进一步加工前烘干以便贮存。

用揉制机对巧克力与炼乳进行搅拌混合，调定手轮或调定控制板上控制装置，以配制成规定的混合物浓度。检查混合料，以保证符合技术要求。转动手轮，降下传送带溜槽将巧克力混合料铲起，撒到磨料机的辗辊上。把收料盘放在辗辊下接住巧克力混合物。将装满了的盘垛起，让巧克力风干变成小块，或打开卸料槽，让加工好的小块自动地溜入贮库进料口中。

8229-286　**可可豆去皮机看管工**
(COCOA-BEAN-SHELLING-MACHINE TENDER)　(糖果)　DPT: 685
GED: 2　SVP: 2　EC: I　PA: H4

看管一台或多台机器将可可豆去皮、粉碎，在加工成巧克力前使碎豆（经粉碎和烘烤的豆）与皮分离。

把规定数量的各种类型的可可豆用桶装进去皮机料斗。开动滚压机和鼓风机进行豆的去皮和粉碎，开动传送带运走豆皮，把碎豆送到加热筒、分选筛或装入桶中。扳动手柄，调整鼓风机风量，以保证从豆中将皮去净。把成桶的碎豆装上手推车，称量桶重，记录重量。把桶运往贮存区。

可能转动手轮调整辊的压力使碎豆大小均匀一致。

8229-290　**可可脂过滤工**

(COCOA-BUTTER FILTERER)（糖果）　DPT: 685

GED: 2　SVP: 2　EC: I5　PA: H47

看管过滤压榨机分离可可脂中的杂质。

读压力表读数，调整压力，开动泵把未精炼的可可脂压入过滤盘或过滤筛，分离可可脂中的杂质。打开阀门，把精炼后的可可脂送到库里。释放过滤压榨机压力，打开过滤器的门，取出筛子。用水或者蒸汽和刮板冲洗筛子和压榨机内部的残渣。将残渣装袋送到弃料区。

8229-294　**巧克力加工助手**

(CHOCOLATE-PROCESSING HELPER)（糖果）　DPT: 686

GED: 2　SVP: 2　EC: I345　PA: H4

协助加工可可豆、巧克力和可可制品的其他工人，履行以下任何职责：

用手推车把配料从仓库送到生产区。按指示称量配料。装窑烤制可可豆，监视温度计和钟，如与规定的焙烤温度和时间不符，应通知领班。接到信号时扳动把手，倒出烤好的豆，检查豆的干度和颜色。开动伟送带把带壳可可豆从粉碎机和鼓风机处送到去皮机，把干净碎豆（粉碎的烘干可可豆）送到贮槽，检查豆壳中有无碎豆，把带豆壳倒进机器，回收碎豆。取出可可压榨机中的可可饼，放在托盘里以便送到贮存区。把装满巧克力的模具盘放在传送带上通过冷却隧道。把巧克力块（或片）放进振荡机和锤式粉碎机、破碎机，把巧克力破成更小的块。给一台或多台加工设备喂料，如巧克力精炼机、磨浆机和巧克力豆烘烤机、净化机等。接收运来的奶，泵入贮罐。用热水管、刷子和刮板清洗设备和工作区。参见职务名称02-160中的定义。

可能根据派定的加工业务内容给予相应的称谓，如：

可可豆烘烤工助手

可可碎豆粉碎工助手

可可压榨磨碎机工助手

其他食品、饮料及有关加工职业

8229-314至8229-499

8229-314　**制醋工**

(VINEGAR MAKER)（罐头和食品保藏，未归他类者）　DPT: 662

制醋技师

GED: 3　SVP: 6　EC: IT　PA: M23457

控制发酵槽、醋酸发生器、蒸汽发生器、过滤器和巴氏灭菌器等设备，由酒精制取醋。

使用下列方法之一制取酒精供进一步加工：1.使苹果汁发酵制得酒精含量高的苹果汁，用手制作苹果醋；2.破碎并浸泡发了芽的大麦、制取麦芽汁，用来制作麦芽醋；3.申请购买海关保税仓库中的粮食酒精或订购果酒制作白醋和果酒醋。把规定数量的酒精、醋酸、水、矿物盐和细菌媒剂泵入醋酸发生器或醋发生器，并调定控制装置开始制醋。调节阀门控制进入混合料的空气流量，调定恒温器控制料的温度。按一定时间间隔用滴定法测试醋的酸度，把制品泵入贮罐调定巴氏灭菌器的温度，把醋从贮罐通过过滤器和巴氏灭菌器泵入贮存罐。泵入规定数量的水，使醋稀释到可食用水平。用比重计测定制品的酸度。办理手续，请政府官员从海关保税仓库中发放酷精并允许把加工好的醋输送到接收罐。在工作日记上记录生产数据和所用酒精的数量。指导清洗槽和过滤器以及把醋装入运输容器的其他工人的工作。

8229-318　**压力锅组操作工**

(RETORT-BATTERY COOK)（罐头和食品保藏，未归他类者）　DPT: 667

罐头食品蒸煮工

GED: 3　SVP: 5　EC: I6　PA: L47

看管用于压力蒸煮密封罐头食品的压力锅组，确保设备正常运转，检查罐头食品是否符合标准。

巡视压力锅组，观察和蒸煮水的温度和液面。在蒸好后指挥其他工人迅速从压力锅中取出罐头，以防蒸煮过度，并使生产连续进行。检查罐头的气密性，条线码的精确性和易读性。送罐头样品供实验室分析。在有问题的成批罐头食品上加签条，以便从产品分发系统中除去这些产品。记录每天的生产数据及在封口、蒸煮和消毒加工过程中发现的变异情况。

可能监视灭菌器组的运行。

8229-322　**锅釜工**

(COOK, KETTLE)（罐头和食品保藏，未归他类者）　DPT: 682

压力蒸煮工

GED: 2　SVP: 6　EC: I6　PA: M4

蒸煮水果、蔬菜、肉、辛辣料或水产等食品，准备制罐头、提取副产品或加以保藏。

按照配方用秤或有刻度的量具称量配料。把配料装进锅或压力蒸煮器。观察温度计和仪表，并转动阀门，把蒸汽放进压力蒸煮器，点燃煤气炉，或转动加热控制开关加热和蒸煮锅中的料。用人工或浆式搅拌器搅拌锅中的料使之混合均匀，防止煮糊。观察蒸煮过程，确定蒸煮是否完成，把锅中煮好的料倒出或铲出，装入容器。

可能用粘度计、比重计或折射计检查煮好的液体，测量粘度、比重或糖含量。可能开动泵，打开阀门，把煮好的料泵入贮罐。检查锅的干净程度，保证塞子和筛子安装位置合格。

可能在蒸煮前混合配料。可能看管设备向容器中装料，盖上盖，贴上标签，加以密封。可以根据所蒸煮的物料给予相应的称谓，如：

煮鱼工

煮水果工
煮果冻工
煮果汁工

8229-326 **烘干筒看管工**
(DRYING-DRUM TENDER) (乳品；蒸馏、酿造及发酵；食品和饮料，未归他类者)
DPT: 685
GED: 3 SVP: 4 EC: I367 PA: H47

看管机器烘干牛奶、麦芽或酵母等液体食品，准备磨制成粉状制品。

转动阀门，控制蒸汽流量，加热滚筒型烘干机，监视温度计和压力表，保持温度和压力符合技术要求。安装并调整筒上的刮刀以及传送系统上的筛子。启动干燥机，转动阀门，调节旋转筒之间食品物料的流量。观察厚度和颜色；用手触摸干了的物料，判断其中水分含量。拧动螺旋调整筒的转速和料片的厚度，以保证达到规定的干燥程度。调整从筒内卸出干料的刮刀。启动传送带把干物料送到磨粉机、称重和装袋设备或贮仓。用软管供蒸汽或空气，以清洗管线和设备。

可能看管离心机，在烘干开始前，用离心机去掉料中多余的水分。可能在烘干前在材料中加入规定的渗加剂，记录所加数量。可能根据所烘干的食品物料的种类给予相应的称谓，如：

麦芽烘干机操作工（蒸馏、酿造及发酵）
牛奶烘干工（乳品）
酵母烘干机操作工（蒸馏、酿造及发酵，未归他类者）

8229-330 **花生酱制作工**
(PEANUT-BUTTER MAKER) (食品与饮料，未归他类者)
DPT: 685
GED: 3 SVP: 4 EC: I56 PA: M47

看管各种机器和设备对去皮花生进行脱水、漂白、粉碎和搅拌，制作花生酱，履行以下任何职责：

把去皮花生装进机器料斗。开动如加热器、鼓风机、传送带和漂白机等设备，对花生进行处理，准备粉碎。用眼睛、用手或用水分测定仪检查样品的干度和去皮情况。打开阀门，把烘烤好的花生和规定数量的花生油和盐等其他配料装进搅拌室和磨粉室。注意仪表，看加工室温度是否在规定的限度之内。转动表盘控制装置，调节使料通过磨制机的泵的转速。打开阀门，使混合物从一台粉磨机流向另一台粉磨机，以得到规定的质地，并将混合料送入冷却机组。记录生产所用的盐、糖和花生油等材料的数量，并催提生产中需要的材料供应。

可能按规定周期取样做化学分析，测定产品盐分。可能指导工人灌装容器、贴标签、加盖和包装，准备装运。可能更换漂白机轴上的砂纸，进行小修。可能看管某种特定类型的机器并给予相应的称谓，如：

花生漂白机看管工
花生烘干机看管工

8229-334 **玉米糖浆制作工**
(CORN-SYRUP MAKER) (食品和饮料，未归他类者)
DPT: 682
GED: 2 SVP: 4 EC: I6 PA: M4

控制蒸汽加热筒加热并搅拌制作食用玉米糖浆所需的配料。

按表格用秤称出玉米糖浆、调味剂和糖等规定的配料。把配料倒入搅拌机。开动搅拌器，把搅拌好的料泵入蒸汽加热搅拌筒，筒内装有规定数量的稠玉米糖浆。

观察温度计，转动蒸汽阀门使料维持规定温度。抽取样品送实验室测定颜色和比重。按规定加入焦糖或水，调整颜色或比重。开动泵，把制成品泵入贮存站或包装站。用清洗材料清洗设备和工作区。

8229-338 **麦芽烘烤工**
(MALT ROASTER) (食品和饮料，未归他类者)
DPT: 682
看炉工
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: M47

控制旋转式爆气炉及有关设备，按照技术要求，烘烤大麦麦芽。

调节煤气阀门把炉子加热到规定温度。打开高架料斗滑门，把规定数量的麦芽倒进炉子，按下开关使炉子开始旋转。按照规定的烘烤周期定好自动定时器。观察烘烤炉上的遥控仪表读数，保持规定的温度。在烘烤接近完成前停下烘烤炉，用杓子取样。用手揉搓试样，将麦芽同质量控制样品的颜色对比，确定烘烤加工的程度。继续烘烤，直到加工完成，并关掉炉火。加工完后，用水浸透旋转炉中的麦芽。打开炉子，用传送带把麦芽送到冷却槽、净化机和烘干机。

8229-342 **糖浆制作工**
(SYRUP MAKER) (食品和饮料，未归他类者)
DPT: 585
GED: 3 SVP: 3 EC: I56 PA: H47

看管设备按照配方搅拌配料，制作糖浆和调味品。

按图表和配方确定所需配料的数量，制作规定比重和数量的糖浆。把糖、调味料和水倒入搅拌桶，开动搅拌机进行搅拌。观察温度计和仪表，打开阀门，把蒸汽放入搅拌器夹套，使糖转化，排出空气并进行灭菌。用比重计和折射计测定糖浆中的糖含量，把糖浆倒入贮罐。记录制成的糖浆、浸出物或调味剂以及所用原料的数量。

可能从磨好的香子兰豆里浸出香子兰调味剂。可能根据所使用的设备或所制产品给予相应的称谓，如：

浸提工
调味剂制作女工
食品色素制作工
糖浆搅拌工
糖浆过滤工

8229-346 **蜂蜜加工工**
(HONEY PROCESSOR) (食品和饮料，未归他类者)
DPT: 685
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: M4

看管设备对液体蜂蜜进行巴氏灭菌和过滤，置入晶种，制成涂覆食品用的结晶蜂蜜。

转动阀门，把蜂蜜从搅拌槽送到巴氏灭菌器，调整并控制巴氏灭菌器和冷却器的温度。安装过滤压榨机中的垫，使之紧固就位。启动泵，调整压力，迫使蜂蜜通过过滤器，送到灌装机或冷却筒。把容器中的蜂蜜结晶倒入蜂蜜筒，开动电动搅拌器，诱导受控制的结晶过程。打开阀门，把加工好的蜂蜜装入容器。

8229-350　**速溶食品生产设备看管工**

(INSTANTIZER TENDER)　(乳品；食品与饮料，未归他类者)　DPT: 685

凝聚设备操作工

GED: 2　SVP: 4　EC: I5　PA: M47

看管水合、搅拌和烘干设备，使用下列方法之一制作速溶粉状食品，诸如甜点心、饮料、乳品或早餐品：

1.打开蒸汽阀，启动风扇，把烘干室加热到规定温度，把蒸汽通入水合喷射器。开动传送带和振动筛。转动进料机刻度，使粉状料从进料机料斗开始通过蒸汽喷射室、烘干室和振动筛进入贮料斗。调整蒸汽阀以及进料速度，保持规定的粉末流和水分含量。2.用扳子安装输送机上的分级辊，把干粉碾到规定的粉度。启动泵，转动阀门、监控流量计，按规定流量率把水喷入水合器。启动鼓风机把粉料从贮料斗通过喷水式凝块设备，送上传送带，送到烘干工段和分级辊。调整阀门，观察温度计。用手检查干粉的水分含量，目测检查粉料是否碳化。

可以根据所制产品给予相应的称谓，如：

干酪素制作工（乳品）

速溶早餐制作工（食品和饮料，未归他类者）

8229-354　**炸土豆片工**

(POTATO-CHIP FRYER)　(食品和饮料，未归他类者)　DPT: 685

GED: 2　SVP: 4　EC: I4　PA: L47

看管机器清洗、切片、压榨、油炸和加盐土豆，制作薄土豆片。

打开阀门，把热油泵入炸制锅，把盐装入料斗，调整好油炸设备的温度控制器以及切片机的控制器，并旋转设备阀门。开动传送带把土豆经过切片和清洗设备放入热油中。扳动手柄，调整传送带速度，控制土豆片进入油炸锅的速度。用搅棍或自动往复式搅拌器搅拌土豆片以保证煎炸均匀。取下传送带上的熟土豆片，检查其颜色、厚度和咸淡。用手工工具更换坏刀片和切片头。

可能把装满土豆片的铁丝筐放进油炸锅炸制土豆片。

8229-358　**压力釜看管工**

(RETORT TENDER)　(罐头和食品保藏，未归他类者；水产品工；屠宰和肉类包装)　DPT: 685

GED: 2　SVP: 4　EC: I46　PA: M4

看管蒸汽灶或压力釜蒸煮罐头或新鲜食品，诸如蔬菜、水果、肉和鱼，或者将瓶装腌制食品消毒。

把成架的食品推进灶膛，或用升降车把管装、罐装或瓶装食品装入压力釜室。关好室门或盖，插好插销，使室密封。转动阀门，将蒸汽或热水放入蒸制室中，观察表盘刻度和温度计，调定阀门开度以控制所需的温度、压力和时间。加工周期结束后转动阀门，放掉加工室的汽，并放入冷却水。打开室门，取出产品用传送带送去进一步加工，诸如冷却、淋干、装罐和贴标签。

可能操纵真空泵抽去密封压力室中的空气。可能记录所加工食品的数量和种类。可能用水管和长柄刷清洗工作区和设备。

8229-362　**焦糖设备操作工**

(CARAMEL-EQUIPMENT OPERATOR)（食品和饮料，未归他类者）　DPT: 682

GED: 2　SVP: 3　EC: I6　PA: H47

控制设备加工液态糖以生产焦糖调味料。

转动阀门，开动泵，把液态糖装入加工槽。加入规定数量的盐式碱液。观察温度计和仪表。转动阀门，调节加热槽中的蒸汽压力和温度。加入规定量的水，以中止化学反应。取溶液样品，送实验室分析。用比色计检查溶液颜色。阅读试验结果。转动阀门和开泵把料送入蒸发器加料罐、过滤器加料罐、搅拌罐槽和贮罐，或装灌运输用容器。称装有料的运输容器重量并作记录。用刷子和水管清洗工作区。

8229-366　**真空锅蒸煮工**

(COOK, VACUUM KETTLE)　(罐头和食品保藏，未归他类者)　DPT: 665

GED: 2　SVP: 3　EC: I47　PA: M4

看管真空蒸煮设备加工水果和其他配料，按照配方制作果酱和果冻。

观察温度计，调定好开关或控制阀门，或点燃燃烧器，对真空蒸煮器做好加工准备，把搅拌锅加热到规定温度。转动阀门，把锅里的料倒入真空蒸煮器。观察蒸煮器上的折射计，测定糖含量。按照配方加入果胶溶液等配料，用搅棍搅拌水果和配料。把容器放在蒸煮器蒸馏夹套的出料口，以回收果脂。用泵把真空蒸煮器中的料送入贮罐或装填机的罐中。指导搅拌果胶溶液，把冷冻或新鲜水果及配料倒入搅拌锅的其他工人。

8229-370　**配盐水工**

(BRINE MIXER)　(罐头和食品保藏，未归他类者)　DPT: 685

GED: 2　SVP: 3　EC: I6　PA: M4

使用下列方法之一看管设备配制盐水和腌制溶液，用于漂白和保存水果或蔬菜：

1.根据水表指示，打开阀门，把所需数量的水放入蒸汽蒸煮器。称出盐或其他防腐剂倒入水中。把蒸汽放入蒸煮器夹套。观察温度计，调节热量，使水沸腾一段规定时间。用比重计或盐液比重计测定溶液中防腐剂含量，稀释溶液或加入配料，使达到规定比重。把溶液泵入桶里老化和熟化。2.转动水龙头，在容器中灌入规定数量的水。用扳手把软管连接到二氧化硫气容器的出口阀上，并把管子的自由端放到水里。打开阀门，把气放进水中，观察仪表和指示图表读数，制得规定的浓度。取盐水样品送实验室分析。把盐水从贮罐送入腌制槽。

可能按照配方制备石灰溶液，以提供樱桃硬化剂。可能从卡车上卸下新鲜水果或果浆，以送到加工区。

8229-374 **干制食品混配工**
(MIXER, DRY FOODS) (食品和饮料，未归他类者) DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: H47

看管搅拌机搅拌配料，制成粉状饮料，明胶和速食布丁等干制食品。

用标准桶、刮铲和秤按照配方称量配料。检查配料有无杂物或其他毛病，用手把它们倒入搅拌机。启动搅拌机，搅拌到规定的时间。检查混合物的颜色并同色板比较，确保达到标准。扳动手柄把混合料倒入包装机料斗。做配料和搅拌批量记录。

可能抽取样品送实验室进行质量控制分析。可能搅拌前蒸煮配料。可能根据所混合产品的类型给予相应的称谓，如:

早餐饮料粉混配工
巧克力粉混配工
明胶粉混配工
软饮料粉混配工
汤粉混配工

8229-378 **制浆机看管工**
(PULPER TENDER) (罐头和食品保藏，未归他类者) DPT: 685
榨果汁工
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M4

看管设备挤压水果，榨出果汁或取出果浆中的核，准备制作果酱和果冻。

检查水果以保证质量，以及将其中杂物去除。把容器放在榨汁机出料口下面接取果汁、果酱或种子与核。把水果、酱果或西红柿倒入料斗，开动机器。观察从出口流出的果汁或果酱的浓度、纤维含量和种核，用板子调整机器。从机器上取下装满的容器。

可能用蒸汽管清洗和消毒制浆设备。可能称量果浆，加入规定的配料，准备加工果酱。可能看管西红柿剁块机，把料通过巴氏灭菌器的加热管泵入榨汁机或均质机，以制作西红柿酱。可能根据所制产品给予相应的称谓，如:

苹果汁制作工
苹果沙司制作工
果酱制作工
西红柿酱制作工

8229-382 **打蛋工**
(EGG BREAKER) (食品和饮料，未归他类者) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

看管打蛋机打蛋，并把蛋黄从蛋清中分离出来。

打开容器，把蛋装入打蛋机，自动打蛋，倒入单个的小杯中。把小杯装入分离机前注意观察蛋黄颜色或有无不符合标准的迹象。当蛋清经过分离机时，扳动手柄把不合格的蛋黄倒入斗里，或者停下机器，取出杯子，倒掉变质蛋。

可能在分离蛋清前把蛋往金属棒上磕。用手工破蛋。可能踏下起重装置的踏板，把装有蛋箱的格架到加工位置。可能用手取出空箱，码在一起。

8229-386 **离心机看管工**
(CENTRIFUGE TENDER)(罐头和食品保藏；未归他类者) DPT: 685
离心分离机操作工；分离机操作工
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M4

看管离心分离机从悬乳液中分离食品微粒，或在加工过程中去掉食品中过量的液体。

转动阀门或开动传送带把液体或固体食品料从贮槽送到离心分离机或分离机。调好定时器，启动离心机。取分离出来的流体或固体残渣的样品，测定清澈度，或检验粘度，或检查残渣，确定分离是否充分。

可能调整进料量，确保在连续设备上分离效果最佳，或避免分离机过载。可能根据所分离产品的类型给予相应的称谓，如:

肉汤分离工 (食品制备，未归他类者)
蕃茄酱分离工 (罐头和食品保藏，未归他类者)

8229-390 **机器洗涤容器工**
(CONTAINER WASHER, MACHINE) (任何行业) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I4 PA: M47

看管机器对容器进行清洗和消毒灭菌，准备装填物料。

转动阀门把水装入清洗槽和消毒槽。调整蒸汽压力，控制清洗槽温度，倒入规定数量的化学品，如苛性钠。将容器装在传送带上，使容器通过清洗槽和消毒槽。检查容器是否洗净，是否有磕口和裂缝。保持机器和工作区的清洁，并对机器进行润滑。

可能在机器清洗前以水、洗涤剂和海绵用手洗涤容器。可能用手推车将空容器推向或推离清洗机。可能根据所清洗容器的类型给予相应的称谓，如:

洗桶工
洗瓶工
洗罐工

8229-394 **深锅油炸工**
(COOK, FRY, DEEP FAT)(罐头和食品保藏，未归他类者) DPT: 685
GED:2 SVP:2 EC:I36 PA:M4

看管深油锅用食用油炸肉、蔬菜、鱼或其他食品。

把容器里的油倒入炸锅里，倒空、倒净。按规定调好恒温器和定时器。把容器中的鱼、肉或蔬菜等食品倒进筐里，用手或用自动下降装置把筐子浸入锅里。到时间时观察食品的颜色，使其符合标准，否则，可相应地延长油炸时间。从锅里取出筐子，把油淋净，倒入盘中。

可能在油炸前把食品挂上面糊。可能撇沫、滤油，用温度计检查油温。可能油炸食品用以制罐或冷冻。可能油炸某种特定食品，并给予相应的称谓，如:

鱼和鱼片炸制工
土豆薄饼炸制工

8229-398 **切冻肉工**
(CUTTER, FROZEN MEAT) (水产品加工；屠宰和肉类包装) DPT: 685

切冻鱼工；操锯工

GED: 2　SVP: 2　EC: I6　PA: H4

看管电锯把冻鱼或冻肉切片，准备包装、蒸煮或粉碎。

用手推车或液压叉车把纸箱装的冷冻食品从冷冻橱处送到工作区。用刀打开纸盒，去掉保护性的包裹物，把成箱的冷冻食品放在分切台上。合闸开动锯或液压切刀。用手把食品放入刀口下，用靠板控制切割厚度。

8229-402　**食品搅拌机看管工**

(FOOD-MIXING-MACHINE TENDER)（罐头和食品保藏，未归他类者；糖果；食品与饮料，未归他类者）　DPT: 685

GED: 2　SVP: 2　EC:146　PA: H4

看管机器搅拌食品配料，供后续工段使用。

用台秤或量斗称量出配料。用料斗、传送带或斗式装料车、或启动阀门，把称好的料倒入搅拌机。启动搅拌机，观察机器运转情况，确保充分搅拌。倾倒出搅拌机中的料，或者用杓子把料舀进滑槽、料斗或容器。搅拌完成后在记录卡上记下搅拌时间和批量。在搅拌前将配料加热到规定的温度，并根据要求将其冷却。可能根据所搅拌的产品给予相应的称谓，如：

块糖面团搅拌工（糖果）

罐头午餐肉搅拌工（罐头和食品保藏，未归他类者）

奶油面粉糊搅拌工（罐头和食品保藏，未归他类者）

8229-406　**食品切片工**

(FOOD SLICER)（乳品；屠宰和肉类包装）　DPT: 685

GED: 2　SVP: 2　EC: I26　PA: M4

看管一台或多台机器将食品自动切片，如干酪或肉等，以准备包装。

将垫纸卷穿入机器，用于分隔。用板子按照食品厚块大小调整机器导向板。把食品厚块放在机器台面上或料斗里。调定切片的数量和厚度。夹住食品厚块，启动进料装置。启动带同步装置的旋转式切片机，进行切片、计数、垫纸和叠码在一处。把成叠料片用传送带送去包装。检查片叠的重量，调整切片厚度，使重量符合规定。换取不足量的切片或从备品叠里取出切好的片，调整每叠的重量。

可能把食品厚块运到切片机。可能看管压力机压缩和修整肉块准备切成薄片，或者把熏肉按等级挂好卡片以便进一步加工。可以根据所加工食品的类型给予相应的称谓，如：

腌肉切片工（屠宰和肉类包装）

干酪切片工（乳品）

熏肉切片工（屠宰和肉类包装）

8229-410　**防腐剂分施机看管工**

(PRESERVATIVE-DISPENSING-MACHINE)（罐头和食品保藏，未归他类者）　DPT: 685

GED: 2　SVP: 2　EC: I　PA: L4

看管机器在食品加盖或封盒前自动配制盐水、油、盐或将糖浆等防腐料放入食品容器。

把规定的防腐液装入机器料斗。启动机器，用阀门控制溶液流量。用手工把容器放在传送带上送到出料嘴下面。注意灌装过程，使灌装置达到规定。

8229-414　**转筒看管工**

(TUMBLER TENDER)（食品与饮料，未归他类者）　DPT: 685

GED: 2　SVP: 2　EC: I6　PA: L4

看管机器使坚果或土豆片等食品沾上调味料。

把食品倒入机器转筒，开动马达使筒转动。用量杯舀出容器中配制好的调味料撒在食品上。到规定时间后停下机器，把调好味的食品倒入容器或倒在传送带上供进一步加工，或装入包装机料斗。

8229-418　**制醋工助手**

(VINEGAR-MAKER HELPER)（罐头和食品保藏，未归他类者）　DPT: 685

GED: 2　SVP: 2　EC: I4　PA: M4

协助制醋工看管机器制醋，履行以下任何职责：

转动阀门，开动泵，把流质配料从贮罐送到转化器或发酵器。在加工罐的酒精或苹果汁中加入规定数量的流质或粉质酵母。用比重计测定醋的酸度，记录测试结果。把规定量的过滤剂倒入醋加工罐，打开空气阀，使过滤剂在罐中分布均匀。取出生产各个阶段的样品供实验室分析。用水管、刷子、刮板或铲子清洗罐和过滤装置。参见职务名称 02-160 的定义。

8229-422　**罐头厂工人**

(CANNERY WORKER)（罐头和食品保藏，未归他类者）　DPT: 686

GED: 2　SVP: 2　EC: I5　PA: L47

在装罐、冷冻、保藏或包装食品中履行以下任何职责：

把食品制品放入料斗，放在分类工作台或传送带上，按照大小、颜色或质量分类或分级。把制品喂入清洗、冷冻、去皮、去核、去芯、修整、粉碎、蒸煮或切片等机器设备。用刀或去皮工具修整、去皮并切片。把空容器放在传送带上或成型机上。用勺子装容器，或用手包装，按照规定进行计数、称重或贴标签。检查装好的容器，确保质量和重量符合规定。把装好的容器放在托盘、架子或箱中。在托盘、传送带或手推车放上码好的容器或制品运到贮仓或冷冻区。

可能根据所指派的特定工作，给予相应的称谓，如：

配比工

干酪注模工

充填工

搅拌工

8229-426　**冷冻正餐制备工**

(FROZEN-DINNER PREPARER)（膳食和住宿；罐头和食品保藏，未归他类者）　DPT: 686

GED: 2　SVP: 2　EC: I234　PA: M4

配制速食正餐、肉饼、甜食和其他方便或特制食品并进行冷冻，履行以下任何职责：

把成盘的肉片、鱼或海味品放在传送带旁。把规定的制好的食品，如烹制好的蔬菜、芡汁、甜食和沙司放进配制机料

斗。把托盘、箔纸盖码在机器里，开动传送带，在配制机下面送入托盘使各种食品自动装入托盘里的分格中。在不足量的托盘中补足数量。当装好的托盘经过机器时用手把规定的各类肉片或海味品片定量装入托盘，自动复上箔膜。加上包装或放入装运纸箱。用小车把纸箱送入深冻机。取出托盘样品看其重量是否符合规定。用手把规定的食品放入托盘或用手整理包好托盘包装箔的边沿，以便焙烤和冷冻。

可能根据所配制的食品给予相应的称谓，如：

冷冻馅饼制作工（罐头和食品保藏，未归他类者）

8229-430　**蒸煮工助手**

(COOK HELPER)（罐头和食品保藏，未归他类者）　DPT: 687

GED: 2　SVP: 2　EC: I4　PA: H34

协助其他工人蒸煮食品，诸如果汁、肉、汤、水果等，或在罐装或保鲜前进行大批量保鲜加工。履行以下任何职责：

按照配方，用台秤、量斗和量器称量糖、盐、肉、猪肉、水果、蔬菜、米、调味料或醋等配料。用手或手推车把料运到加工区。转动阀门，把蒸汽放入蒸煮锅夹套，把料倒入锅里溶解、融化或蒸煮。用搅棍、大汤匙或勺子撇出搅拌锅里的沫子或杂物。把滤网放在出料口下面，把锅中的料倒在滤网上排出水分。搅动网上的料以加快冷却和脱水。把料放在秤上的容器里称量。把装有轮子的食品容器推送到蒸煮或搅拌区。码垛，贴标签。加热锅里未煮的食品。用水、蒸汽、洗涤剂、刷子和清洗垫清洗蒸煮锅、容器、用具和工作区。抽取样品作质量控制分析。

可能根据所蒸煮的产品给予相应的称谓，如：

水果蒸煮工助手

果汁蒸煮工助手

煮汤工助手

8229-434　**食品加工设备清洗工**

(FOOD-PROCESSING-EQUIPMENT CLEANER)（食品和饮料，未归他类者）　DPT: 687

GED: 2　SVP: 2　EC: I456　PA: M234

对食品加工和包装设备进行清洗、润滑和加油。

用水管、洗涤剂、消毒剂、溶剂和棉丝清洗蒸煮锅或其他食品加工和包装设备的内部，诸如制甜食、果酱、果冻、花生酱和布丁等的设备。用水管冲出洗涤剂和食品渣。用黄油枪、油壳和扳子给设备润滑和加油。

8229-438　**冷藏库工**

(FREEZER MAN)（罐头和食品保藏，未归他类者）　DPT: 687

GED: 2　SVP: 2　EC: I2　PA: H4

在冷冻间取送架装的包装食品，履行以下任何职责：

用电动送料车或手推车把架装的包装食品装入冷冻间或从冷冻间取出，进行食品冷冻或冷藏。冷冻前将手推车推到秤上称重，记下重量。卸下架上的托盘，插入冷冻部的架上。记录辨别用数据，如牌号、包装规格和送入时间等。经一定时间后检查冷冻的硬度。达到规定定额，或温度波动时，或由于故障发生冷气泄漏时即通知监理员。当轮子被冻住时，用机动绞车从冷冻间拉出架子，运送并卸下包装间和冷冻间的托盘。把容器放在传送带上，调节传送带通过速冻机的速度。把鱼片放在塑料纸上，送人盘式速冻机的托盘间，冷冻时按下电钮操纵压缩机，保持食品包装的形状。

8229-499　**其他食品、饮料加工及有关职业**

(MISCELLANEOUS FOOD, BEVERAGE AND RELATED PROCESSING OCCUPATIONS)

本残余类职业包括以下业务：未归他类的食品和饮料加工工人及有关工人，例如，看管机器从整个坚果仁中分离出碎仁的工人；看管环境控制设备控制香蕉成熟的工人；看管设备干燥海藻并包装的工人，以及在各个食品加工部门按操作工指示工作的工人。本残余类定义中职业名称的典型例子有：

香蕉催熟工（批发业）

巧克力生产临时工（糖果）

电动分类机看管工（糖果）

海藻干燥工（食品与饮料，未归他类者）

823 —— 木材加工（纸浆除外）职业

本子类职业包括以下业务：圆木去皮，把圆木锯成或劈成粗材、制桶用材、板材和木瓦；把粗料刨平使之成为各种规格的光料；制造胶合板和胶结木制品，去掉木材粗料和有关材料中的水分，使其干燥得适应使用环境；用防腐剂和阴燃剂处理木材；对粗材及有关材料进行检验、试验、分级和检尺。用纤维原料制作纸浆的职业划分在子类825中。同制作、装配和修整木制品有关的职业划分在子类854中。木材加工职业（纸浆除外）可分为以下细类：

8230　木材加工（纸浆除外）职业领班

8231　锯木厂锯工及有关职业

8233　层压板制造及有关职业

8235　木材处理职业

8236　木材加工（纸浆除外）的检验、测试和分级职业

8238　木材加工（纸浆除外）的壮工和其他简单工作职业

8239　木材加工（纸浆除外）职业，未归他类者

8230 —— 木材加工（纸浆除外）职业领班

本细类职业包括职责名称01-250所述的职责，监督和协调从事锯木，制材及有关材料，制造胶合板和生产胶结木制品，木材检验、试验、分级和检尺，用防腐剂和阻燃剂处理木材等工作的工人的工作。

8230-110　**木材加工的检验、测试和分级职业领班**

(FOREMAN, INSPECTING, TESTING AND GRADING OCCUPATIONS, WOOD PROCESSING)（锯木厂；镶饰板和层压板；木材加工和木制品生产）　DPT: 138

监督和协调从事检查、试验木材和诸如木瓦、木杆和胶合板等木制品并对其分级的工人的工作（细类8236）：

履行职责名称01-250所述的职责。

可能监督从事某种特定工作的工人，并给予相应的称谓，如：

板材分级领班（锯木；木材加工和木制品生产）
胶合板检查领班（镶饰板、层压板）
经处理的木杆试验领班（木材加工和木制品生产）

8230-114 **壮工和其他简单工人领班**
(FOREMAN, LABOURERS AND OTHER ELEMENTAL WORKERS)（锯木、镶饰板和层压板；木材加工和木制品生产） DPT: 138

监督和协调在锯木厂、板材厂、层压板厂或木料场加工板材、木瓦、层压板和胶结木制品的加工过程中上料、搬运以及将加工好的材料运走的壮工及其他简单工作工人的工作（细类8238）。

履行职责名称01-250所述的职责。

可能监督从事某种特定工作的工人，并给予相应的称谓，如：
木料场领班（木材加工和木制品生产）
木材加工组领班（锯木）

8230-118 **层压板制造及有关职业领班**
(FOREMAN, PLYWOOD MAKING AND RELATED OCCUPATIONS)（镶饰板和层压板） DPT: 138

监督和协调从事操纵、看管去皮、切片板、涂胶、压制和修整镶饰板、芯层板和面层薄膜以制造镶饰板和层压镶板的机器，并为这些机器上料的工人的工作（细类8233）。

履行职责名称01-250所述的职责。

可能监督从事某种特定工作的工人，并给予相应和称谓，如：
涂胶领班
去皮间领班
镶饰板领班

8230-122 **锯木厂锯工及有关职业领班**
(FOREMAN, SAWMILL SAWYERS AND RELATED OCCUPATIONS)（锯木） DPT: 138

监督和协调锯木厂操作和看管锯木和劈木设备以生产成材、木瓦和制桶用材的工人的工作（细类8231）。

履行职责名称01-250所述的职责。

可能监督从事某种特定工作的工人，并给予相应的称谓，如：
木瓦板厂领班

8230-126 **木材处理职业领班**
(FOREMAN, WOOD TREATING OCCUPATIONS)（木材加工和木制品生产） DPT: 138

监督和协调操纵和看管机器和设备对木材进行干燥处理和改善材性，用阻燃剂处理木材以及生产胶结木制品，如刨花板、硬质纤维板和人造取暖圆木的工人的工作（细类8235）。

履行职责名称01-250所述的职责。

可能监督从事某种特定工作的工人，并给予相应的称谓，如：
硬质纤维板领班
刨花板领班
木杆场领班
木材处理厂领班

8230-199 **木材加工的其他职业领班**
(OTHER FOREMEN, WOOD PROCESSING OPERATIONS)

本残余类职业包括未归他类的木材加工领班；例如监督和协调从事操作、看管机器的工人，将圆木和木杆去皮，把圆木破碎，使其成为木屑、木片、木柴或木粉；把木片过筛；在锯木厂里把方材、板材和木料顺放到滚轴台上送入锯下；看管机器把压好的板或层压板锯成规定尺寸的镶板。

本残余类定义中职业名称的典型例子有：
木片和刨花领班（锯木；木材加工和木制品生产）
圆木剥皮和削皮领班（锯木；木材加工和木制品生产）

8231——锯木厂锯工及有关职业

本细类职业包括以下业务：操作和看管锯木厂设备，把圆木加工成粗材，把粗材锯、劈、刨成各种规格的木材，例如按尺寸刨光的板材、木瓦和制桶用材等在刨木厂、车间或工厂，按照规定的形状和尺寸铣削和机加工木材，制作木制件或产品的职业划分在子类835中。

8231-110 **原木锯操作工**
(HEAD-SAW OPERATOR)（锯木） DPT: 382

原木锯工

GED: 3 SVP: 6 EC: I5 PA: L47

操作原木锯、原木台车和传送带系统，把原木锯成方材或板材。

开动传送带，把原木送上台车。观察原木的斜度、状态、尺寸和其他特征，以期使木材充分利用。开动原木翻身机使原木与锯对准，定好锯的导轨和下锯深度。控制台车速度，将原木推过锯条，破成板材。每锯一次之后都要观察锯口，确定下次的下锯量。

可能使用控制盘上按钮、手脚控制器操纵半自动系统把原木锯成方材或板材。可能做生产记录。可能操作类似设备把原木破成较小尺寸的木段便于在纸浆厂木浆车间进行破碎。可能操作机器把原木锯成方材，同时将锯屑弄碎生产出纸浆厂用的木屑。

8231-114 **自动整边锯工**
(EDGER MAN, AUTOMATIC)（锯木） DPT: 382

GED: 3 SVP: 5 EC: I5 PA: L47

从控制盘操作多片锯和传送系统，将粗材的边角修齐并将其锯成规定宽度的板材。

启动传送带把粗材送入进料辊。当粗材通过时观察粗材，确定如何下锯才能生产出最优尺寸和等级的板材。通过按钮或脚踏板调整锯条间隔，调整出料口导板将粗材转向以进行下一步加工，根据粗材厚度调整压辊。启动送料辊，送入木料使通过锯机。可能更换锯条。

8231-118 **修整工**
(TRIMMER MAN)（锯木） DPT: 382

GED: 3 SVP: 5 EC: I5 PA: L47

操作圆盘锯组锯掉板材上有毛病的部位，把板材修整到一

定长度，扫视顺着传送带送到锯盘下面的板材，确定生产最好等级木材的锯法。扳动控制杆，或揿动电钮将一个或多个圆盘锯抬起或降下，把板材修整到一定长度或者将朽木和劈裂等缺陷去掉。

8231-122 **方材排锯工**
(GANG SAWYER, CANT) (锯木) DPT: 682
GED: 3 SVP: 5 EC: I5 PA: L47

操作排锯把方材锯成板材；用手工工具按方材的规定宽度调整锯条间距。用手脚控制器把链式输送台上的方材送入送料辊，使方材同锯条对齐。调整张紧辊、锯和送料辊的速度，把方材锯成板材。

可能更换锯条。可能记录生产数据。可能用钩杆使方材对准锯条。

8231-126 **圆木排锯工**
(GANG SAWYER, LOG) (锯木) DPT: 682
GED: 3 SVP: 5 EC: I5 PA: L47

控制台车把圆木送入排锯，锯成板材；操作手脚控制器把圆木从传送带送上圆木台车。操作控制盘上的控制装置，使圆木对准锯条。扳动控制盘上的控制器，开动台车把圆木送入排锯，并使圆木在锯的过程中保持对锯条的压力。

可能根据加工单，用手工工具按不同宽度调整锯条间隔。可能用斧子或链锯去掉大的节疤、石块和钉子。可能更换锯条。

8231-130 **板材精制工**
(LUMBER-SIZER OPERATOR) (锯木)
DPT: 682
机刨操作工
GED: 3 SVP: 5 EC: B5 PA: M347

用机刨把板材刨成规定尺寸。

装好机器驱动主轴上的切割头，按规定的切割深度用扳手和量具调整刀片露出量。调整送料辊紧张度，装好切割头间的进料防护板。开动机器、抽气排风扇和传送带。使木料滑向导板对准送料辊。用量具或尺子检查加工后料的尺寸。

可能装上刀片后，用磨石磨刨刀。

8231-134 **圆木自动截锯工**
(LOG-CUT-OFF SAWYER, AUTOMATIC)
(锯木) DPT: 682
GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: L47

通过控制盘控制圆盘锯和传送带系统把圆木锯成规定长度。

启动传送带将圆木移送到锯下。观察圆木，确定要锯出的可用材段的数目，并按动控制盘上的按钮落下修整和锯齐圆木端头的圆盘锯。在自动对圆木量长的机器的控制盘上记入长度规格，将圆木锯成规定的长度，启动传送带，当圆木到过规度的位置时，就降下锯盘将其锯断。启动出料传送带把圆木运到其他工段。

可能记录生产数据。

8231-138 **圆木截锯工**
(LOG-CUT-OFF SAWYER) (锯木)
DPT: 685
GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: L47

看管圆锯或链锯把圆木切成规定长度。

观察圆木，确定能锯下的可用材段的数目。启动传送带将圆木送到长度刻划器旁，当达到规定长度时，停下传送带。按动电钮或扳动操纵杆降下锯盘从圆木上锯下规定的长度，启动出料传送带将圆木送往其他工段。

可能做生产记录。在贮料池旁看管锯盘将圆木锯成可用长度或直径。通过控制盘上的电钮或操纵杆调节限位档，确定要锯出的圆木的长度。可能将木料锯成规定的长度，并给予相应的称谓，如：

木材截锯工

8231-142 **修整机操作工**
(TRIMMING-MACHINE OPERATOR)
(锯木) DPT: 685
GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: M47

看管双锯修整机同时将几段木材锯成同样的长度。

把板材在修整机上，把一端顶在导块上。搬动手柄把板材夹在机器上。调节可移动的锯，使其离开固定锯的距离符合规定或者最佳，以便锯出标准长度的板材或者最充分地利用材料。按动开关开锯。把锯好的料放在传送带上。

可能用粉笔或打号机分别在每块板材上作记号，标明规格和等级。

8231-146 **制望板（盖屋板）工**
(SHAKE SPLITTER) (锯木) DPT: 685
GED: 2 SVP: 4 EC: I5 PA: M47

看管气动机器把木段劈成薄片或望板。

把木段顶在刀口下面机台上的档板上。踏下踏板，开动闸刀式刀片，重复操作直到把木段全劈成片。用扳手调整档板，以便生产非标准厚度薄板。用扳手按需要更换钝刀或坏刀。

8231-150 **修边工**
(EDGER MAN) (锯木) DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I56 PA: M47

看管多头锯，将粗料的边取直，切割成规定宽度的板。

把板材放在工作台上，搬动手柄调整锯条或导向板间距，以便由粗板制得最佳宽度的板材。把板送入送料辊，修齐板边，锯成预定宽度。

可能开动和停止传送带控制木料送料量。可能更换锯条和导向板。

8231-154 **锯木瓦工**
(SHINGLE SAWYER) (锯木) DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I56 PA: H47

看管机器把木段锯成木瓦。

检查木纹理，找出最佳切割面，把木段放在机器台车上。用踏板使台车前后移动，把料送入圆盘锯，锯成木瓦。转动台车上的料，以改变切割面，以最大限度地利用木材。当木瓦从锯上落下时用手接住切好的木瓦，检查有无朽木或木节等缺陷，用台式圆锯将缺陷去除。按照等级把木瓦装入专门的箱子或容器。

可能按木瓦的厚度和角度调整台车。可能更换和磨锐锯盘。

8231-158 **桶板锯操作工**
(STAVE-BOLT SAW OPERATOR)(锯木)
DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: M47

看管双向动力锯把桶板条料(由圆木劈成的段)锯成规定长度,锯齐端头。

调节锯条间距。把料放在双向锯的台车上锯切。把台车推到两锯之间,取齐端头。拉出台车,取下木料将其放在传送带上。

8231-162 **边角料锯工**
(SCRAP CUT-OFF SAWYER)(锯木)
DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I57 PA: M47

看管圆盘锯把板、边料或其它边角料加工成适于制作锯木厂副产品(如板条或烧柴)的木段。

用传送带把板、边料、心材或圆木送到锯切位置,顶住端部档板,开锯按照要求移动锯盘,锯出木料。

可能调定定位档板或定位楔,使板、边料或圆木就位。

8231-166 **锯望板工**
(SHAKE SAWYER)(锯木) DPT: 686
GED: 2 SVP: 3 EC: I56 PA: L47

用粗齿带锯把料(木段)锯成望板。

把料按对角线方向推过带锯,切成两片相等的望板。按质量分段。按等级把望板放在传送带瘤槽上。

可能用手工具更换锯条。

8231-170 **锯桶底料工**
(BLOCK SAWYER, BARREL ENDS)(锯木)
DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I57 PA: H47

看管锯把木料锯成做桶顶和桶底用的规定厚度的板。

用扳手和尺子按板材规定厚度调整导向板。把木料放在锯床台车上,用夹具夹紧。开动锯床,推动台车把木料锯成规定厚度的板。撤出台车,取下板材,继续加工剩下的料,直到全部木料加工完毕。

可能进行特定的锯加工工作,并给予相应的称谓,如:

底板锯操作工

顶板锯操作工

8231-174 **劈木工**
(SPLITTERMAN)(纸浆和造纸;锯木)
DPT: 686

木料劈制工

GED: 2 SVP: 2 EC: I56 PA: H47

用由蒸汽或液压驱动的錾子或楔型冲锤把木料劈成条或劈成适合磨浆或切片用的料块。

按木纹用搭钩把料放在传送带上。扳动操纵杆或按动揿钮使凿子对准木料落下,或者用卧式冲锤劈木料。

可能选择适合做望板的木料,用搭钩把它们拉到附近的传送带上。可能把带木节或朽材的木料放在废料传送带上。

8233 —— 层压板制造及有关职业

本细类职业包括以下业务:切制薄板和制造层压板。工作内容包括:操作、看管机器并给机器上料,进行去皮、切片、上胶、压制和修整薄板、芯板和面层薄片,用砂纸打磨并修整镶饰板和层压板镶板。

8233-110 **层压板打磨机操作工**
(PANEL-SANDING-MACHINE OPERATOR)
(镶饰板和层压板) DPT: 682
GED: 3 SVP: 5 EC: I5 PA: M47

操作一台或多台打磨机磨光层压板,刨花板或其他镶板。

观察仪表,转动手轮调整切割深度。启动转筒或转盘,筒式振荡器和进料辊。用手轮使进料机和打磨转筒或砂纸带条的速度同步。调好自动进料机、升降机、进料机和自动码垛机的定时器。按动电钮,转动手轮,观察仪表,调整转筒、带条或台板的压力。使进料辊和转筒对准,或使砂纸带辊和台板对准,触动手柄使板材加工厚度均匀。检查并更换坏的砂纸或砂带,保证研磨料的供应。用气管清扫机器。

可能用手工工具更换损坏的零件。可能记录砂纸或砂纸带更换的数量、机器运转时间、打磨过的板材数量或停机时间等。可以根据操作机器的类型给予相应的称谓,如:

多筒砂纸打磨机操作工

宽带打磨机操作工

8233-112 **片板车床操作工**
(VENEER-LATHE OPERATOR)(镶饰板和层压板) DPT: 682
片板工
GED: 3 SVP: 5 EC: I5 PA: L47

操作机床从圆木上片下薄板。

按照所切薄板的厚度用手动工具调整刀具的高度和角度,压力杆的高度和进刀机构中齿轮的位置。用自动进料装置,或者指示工人把圆木装在机床卡盘中间,推动手柄或揿按钮使卡盘夹紧圆木。扳动操纵杆使刀靠紧圆木移动,开动机床让圆木旋转,用量具或卡钳检查薄板厚度,按需要调整刀具、压力杆和齿轮。根据圆木的含水状况控制机床转速以保持厚度均匀。加工完成后或机床被卡住时,关掉机床,使刀片倾转脱离圆木。把剥取片层后的圆木心从车床卡盘上取下放在传送带上。

可能抬起或降下护板,把薄板送向空传送带托盘。可能用手动工具更换钝刀及磨损和损坏的零件。可能操作装有反卷辊的车床,并给予相应的称谓,如:

反卷辊车床操作工

8233-114 **层压板刻槽机操作工**
(PLYWOOD-PANEL GROOVER OPERATOR)
(镶饰板和层压板) DPT: 682
GED: 3 SVP: 4 EC: I56 PA: M467

操作机器在胶合镶板上刻单道或多道装饰沟槽,把沟槽边削成斜面。

按规定间隔挑选刻纹头和定位垫圈,用手工工具将其安装

和紧固在机器主轴上。按沟槽的深度调整工作台的高度。用手工工具调整进料导板、辊、加压杆和把层压镶板送入刻纹头，或控制刻纹头在固定的层压板上方移动的进料拖臂。把自动码垛机放在机器出料端。开动机器，注意运转情况，排除故障。注意板料质量是否符合规定，看有无裂纹、劈裂、缺口或其他表面缺陷。用手检查沟槽是否平滑。更换刻纹头。

可能在硬纤维板或木屑板上刻纹，也可能把沟槽边削成斜面，并给予相应的称谓，如：

硬纤维板刻槽机操作工（木料加工和木制品生产）

木屑板刻槽机操作工（木材加工和木制品生产）

8233-116　**层压板手工修补工**

(PLYWOOD PATCHER, HAND)（镶饰板和层压板）　DPT: 684

GED: 3　SVP: 4　EC: I6　PA: M47

修补层压板上的劈裂、节疤孔、微细裂纹和撕裂等缺陷。

用肉眼检查板上的缺陷，确定如何修补。用堵缝枪和腻子刀把小缺陷以颜色匹配的塑性填料勾平补好。用堵缝器或机动手锯等便携式工具去掉大的缺陷。用胶条将形状和颜色都匹配的补丁涂上胶水插上去，或者用电动压力机将补丁粘到镶板上。

去掉余料和多余的胶水。用台式电锯切割用于打补丁的各种规格的配色木条。

可能在带节疤的胶合镶板上作记号，以便进行下一步染边色的工作。

8233-118　**薄板片切机操作工**

(VENEER-SLICING-MACHINE OPERATOR)（镶饰板和层压板）　DPT: 684

GED: 3　SVP: 4　EC: I5　PA: M47

操作机器从料板（方木段）上切薄木片条。

检查料板的缺陷和纹理。用錾子和木槌去掉表面缺损。把看好纹理的料对准切刀。调整机器使切刀下的料达到规定的厚度。开动机器、用量具或卡尺检查厚度。用手工工具更换钝刀。

8233-122　**热压机看管工**

(HOT-PLATE-PRESS TENDER)（镶饰板和层压板）　DPT: 565

GED: 3　SVP: 4　EC: I6　PA: M347

看管热压机把涂好胶的薄板片压在一起，制成层压板。

转动控制盘上的阀门，调整热压机的压力和温度。用踏板升降液压式装料机向压力机中装填胶合板。在助手的协助下用手工向压力机中装料。揿动电钮控制器使压力机向加压板靠拢，让薄板受到温度和压力的作用从而将他们粘合成层压板。揿动电钮控制器使层压镶板的一部分从压力机上伸出，以便用手将镶板转送到卸料升降机上。利用踏板升、降升降机卸下胶合板。同助手一起用手从压力机上卸料。清除压力机加压板上的胶以及工作区的垃圾。在热压记录本上记录数量、层压板的尺寸和厚度等数据。

8233-126　**镶饰板匹配工**

(VENEER MATCHER)（镶饰板和层压板）　DPT: 684

板片匹配工

GED: 3　SVP: 3　EC: I5　PA: M47

按照木料种类、纹理、类型、质地和颜色深浅将预先切好的板片条进行匹配，组成镶饰板面层。

把板片从传送带放到工作台上。根据相似性排列薄板片，叠在一起，每叠匹配好的薄板数目可达 12 张。将匹配好的薄板堆在工作台上做好标记，或踏下踏板开动链条将堆好的板叠送往剪断机进一步加工。把有毛病的板片或板条放入废料车，或运到剪板机进行加工。

8233-130　**榫边胶接工**

(SCARF GLUER)（镶饰板和层压板）　DPT: 684

GED: 2　SVP: 3　EC: I5　PA: M47

把带有榫边的层压板片胶接成规定长度的镶板。

用刷子在镶板榫边上涂胶，把镶板边对边地拼接在一起。胶水干后，用便携式砂磨机打去镶板面上多余的胶水。把镶板垛在货盘上。用电烙铁在板边打上等级和商标。

可能在压制板时用“U”形钉把板角连在一起。把涂了胶的镶板推入热压机烘干接头，取下烘干好的镶板。

8233-134　**镶饰板粘补工**

(VENEER TAPER)（镶饰板和层压板）　DPT: 684

镶饰板修补工；镶饰板修理工

GED: 2　SVP: 3　EC: I5　PA: L47

使用下列方法之一，修补镶饰板上的劈裂。

1.把镶饰板放在工作台上，估计所需胶带长度，从保湿卷带器上撕下胶带。把胶带贴在要接的边缘上。用木槌或气槌击打胶带覆盖着的部位，使板边连在一起。把修补好的薄板放入托盘。2.用木槌或气槌把补丁轻轻敲进裂痕和劈裂之处，用胶带将补丁盖住。3.把镶饰板劈裂处放在砧上。轻轻敲打劈裂处，直到破裂口对在一起。把胶带粘在镶板表面上，使裂口封合。

8233-138　**机器补板工**

(PLYWOOD PATCHER, MACHINE)（镶饰板和层压板）　DPT: 685

GED: 2　SVP: 3　EC: I5　PA: M47

看管机器修补层压板上的凹孔、节疤和孔洞等缺陷。

把修补料放入机器。查看板上的缺陷，以及先前用粉笔作上的记号。把有缺陷的地方放入机头下面。踏下踏板，降下机头挖掉缺陷，切割补丁，把胶水注入孔中，把补丁压进孔。除去板上多余的胶水并把板垛在货盘、推车或传送带上。

可能用扳手将挖孔器和补块切割器固定在机器长盘上。可能把修补好的材料分级。可能看管同类机器修补薄板片，并给予相应的称谓，如：

机器补板片工

8233-142　**自动切板机看管工**

(VENEER-CLIPPER TENDER, AUTOMATIC)（镶饰板和层压板）　DPT: 585

GED: 2　SVP: 3　EC: I5　PA: L47

看管自动剪板机把薄板片剪成规定宽度，去掉板上的缺陷。

开动传送带把板片送到刀口下。调整机构让其自动运转，把板料剪成规定宽度。查找并按下按钮剪去板料上的缺陷。停下传送带，用手去掉阻塞物，把坏板放进废料车。记录加工数量、类型、规格和厚度。

8233-146　**芯板机看管工**

(CORE-LAYING-MACHINE TENDER)（镶饰板和层压板）　DPT: 685

GED: 2　SVP: 3　EC: I5　PA: L47

看管机器自动依次摆好面板、背板和芯板，在芯板上涂胶水，制成层压板。

按下按钮，开动机器并注意机器运转情况。转动手轮，阀门和度盘对设备进行调整，使传送带、机械送料臂、半径和吸盘、涂胶辊的强力等同步，调节胶水流量。用踏板控制传送带，将码好的镶板送到热压机旁。

8233-150　**开榫机看管工**

(SCARFING-MACHING TENDER)（镶饰板和层压板）　DPT: 685

胶合板开榫工

GED: 2　SVP: 3　EC: I57　PA: M347

看管机器在胶合板边上开榫。

在旋转切割头上安装刀具，用手工具按照板的厚度调整切割角度。按料的宽度调整导向板。把板放在机台上。揿按电钮或踏下踏板使板料在旋转切割头下移动，而在边上切出榫边。从机器上取下切好的板料，垛起准备上胶。用压缩空气管吹去切割头和机台上的粉尘。

可能看管类似的机器在压榨镶板边上开榫。

8233-154　**镶饰板剪切工**

(VENEER CLIPPER)（镶饰板和层压板）

DPT: 685

GED: 2　SVP: 3　EC: I5　PA: M47

看管动力剪把成垛或成张的镶饰板料剪成规定规格，或剪去有缺陷的部分。

把板片条、单张或若干板料或成捆的板料放在剪切台上。根据镶饰板的尺寸，或将其靠在事先定好的档板上，使其置于切刀下面。踏下踏板，搬动手柄或按下按钮，使刀片锁定装置放开，而使刀片运动。每次切割后使板料在台上滑动或转动手轮将剪切台重新置于刀片下，直到切成规定规格，去掉缺陷部位。垛起切好的料供进一步加工。

可能用空气管清洗剪切机。可能记录生产数据。

8233-158　**卷薄板机看管工**

(VENEER-REEL TENDER)（镶饰板和层压板）

DPT: 685

GED: 2　SVP: 3　EC: I5　PA: H34

看管机器卷起来自车床上的湿薄板。

把金属轴装进卷板机的托架，用锁定装置锁住轴端。踏下踏板，打开卷板机前部的活门，使无用的薄板落在传送带上。把薄板缠绕在轴上开始卷绕。开动机器，转动手轮，使卷绕速度与车床同步。修整断头，使板对接或搭接，继续卷绕。在他人协助下，卸下卷满的板卷。

8233-162　**接板机看管工**

(VENEER-SPLICER TENDER)（镶饰板和层压板）　DPT: 685

GED: 2　SVP: 3　EC: I5　PA: L47

看管机器把板片条接成整张。

开动传送带把成捆且上胶接好的板片条运到接板机。把板片条边对边地送入机器，将各段压接起来，并使涂了胶的板边固化。检查接好的板片是否符合技术要求；转动手轮，调整温度、进料辊的压力和机器速度。

可能再将拼接好的板拼成更大尺寸的板。

8233-166　**薄板接头切制工**

(ENEER JOINTER)（镶饰板和层压板）

DPT: 666

GED: 2　SVP: 3　EC: IS　PA: L47

作为组内成员参加工作，将准备拼接的板片条送进机器。

将板边加工光滑切齐；用手或用机器摇臂把板条垛的边对齐，按动按钮，夹紧板垛，以便切出接头，用齐边头光整找方板料的边。用传送带把切好接头的板条送到接板机。

可能记录生产数据。可能给剪切或接头切制机上料，并给予相应的称谓，如：

接头剪切工

8233-170　**涂胶工**

(GLUE SPREADER)（镶饰板和层压板）

DPT: 686

GED: 2　SVP: 3　EC: I56　PA: M47

给机器上料，在构成层压板的芯板上涂胶。

把预先切好的芯板放在辊子上推到上料点。挑选完好的板。把板送入涂胶机辊。用上方的反光镜观察芯板涂胶过程，估算每层板片所需的最后一条板片宽度。手工装胶水入槽或开启胶罐上的阀门使胶水流到辊筒上。当芯板进料不畅或加胶水时，停下涂胶机。当芯板料厚度改变时，调整辊筒间隙和胶水流量。

8233-174　**车床上料工**

(LATHE SPOTTER)（镶饰板和层压板）

DPT: 664

GED: 2　SVP: 2　EC: I5　PA: M47

用导链或电动起重机把圆木装在板片镟制车床上。

按圆木尺寸在车床轴上装好卡盘。用起重装置或起重机钩钩住圆木两端，拉导链链条或按按钮，把它装在主轴卡盘之间。给车床操作工信号，用卡盘卡好圆木，使它固定就位。松开起重钩。把镟完了的圆木芯，劈裂的或折断的木材用搭钩或钩杆从车床上拉送到传送带上。

可能记录所镟制圆木的数量和圆木尺寸，用量尺和换算表计算所生产薄板片的数量。可能在镟制前把圆木装在剥皮车床上。

8233-178　**热压机看管工助手**

(HOT-PLATE-PRESS-TENDER　HELPER)

（镶饰板和层压板）　　　　　　　DPT: 886

GED: 2　SVP: 2　EC: I6　PA: M34

协助给热压机上料或卸料。

把涂好胶的成张板片制成层压板；把板片料从涂胶台上借助于辊子推到上料升降机上。协助给热压机上料。从卸料升降机上卸下粘好了的镶板，码上小车，或把它们从架子上放到卸料机上。参见职务名称 02–160 的定义。

8233–182　**层压板组装工**

(PLYWOOD–PANEL ASSEMBLER)（镶饰板和层压板）　　　　　　　DPT: 667

GED: 2　SVP: 2　EC: I　PA: M47

作为小组成员的工作，把涂了胶的薄板片和芯板粘合在一起制成层压板。

把铺叠的板料放在传送带上。按照规定的次序在工作台上交替码上面板和芯板，翻转背面板和面板，以保持优面朝外。达到规定层数时，把码好的板送去热压。

可能从事某种特定工作，并给予相应的称谓，如：

铺芯板工

翻面板工

8235 —— 木材处理职业

本细类职业包括以下业务：操作和看管机器与设备，对木料进行自然干燥或人工干燥；用防腐剂和阻燃剂等材料处理木料；生产胶结板，硬质纤维板和人造取暖圆木等胶合木制品。

8235–110　**蒸汽窑操作工**

(KILN OPERATOR)（木材加工和木制品生产）

DPT: 362

烘干窑操作工

GED: 4　SVP: 6　EC: I3　PA: L457

用蒸汽加热窑组将木材和其他木制品干燥到规定的含水量。

指导运木工人把木料装上窑车，把车推入窑内。用湿度计，或用锯取木材样品在烘干前后各称重量而计算含水量的方法，测定窑中随机采集的样品的含水量。按照加工单、木料的品种、尺寸、数量和初始含水量确定烘干周期长短。检查装好料的窑的情况，关闭好窑门，并准备好窑内材料用的识别签。打开水、汽阀门，定好控制器表盘，自动控制窑的温度、湿度和通风。读记录仪读数，调整控制器控制烘干过程。工作周期完成后，开窑检查木料含水量。指导工人从窑内取出木料。

8235–114　**硬质纤维板碎木机操作工**

(GRINDING–MACHINE OPERATOR, HARD–BOARD)（木材加工和木制品生产）

DPT: 382

GED: 4　SVP: 6　EC: I5　PA: L47

操纵和控制粉碎机和蒸汽蒸煮器，把木片制成制作硬质纤维板用的木絮（木纤维）。

用刻度尺和手工工具调整粉碎机。按控制盘上的按钮，开动机器和传送带。旋转控制盘和贮箱上的阀门，以调整蒸汽压力、蒸煮时间以及水、蜡、树脂和其他化学品的进料量或喷洒状态；观察木片蒸煮、粉碎和[illegible]过程以及[illegible]向机器的流动情况，监视仪表上指示的压力、温度、流量、酸度和纤维的水分含量，以确保按照技术要求来加工原料。通过控制盘调整加工过程。

可能按标准测试程序测定纤维的颜色、稠度和酸度。

8235–118　**硬质纤维板成型线操作工**

(FORMING–LINE OPERATOR, HARD–BOARD)（木材加工和木制品生产）

DPT: 382

硬质纤维板压制工

GED: 3　SVP: 6　EC: I5　PA: M47

操作流水线的机械，用木絮（木纤维）制成板坯，再压成硬质纤维板。

按动按钮，启动成型机、压制机。观察仪表，转动阀门控制木絮、水和加工附加剂的流量。调整蒸汽压力，控制热压机温度，旋转控制盘上的控制器调整压制时间，使装、卸料传送带和压板机的升降运动同步。观察板坯成型及切割和压制板坯成硬质纤维板的过程。调整机器，确保制品的尺寸和质量。站在压板机或升降机旁，每压一次都要轻轻敲打板端，使之与热压板松脱，而便于用自动装置把板送到传送带处。用钢带尺、千分尺和秤检查板的尺寸和重量。记录生产数据。

可能协助维修工用手动工具安装、调整不锈钢压板和筛子、主动链轮、链条、辊子和锯。

8235–122　**木屑板成型机操作工**

(FORMING–MACHINE OPERATOR, PARTI-CLE BOARD)（木材加工和木制品生产）

DPT: 382

GED: 3　SVP: 6　EC: I5　PA: L47

由控制盘操纵机器和传送带，对处理过的刨花或碎屑进行分级，把它们制成板坯，供压制刨花板或木屑板之用。

启动成型机和与之有关的传送带。注意仪表、图表和其他指示装置，监视成型过程和碎渣进料量。调节控制表盘以调整成型机中空气压力，按照预先规定的大小将碎渣分级，并将其置于运动中的传送带上。观察指示压制前板坯重量的秤的读数，根据重量通过调整传送带的速度来调节板坯的厚度。调整成型机槽口中的档板来控制气动分级过程。

8235–126　**木屑板压板加工线操作工**

(PRESS–LINE OPERATOR, PARTICLE BOARD)（木材加工和木制品生产）

DPT: 362

GED: 3　SVP: 5　EC: I5　PA: L47

从控制盘上操纵机器加工线以压制、冷却木屑板或刨花板并将其锯成镶板。

按动按钮，启动传送带、液压式压机、板料冷却机和自动锯。调整表盘和开启开关，使进出料传送带与液压机装料升降机同步。按照图表、仪表等指示设备的读数调整压力机温度、压力和压制时间，把木屑板坯压制成镶板。注意板坯和压制成品板的情况，指示其他工人按照需要调整板坯的水分含量。

8235–130　**木材处理槽操作工**

(TIMBER–TREATING–TANK OPERATOR)

(木材加工和木制品生产) DPT: 662

GED: 3 SVP: 5 EC: I36 PA: 247

控制一台或多台圆筒式压蒸釜，用防腐剂或阻燃化学剂浸制木制品，如铁路枕木、桩木、杆材和结构用材等。

打开阀门把处理液灌入压蒸釜，把蒸汽放入加热盘管。在真空下在处理液中加热未经自然干燥的木料，蒸发掉木料中的水分。打开阀门放入压缩空气，迫使处理液渗入木材。观察仪表，按照加工单，转动阀门控制温度、压力和压蒸釜中的液面高度。处理周期结束后把处理液泵回贮槽。指示助手打开压蒸釜门取出木料。

可能操纵小型机车或绞车拖动轨道车给压蒸釜装卸木料。可能按照配方用搅拌机加工处理配料。可能在处理前用轻便测试装置测试木料的含水量。

8235-134 **薄板烘干机看管工**

(VENEER-DRYER TENDER) (镶饰板和层压板) DPT: 385

GED: 2 SVP: 4 EC: I3 PA: L47

看管一台或多台自动蒸汽加热烘干机烘干薄板片料。

调整烘干机速度、蒸汽压力和冷却气流量，以控制烘干过程，防止皱缩和褪色，并改善胶接牢度。观察蒸汽压力表、烘干机速度、温度指示图和温度计。转动阀门、控制蒸汽压力和温度，并按开关控制冷却风扇的运行。调整湿度控制装置，使湿度保持在规定限度以内。察看烘干机火焰，用喷水系统熄火。察看并清除传送带上的堵塞情况。记录加工物料的数量、体积、停机时间、压力、温度和烘干机速度等数据。

可能用手工装料。

8235-138 **木屑烘干机看管工**

(DRYER TENDER, WOOD PARTICLES) (木材加工和木制品生产) DPT: 485

GED: 2 SVP: 4 EC: I5 PA: L47

看管回转或烘干机烘干经粉碎的木屑渣，用于制作木屑板。

操作电气控制装置，点燃炉子，启动烘干机、电扇和气动输送机。从输送机上取经粉碎的木屑样品，在烘干前后称量样品重量，计算含水量。根据木屑的水分和空气湿度，旋转温度调节装置，调节烘干机温度。观察控制盘上的各种仪表、图示装置和其他指示器，确保自动调节器和安全装置正常工作。

可能通过调整马达以及磨木片盘的张力来看管木片精磨机，并给予相应的称谓，如：

木屑烘干精磨机看管工

8235-142 **取暖圆木制作工**

(FUEL-LOG MAKER) (木材加工和木制品生产) DPT: 685

GED: 2 SVP: 4 EC: I5 PA: M47

看管机器把锯末自动压制成人造取暖圆木，并将其推送到传送带上。

观察鼓风机料斗和螺旋输送机，以确保锯末稳定地流入机器。观察仪表，检查挤出料上面压制的标记，称制成品，确保圆木符合技术要求。操纵控制装置，如按钮、手柄、阀门和调整螺钉来置定、调定和调节锯末流入量、挤压压力和速度。

可能将制成圆木堆垛或包装。可能用手工工具更换挤出嘴或进料螺旋等的损坏零部件。可能看管机器压制和成型锯末、木片、干的或液态粘合剂的混合料，生产硬质燃料木砖，并给予相应的称谓，如：

燃料木砖机看管工

8235-146 **木片搅拌机看管工**

(CHIP-MIXING-MACHINE TENDER) (木材加工和木制品生产) DPT: 585

搅拌工

GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: M47

看管拌合机把刨花或木屑涂上蜡和树脂，将其加工成刨花板或木屑板。

按照配方，用秤或量具称量蜡和树脂，把它们泵入或灌入指定的容器。按动手柄把木屑或锯末送入拌合机内，或按动按钮，开动气力输送装置将它们送入拌合机内。转动手控阀门或泵把包覆料送入搅拌槽的计量装置。按动按钮，开动气力输送装置把涂上料的木屑或刨花送入烘干机。记录每天的蜡和树脂的消耗量。

可能看管烘干机把料烘干至规定的含水量，并给予相应的称谓，如：

搅拌烘干机看管工

8235-150 **硬质纤维板浸油机看管工**

(HARDBOARD-OILING-MACHINE TENDER) (木材加工和木制品生产) DPT: 585

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M47

看管机器在油里浸硬质纤维板，供其表面光滑。

开启阀门和开动泵，把热油灌入槽里。观察仪表、调节恒温器使油保持规定的温度。开动自动进料机和码垛机。观察浸过油的板是否有裂缝、划伤和微油滴。把木板放在每垛硬质纤维板的下面，翻转垛顶上的板，以防贮存或进一步加工时板面被玷污。做生产记录。

8235-154 **调质设备看管工**

(TEMPERING-PLANT TENDER) (木材加工和木制品生产) DPT: 585

GED: 2 SVP: 3 EC: I3 PA: M47

看管烘炉，加热器组和辅助设备。通过加热和加湿方法对浸过油的硬质纤维板进行调质。

注意仪表和图示记录仪，按照技术要求调整仪表盘控制装置以保持烘炉的温度和加湿器组的温度。用手把浸过油的硬质纤维板推入窑架槽中，把窑架推入烘炉经过规定时间后拉出窑架，并将其推入加湿器中。取出放有调质好的板的板架，送入指定地段，供进一步加工。把仪表读数和每班产量记录在指定的表格上。

可能把要调质的硬质纤维板用辊式传送带从浸油机送到翻板装置，将板倾翻而装上电动运送车。可能在烘炉、加湿器或下一步加工区之间驾驶电动运送车。

8235-158 **浸槽看管工**

(DIP-TANK TENDER) (木材加工和木制品生产) DPT: 665

GED: 2 SVP: 3 EC: O67 PA: M2347

看管开放式槽把木制品浸上防腐剂

在高架平台上指挥吊车司机把料送到槽的上方，用手或棍引导材料入槽。把装槽木杆用链捆在高架上，防止处理时碰落木料。观察仪表，转动阀门控制槽中防腐液温度和流量。用手动或电动葫芦给料槽上料、取样，而对窗、门和其他木制品进行浸制。

8235–162　**打孔机看管工**
(INCISING–MACHINE TENDER)（木材加工和木制品生产）　DPT: 665
GED: 2　SVP: 3　EC: O5　PA: L4

看管机器在建筑用材、枕木或杆料等木制品上打孔，以便防腐剂进入内部。

按照所加工木料的规格，用板手和撬棍把装有刀具的辊轴轮安装在机器上，并定好限位档。转动空气阀控制打孔辊的压力，开动机辊轮和传送系统。指示工人把木材或木杆装上传送带或电动进料机。按木料尺寸调整传送带速度和打孔辊的孔经。观察辊轮、搬动手柄，踩下踏板或按下按钮、刀具、轴承和传送机构，以检查出磨损或损坏的零件。

可能更换损坏的零件。

8235–166　**加湿机看管工**
(HUMIDIFIER TENDER)（木材加工和木制品生产）　DPT: 685
GED: 2　SVP: 3　EC: I3　PA: M47

看管加湿机组和辅助设备使压制的硬质纤维板达到规定的水分含量。

踏下踏板，把加湿机运料车放在成型压板机出料口的液压升降机上，以便使板自动装入车架。把装好板的车推到加湿机组，开动液压机，把小车推进加湿机。观察仪表，转动阀门和操纵控制装置，以控制加湿机的温度、湿度和压力，使板达到规定水分含量。从加湿机中推出料车，送到自动卸板机并开动卸板机。检查板上有无水痕、划伤或其它缺陷；挑出不合格品。记录加工数量和废品量。给经过检查的板挂上标签。

可能取出成型压板机的筛子，检查有无磨损和损伤，给要修理或报废的筛子做记号。

8235–170　**圆木蒸煮工**
(LOG COOKER)（镶饰板和层压板）　DPT: 685
看釜工
GED: 2　SVP: 3　EC: B　PA: L47

看管蒸汽加热的水釜软化圆木，以便镟制薄板片。

用手信号指挥吊车司机，用起重机把圆木装入釜中，盖好釜盖。开阀向釜中灌水。打开蒸汽把水加热到规定温度。观察仪表和指示图表，调整阀门使水位和温度保持在规定的水平。到规定时间后，取出或指挥别人取出圆木。

可能把圆木从釜边的堆放处滚到传送带上送往锯木厂。

8235–174　**木材处理槽操作工助手**
(TIMBER–TREATING–TANK–OPERATOR HELPER)（木材加工和木制品生产）　DPT: 685
GED: 2　SVP: 2　EC: B36　PA: M34

协助用防腐剂和化学阻燃剂浸渍木制品。

用气动板手启闭处理筒门。按指示转动蒸汽、压缩空气或液体阀门，开动泵，协助操作压力釜。看管泵并打开排出阀，从火车、卡车或船中把处理剂运入贮罐。参见职务名称02–160中的定义。

可能用手钻在处理或未处理木材上钻测试孔。可能给压力釜装料和卸料。可能按配方用搅拌机搅拌处理剂。

8236 —— 木材加工(纸浆除外)的检验测试和分级职业

本细类职业包括以下业务：检查、试验和分级，履行职务02–170；02–430；02–150所述职责。工作内容包括：木材加工或其他木制品纸浆除外的质量控制。

8236–110　**处理木杆试验员**
(TREATED–POLE TESTER)（木材加工和木制品生产）　DPT: 384
GED: 3　SVP: 4　EC: B7　PA: L247

按照技术要求试验电线杆或电话杆，确保已浸透木料防腐剂。

在自然干燥期间，用湿度计测定杆料水分含量。用空心钻头取杆料心试样，并用锤把木塞填入钻孔内。对杆心样品进行常规测试，确保防腐剂的浸入深度。使用标准实验设备、实验程序和规定的化学品和试剂，计算木料吸收的处理剂的重量。记录测试结果，不符合技术要求时，提出建议，要求重新加工。检查码好的杆料，以确保符合技术要求。

8236–114　**木材分级员**
(GRADER, LUMBER)（锯木；木材加工和木制品生产）　DPT: 387
木料检查员；木料打号员
GED:3　SVP: 4　EC: I5　PA: L47

按照标准检验和分级开好的木料。

检查在工作台、传送带或输送机上的木料，看有无木节，沾污、破边、凹斑、虫眼和锯切不合格等缺陷。给木方或板料分级别并打标记，填写单据、或重新开料、修整或提高等级。

可能用卡钳和尺子度量板料厚度，确保规定尺寸。可能从输送机或工作台上挑出不合格的料。可能量出板料的长度。并记录结果。可能根据所分选的木料种类给予相应的称谓，如：

地板料分级员
新材分级员
刨锯材分级员

8236–118　**木瓦检查员**
(SHINGLE INSPECTOR)（锯木）　DPT: 364
GED: 3　SVP: 3　EC: I　PA: L47

在每台机锯处检验木瓦，确保木瓦制品的规定厚度，调整机器使之符合技术要求。

用量具测定木瓦厚度。按需要转动旋钮调整机器，以生产出规定厚度的木瓦。用量带尺检查每捆的大小，确保每捆木瓦的数量。检查各捆木瓦，按级别分类，当木瓦捆不符合标准时，通知工人。在每个工作台处清点木瓦捆数，记录每天生产量。

8236-122 **木杆检查员**

(POLE INSPECTOR)（木材加工和木制品生产） DPT: 587

GED: 2 SVP: 4 EC: O PA: L34

检查木杆上的缺陷，按尺寸和技术要求分类。

检查木杆有无劈裂、木节或腐朽等缺陷，并检查码垛是否符合规定。用卷尺测量杆料长度和直径。在杆料端头打上尺寸规格。按照木杆尺寸分类。记下规格、级别和数量，准备进一步加工。

可能给木杆垛作标记。

8236-126 **镶饰板和层压板分级**

(GRADER, VENEER AND PLYWOOD)（镶饰板和层压板） DPT: 587

GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: M47

按照公司技术要求对整张或成条的镶饰板或层压板进行分级。

检查镶饰板或层压板的颜色、纹理、质地以及木节、孔洞、劈裂或未打光区等缺陷。在单张的板上或板垛顶面的板上打上等级标记。记录板的数量和各等级板的数量。给缺陷处作标记。

可能根据所分选的产品给予相应的称谓，如：

层压板分级工

镶饰板分级工

8236-130 **枕木和成材检查工**

(TIE-AND-TIMBER INSPECTOR)（锯木） DPT: 587

GED: 2 SVP: 3 EC: O6 PA: M347

在锯木场或装运点检验枕木和矿用巷木等木制品，看其是否符合技术要求。

检查料的直度，是否有朽木、劈裂或木节等缺陷，并用卷尺检查外形尺寸。在工作表册上作检查记录。

可能用打印锤在木料上打印等级或其他辨识标记。

8236-199 **木材加工的其他检验、测试和分级职业**

(OTHER INSPECTING, TESTING AND GRADING OCCUPATIONS, WOOD PROCESSING)

本残余类包括未归他类的木材加工检查员、试验员和分级员，如量测粗材或加工材的宽度和长度，确定板材体积和检查望板确保符合既定的标准的职业。本残余类定义中职业名称的典型例子有：

木料量尺员（锯木，木材加工和木制品生产）

木瓦检查员（锯木）

8238 —— 木材加工(纸浆除外)的杜工和其他简单工作职业

本细类职业履行职务名称 02-190 中所述的职责。其中包括木料、木瓦、层压板和胶结木制品加工中的进料、卸料和搬运工作。工作内容包括：给锯和有关辅助设备上料；用防腐剂和阻燃剂处理木料；码板、堆垛和搬运圆木、方料及有关材料，对它们分类；履行锯木厂、木瓦厂、层压板厂或料场的其他简单工作职责。

8238-110 **木瓦修整工**

(SHINGLE TRIMMER)（锯木） DPT: 686

GED: 1 SVP: 2 EC: I56 PA: L47

用台锯修整木瓦的边沿，锯掉木瓦上的缺陷。

启动锯和传送带。检查木瓦有无缺陷。把木瓦放在锯的传送带上，引导木瓦通过锯。把废木瓦放入废料箱。

可能用手工工具更换磨钝的锯条。

8238-114 **薄板片条切头工**

(VENEER-STRIP-CUT-OFF SAWYER)（镶饰板和层压板） DPT: 686

薄板端头（鱼尾）锯割工

GED: 1 SVP: 2 EC: I5 PA: M4

给齐边锯上料，锯齐薄板片条的端头。

把薄板片条搬到工作区，把板条顶在切割台凸起的边沿上。开锯，使锯横向锯过板条，或者用液压缸或类似装置使锯横向锯过板条，使板片条两端割齐。把加工好的板片条码到指定地点供进一步加工。

可能操纵双头锯同时锯齐板条的两端。

8238-118 **层压板条装饰板厂杜工**

(LABOURER, PLYWOOD AND VENEER PLANT)（镶饰板和层压板） DPT: 686

GED: 1 SVP: 2 EC: I567 PA: H34567

在镶饰板和层压板的加工过程中从事下列任何职责：

把薄板片料送入剪切机、压板机和烘干机。协助更换机器的刀具。用钩子排除机器中的板片堵塞物。从传送带、车床、修补机或拼接机等机器中，拖出板条或板片，按长度、亮度、颜色和级别分类，把它们垛在货盘上、箱中、小车上，打捆，放在辊子上或工作台上。把装好板的小车推到烘干机、修补机和涂胶机处，以便加工成层压板。给自动传送烘干机装、卸薄板或薄板条。把车好的板条卷成卷。用皮管清洗机器和工作区。

可能根据所履行的职责，给予相应的称谓，如：

层压板的光机上料工

薄板剪切机上料工

板片烘干机上料工

8238-122 **木材分级工**

(LUMBER SORTER)（锯木） DPT: 687

堆料工

GED: 1 SVP: 2 EC: I5 PA: H347

在各个加工阶段对木料进行分类和堆垛。

从传送带、工作台、手推车、锯床、分级台或其他工段拖出木料。按等级、规格、长度把木料分类。用肉眼或根据记号或用量尺测量板料长度和规格。堆码木料成垛，或码在手推车、窑车上，把料放在架上或传送带上。

可能履行与锯木厂有关的职责：如给锯上料和搬走材料、装料和运料。可能按所分选的木料类型或所用机器给予相应的

称谓，如：
干料堆料工
新料堆料工

8238-126　**木材防腐厂壮工**
(LABOURER,WOOD-PRESERVING PLANT)
(木材加工和木制品生产)　DPT：687
GED：1　SVP：2　EC：O67　PA：VH234

在木材防腐厂加工板材、枕木、桩木和木杆等木制品工作中，履行下列任何职责：

用手工或用装卸机或绞车给车皮、卡车和驳船装卸木料。把木料码成垛，把木料送进镑削机、钻孔机、切割机和切槽机，用手动或气动扳手或用装卸机取下机器上加工好的木料，码在车上，垫插木条以打捆、码垛，用板手、链子、螺栓捆牢。用手动或气动扳手上紧或拧下处理罐门上的螺栓。用绞牙给压蒸釜装料和出料。

可能根据所履行的职责给予相应的称谓，如：
码车工
码方垛壮工
枕木搬运工
装车工

8238-130　**手工圆木剥皮工**
(LOG PEELER, HAND)(锯木，镶制板和层压板)
DPT：187
GED：1　SVP：2　EC：O36　PA：H4

手工给圆木剥皮。

用料钩或操纵桥式或吊车的手持操纵匣把圆木装上固定架，把剥皮刀尖或斧子刃插到树皮下，沿圆木长的方面劈剥树皮。用斧子或剥皮刀从圆木上拉下树皮。

可能用料钩把圆木滚运到下一工序。

8238-134　**锯木厂壮工**
(SAWMILL LABOURER)(锯木；木材加工和木制品生产)　DPT：887
GED：1　SVP：2　EC：B56　PA：H234

在锯木厂、木瓦厂或木料场中从事以下任何简单工作：

从卡车或传送带上把圆木滚运到圆木放置台上。用钩杆把圆木装上机锯台车或运到剥皮机和加料机。用斧子或锯从圆木上取下石头或钉子等嵌在木料里的杂物。用气动楔子劈开过大的圆木，以便进行锯加工。用钩杆或搭钩调顺传送带上的圆木、木料或板梁材、清除堵塞物，把锯好的料放在链板输送机上，用搭钩钩住木料一端，以便进行劈开加工。把木材、板梁料或木瓦垛在指定地点。用机器把杆料自动码垛。用铲、刮板或压缩空气管清理工作区，除掉积起的树皮或锯末。

可能从事某种特定工作，并给予相应的称谓，如：
木瓦厂木料堆垛工（锯木）
堆垛工（锯木）
原木掉头工（锯木）
板材顺直工（锯木）
木杆剥皮机装炉工（木材加工和木制品生产）
杆料堆垛工（锯木）

8238-138　**剥皮机清理工**
(BARKING-MACHINE CLEANER)(纸浆和造纸；锯木)　DPT：887
GED：1　SVP：1　EC：I456　PA：M4

从剥皮筒和传送带上取下树皮、小木料和碎片。

停下剥皮筒，以便取出树皮或木料。用手把树皮从出口拉出，放到溜放槽中，送到树皮堆。用水管、钎棍或搭钩清理剥皮筒上的堵塞木料和溜放槽中小木料碎片。

可能用搭钩把盘转式传送带上由剥皮机送来的原木进行分类。可能把原木堆放在料场纸浆料堆，或在垛下留出通道以便传送带通过。

8238-199　**木材加工业壮工和其他简单工作职业**
(MISCELLANEOUS OCCUPATIONS IN LABOURING AND OTHER ELEMENTAL WORK, WOOD PROCESSING)

本残余类职业包括未归他类的木材加工业壮工和其他简单工作职业。例如，在工作区运来和运走木材和其他木制品，回收碎料和木片以再加工，清理用于木料防腐厂的处理筒和压蒸釜。本残余类定义中职业名称的典型例子有：
木梁搬运工（锯木；木材加工和木制品生产）
废木料回收工（锯木；木材加工和木制品生产）
堆碎料工（锯木；木材加工和木制品生产）
处理筒清洗工（木材加工和木制品生产）

8239——木材加工（纸浆除外）职业，未归他类者

本细类职业包括未归他类的与木材加工有关的业务：操作或看管机器剥下树皮，清理圆木和木杆，把圆木制成木片、刨花、木丝、木柴或木粉、筛分木片，在锯木厂把方材、板材或板梁材摆放在压刨上，看管机器把层压板或胶合板锯成规定尺寸。

8239-110　**液压剥皮机操作工**
(HYDRAULIC-BARKER OPERATOR)(纸浆和造纸；锯木)　DPT：682
GED：3　SVP：4　EC：I5　PA：L47

从控制台的玻璃小室操作移动式高压水枪、圆木辊床和与其相连的传送带，去掉圆木上的树皮和脏物。

用进料拨臂从链式传送带上把圆木运到滚架上剥皮。揿动控制盘上的按钮，让圆木在水枪下滚动。同时操纵手动和脚踏的控制装置来控制水枪移动速度、喷嘴高度、喷射宽度和角度，以及圆木旋转方向和速度。在控制室中踏动板，冲洗树皮和废物。使滚架向反方向回转，将剥好皮的木料通往锯台的传送带。

8239-114　**剥皮机操作工**
(BARKING-MACHINE OPERATOR)(纸浆和造纸；木材加工和木制品生产)　DPT：682
GED：2　SVP：4　EC：B5　PA：M347

操作机器，使圆木在移动式切割头下面转动，以去掉树皮、节疤和脏物，或把圆木制成圆木料和有锥度的木料，以用做电线杆或船上桅杆。

用电动或链式葫芦把圆木装上机器。开动机器，搬动手柄或揿按钮，使圆木旋转，令切割头下降贴靠在圆木上。调整圆木上旋转速度、切割头压力以及切割头沿木料的水平移动。抬起切割头，停止圆木转动，用起重设备或电动台车卸下木料，或揿按钮把木料卸到地链式传送机上。

可能安装和调整切割头。可能用钩杆清理传送带的堵塞。可能操作专门的机器，并给予相应的称谓，如：

剥皮车床操作工（纸浆和造纸）

木杆剥皮机操作工（木材加工和木制品生产）

8239-118 **环式剥皮机操作工**

(RING-BARKER OPERATOR)（锯木） DPT: 682

GED: 2 SVP: 4 EC: I5 PA: L47

从控制室中操作液压或机械式、环式剥皮机，去掉圆木上的树皮和杂物。

揿动按钮，开动传送带把木料送到剥皮环处。操纵控制装置，按圆木直径调整旋转刀或水枪喷嘴环的圆周长度。开动剥皮机进料辊，调整进料速度和环或圆木的旋转速度，给木料去皮。按需要反转进料辊，再次进行去皮操作。由传送带和卸料臂把木材从剥皮机送到下一工序。

8239-122 **筒式剥皮机看管工**

(DRUM-BARKER TENDER)（纸浆和造纸；锯木） DPT: 685

GED: 2 SVP: 4 EC: I56 PA: M47

看管一台或多台旋转剥皮筒，去掉圆木上的树皮和杂物。

开动传送带把圆木从浸池装入剥皮筒。操纵控制装置，启动转筒使圆木互相碰撞，以去掉树皮。用水冲洗圆木上的树皮和污物。用钎和链葫芦清理筒中木料的堵塞。

8239-126 **制木粉工**

(MILLER, WOOD FLOUR)（木材加工和木制品生产） DPT: 685

GED: 2 SVP: 4 EC: I57 PA: H47

看管磨粉机磨制并筛分锯末，制成木粉，用于生产如炸药、塑木填料和模压塑料等产品。

阅读加工单，确定所需木粉的数量和粒度。选择筛子或规定的网目，装在往复式筛分机架上。启动锤式粉碎机传送带、钻孔机或鼓风机和筛分机，注意磨粉和筛分过程。收集并检查粉样，使达到技术要求。过载或堵塞时，用手勺清理筛分机，传送带或粉碎机。用胶粘补丁以修复筛的损坏部分。把木粉装袋。用手推车或独轮车把袋运到贮库。

可能用刷子定期清理筛子。

8239-130 **裁板锯看管工**

(SIZING-SAW TENDER)（镶饰板和层压板；木材加工和木制品生产） DPT: 685

圆锯操作工

GED: 2 SVP: 4 EC: I57 PA: M47

看管多头锯床，把层压板或胶合板裁成规定尺寸。

用尺和手工工具按所需尺寸调整导向板和锯。开动锯床，把板靠着导板放在进料台上。推进锒板，直到被推进料辊、皮带或进料链的链爪咬住。按规定尺寸度量样板，必要时调整锯或导板。更换用钝的锯条。作生产记录。

可能看管带自动装料机构的锯床。可能将加工好的板分级，可能根据所加工的产品给予相应的称谓，如：

硬质纤维板裁板锯看管工（木材加工和木制品生产）

木屑板裁板锯操作工（木材加工和木制品生产）

层压板裁板锯看管工（木材加工和木制品生产）

8239-134 **切片工**

(CHIPPERMAN)（纸浆和造纸；锯木；木材加工和木制品生产） DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: M347

看管一台或多台机器把圆木、木料或锯木厂废料制成木片或刨花。

揿下按钮，开动机器和传送带。调整传送带或切片刀具速度，以控制木片大小。观察传送带、筛子和料斗，以确保进料量正确。用钩杆清理堵塞，取出钉子或石块等杂物。

可能用搭钩把圆木或片料装上传送带。可能用手工工具更换或修理传送皮带，安装切片或刨花刀具。可能从事某种专门工作，并给予相应的称谓，如：

切片机看管工（纸浆和造纸；锯木）

刨花机看管工（木材加工和木制品生产）

8239-138 **板材分类工**

(LUMBER SORTER, MACHINE)（锯工） DPT: 685

木料分类机操作工

GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: H47

看管机器，使板材穿过链式输送机狭缝落下而分选出粗材，以进行分级，重锯或切片。

启闭输送机，控制进料量。用手、搭钩拨正板料使对准狭缝，或用开关使挡板升起或落下，检查板料有无朽木、树皮和锯歪等缺陷。踏动踏板启闭落料门，使木料落到输送机上，送到分级，重锯、切片等工作区，或送到下一工序。清理输送机上堵塞物。

8239-142 **锯木厂辅助工**

(SAWMILL WORKER)（锯工） DPT: 687

GED: 2 SVP: 3 EC: I56 PA: H234

在锯木厂从事下列任何职责：

放下卡车或车皮槽板，或放好滑道，以卸下圆木，并用钩杆把圆木滚送到锯木厂料台上。检查圆木有无朽木、劈裂、嵌入的金属物和石头，做上标记，用斧子或锯除去这些缺陷。用钩杆把圆木从料台滚到机锯台车上。把板料从机锯引导送向辊轴台或传送带。用方材钩、搭钩或按动操纵装卸吊车的控制盒，把辊台上的方材或板料送入修整机或带锯。

可能从事某种特定工作，并给予相应的称谓，如：

方材运送工

截切装卸料工

修整机装料工

8239−146　**木丝机看管工**
(XCELSIOR−MACHINE TENDER)　(木材加工和木制品生产)　DPT: 685
GED: 2　SVP: 2　EC: I6　PA: M4

看管一台或多台机器把木料刨成木丝。

踏下踏板，启动进料辊，手工装上木料。开动机器把木料自动送进刀具。停下机器，转动木料，使刀具刨削所有的面，尽可能制得最大量的木丝。踏下踏板，松开进料辊和刀具，用钩子取下切剩的小料心。

8239−150　**碎料机看管工**
(HOG−MACHINE TENDER)　(锯木)
DPT: 685
GED: 2　SVP: 2　EC: I5　PA: M4

看管机器，把木料粉碎成小粒，用作燃料。

启动碎料机中的转锤和切割器，转动阀门调节水量，湿润碎粒，以防着火。使用按钮，开动和关闭传送带，控制机器进料量，燃料送入燃烧器或贮罐中的数量。清理传送带上堵塞物，铲出传送带上的堆积物。

可能从生产区中把木料用传送带运到碎料机。可能看管金属探测器挑出碎粒中的金属物。

8239−154　**木片筛分工**
(SCREENMAN, CHIPS)　(纸浆和造纸；锯木；木材加工和木制品生产)　DPT: 685
GED: 2　SVP: 2　EC: I57　PA: M34

看管振动筛除去木片中的碎片、锯末、脏土、木节和尺寸过大的木片，以便制作纸浆和木屑板等产品。

开动传送带把木片从贮仓运到筛子处，把干净木片运到指定的贮箱。启动筛子和鼓风机净化木片，调整筛子的进料机构，以防机器过载。每次运转后用空气管和刷子清理筛子。观察筛选情况，清除堵塞物。发生大的堵塞时停下传送带和筛子，通知维修工，协助拆卸和组装设备。用铲子清理工作区的堆积废物。

可能看管切片机切木片，或把过大的木片切成规定的尺寸。

825 —— 纸浆和造纸及有关职业

本子类职业包括将纤维素原料制成纸浆然后制造和精整成纸和纸板。这些职业可分为以下细类：

8250　纸浆和造纸及有关职业领班
8251　纤维素纸浆制备职业
8253　造纸和纸张精整职业
8256　纸浆和造纸业的检验、测试、分级和取样职业
8258　纸浆和造纸业的壮工和其他简单工作职业
8259　纸浆和造纸及有关职业，未归他类者

8250 —— 纸浆和造纸及有关职业领班

如职责名称 01−250 所述，本细类职业包括以下业务，监督和协调从事将纤维素原料加工成纸浆，制造和整理成纸和纸板的工人的工作。

8250−110　**纤维素纸浆制备职业领班**
(FOREMAN, CELLULOSE−PULP−PREPARING OCCUPATIONS)　(纸浆和造纸)
DPT: 138

对从事操纵、看管将碎原木、碎布、废浆及类似纤维原料加工成液体浆设备的工人的工作。进行监督和协调。(细类 8251)。

履行职责名称 01−250 所述的职责。

可能管理从事专门工作的工人，并给予相应的称谓，如：
打浆车间领班
制浆车间领班
湿处理车间领班
木料车间领班
磨木机工领班

8250−112　**纸浆和造纸业检验、测试、分级和取样职业领班**
(FOREMAN, INSPECTING, TESTING, GRADING AND SAMPLING OCCUPATIONS, PULP AND PAPERMAKING)　(纸制品；纸浆和造纸)　DPT: 138

对从事于制浆造纸及纸制品检验、测试、分级、和取样检验工人的工作进行监督和协调，(细类 8256)。

履行职责名称 01−250 所述职责。

可能管理从事专门工作的工人并给予相应的称谓，如：
纸分选工和计数工领班 (纸制品)
制浆测试工领班 (纸浆和造纸)
纸张检验工领班 (纸制品)

8250−114　**壮工和简单工作工人领班**
(FOREMAN, LABOURERS AND ELEMENTAL WORKERS)　(纸浆和造纸)
DPT: 138

对从事传送带、料斗喂料，湿浆切割、筛网清洗、废纸收集、碎布分选及一般清理工人的工作进行监督和协调 (细类 8252)。

履行职责名称 01−250 所述的职责。

可能管理从事专门工作的工人，并给予相应的称谓，如：
碎布车间领班
堆料场领班

8250−118　**造纸和精整职业领班**
(FOREMAN, PAPERMAKING AND FINISHING OCCUPATIONS)　(纸浆和造纸)
DPT: 138

对从事操纵和看管用液体浆制造纸、纸浆、纸板以及纸张上光、整理等机械设备的工人的工作进行监督和协调；(细类 8253)。

履行职责名称 01−250 所述的职责。

可能管理从事专门工作的工人，并给予相应的称谓，如：
涂布车间领班

纸芯车间领班
造纸机领班
纸浆加工领班
巡视领班

8250-199　**纸浆造纸及其有关职业的其他领班**
(OTHER FOREMEN, PULP AND PAPER-MAKING AND RELATED OCCUPATIONS)

本类职业包括未归他类的制浆、造纸及其有关产品制造的领班；例如，对从事制作隔音板和包装纸的工人的工作进行监督和协调的领班。本残余类职业名称的典型例子有：

隔音板生产领班（纸制品）
包装纸生产领班（纸制品）

8251 —— 纤维素纸浆制备职业

本细类职业主要包括：操纵和看管用碎圆木、碎布、废浆及类似纤维素原料制成液体浆的机械设备。工作范围包括：纸浆原料的磨碎、打浆、混合、筛分、洗浆、蒸煮和漂白。与操纵磨碎和筛选木片的设备有关的职业归类于细类8239。

8251-110　**连续蒸煮锅操作工**
(CONTINUOUS-DIGESTER OPERATOR)（纸浆和造纸）　DPT: 262
连续过程蒸煮工
GED: 4　SVP: 7　EC: I　PA: L4567

在控制室操纵从碎木片生产热炼纸浆的连续过程蒸煮锅及其有关联的设备。

监视总控制盘以确定运转不正常的设备以及不合理的原料或产品流量。注意观察温度、压力、流量计和图表、灯光流程图和彩色指示灯。注意听蜂鸣器、警报器和警铃，以找出故障原因。指导助手到可疑的出故障处，检查机器，报告故障，进行调整。根据指示器和工艺需要调整泵、传送带、风扇、电机及其他设备，用阀门调整原料流量，如木片、化学品、蒸汽和蒸煮过的木浆等。用滴定法检验蒸煮液样品，以确定蒸煮周期的长短。作生产纪录。

可能操作有关联的加工设备制作热炼的化学品、洗浆和筛浆、精磨浆料或从废气中回收化学品。

8251-114　**纸浆漂白机操作工**
(BLEACHER OPERATOR, PULP)（纸浆和造纸）　DPT: 362
GED: 4　SVP: 6　EC: I7　PA: L4567

控制吸收塔、混合罐、转鼓、洗浆机和辅助设备进行纸浆漂白。

开泵，按照规定的漂白程序，调整进入吸收塔、漂白和浸浆槽的纸浆流量及浓度。按照要求启闭阀门，在纸浆中加入称量好的化学品，如液体或气体氯，烧碱和次氯酸盐，用搅拌器搅拌。用泵和阀门控制转鼓式洗浆机的纸浆流入量，调整洗浆水喷头，冲出可溶性杂质，防止每一漂段后的过分漂白。指导其他工人进行例行辅助工作。注意仪器仪表及图纸，检查化验报告，调整控制器以确保达到规定漂白度。用泵把漂白浆送入贮槽。按照每日生产情况制生产报表。

可能用折射计测定纸浆白度，或用滴定法测试漂白用化学品的强度。控制纸浆浓缩、筛分、净化或精制的其他加工设备。可能操作蒸发器和搅拌槽等设备制漂白用化学品。测试氯气保安设备和报警系统。

8251-118　**蒸煮锅操作工**
(DIGESTER OPERATOR)（纸浆和造纸）　DPT: 362
间歇式蒸煮工
GED: 4　SVP: 6　EC: I457　PA: L4567

操作成组蒸煮锅将木片与烧碱液一起蒸煮，制作用于造纸和纸板的纸浆。

指挥蒸煮锅操作工助手按规定数量把木片和化学品装入蒸锅。开启阀门或手柄在蒸煮锅中放入蒸汽，使达到规定的温度的压力。监视温度、流量和压力等仪表和图纸，确保按规定蒸煮木片。用滴定法测试蒸煮试样，以确定蒸煮完成程度。开阀把煮好的木浆放入槽或池里。作生产纪录。

可能按照加工程序给予相应的称谓，如：
碱浆蒸煮工
硫酸盐浆蒸煮工
亚硫酸盐浆蒸煮工

8251-122　**筛分车间操作工**
(SCREEN-ROOM OPERATOR)（纸浆和造纸）　DPT: 362
GED: 3　SVP: 6　EC: I5　PA: L457

用总控制盘操作筛分设备，减低至规定的纸浆浓度以便用于漂白。

转动刻度盘，操纵控制盘和手动控制以调整进入净化和筛分设备的水和浆的流量。注意仪表、彩色仪表灯和液位计，以监视系统的运转，判断设备故障故障及原因。指导筛分车间工人的工作。作生产报表并记录流量、液位和其它从仪表读数和图纸等得到的数据。

可能操作专门的筛分设备，据此可给予相应的称谓，如：
化学浆筛分车间操作工
磨木浆筛分车间操作工

8251-126　**打浆机操作工**
(BEATER OPERATOR)（纸浆和造纸）　DPT: 682
GED: 3　SVP: 5　EC: I45　PA: L4

操作打浆机引擎和有关设备制浆料，用于造纸。

启动泵和调整阀门把规定数量的液体浆、填料、胶料、明矾和液体化学品装入浆槽。开动机器，调整打浆辊，以制得规定细度的纸浆和水化浆。用肉眼检查配料为达到规定的浓度和纤维长度。从浆槽中取样供实验室测试。用泵把浆送入贮槽。

可能用机器精制纸浆。用公式计算各种配料成分的容积和重量。

8251-130　**磨木机操作工**
(GRINDER MAN)（纸浆和造纸）　DPT: 682

GED: 3 SVP: 5 EC: I45 PA: M24

用机器把原（圆）木、木段或木片磨成制浆用的纤维。

调整控制器的调节传送系统，给磨木机料斗喂料。转动操纵杆以驱动液压活塞把木料压向旋转的磨石。用搭钩理顺机器料斗中的木料以免堵塞。开阀，调整喷水头来冷却磨石，控制机器出料口浆流量。注意温度和浆的颜色，判断是否由于磨石用钝或破碎而引起燃烧的迹象，将故障通知领班。从喷水管周围清除聚集的浆料，以防浆料燃烧。

8251-134 **纸浆干燥机操作工**

(PULP-DRIER OPERATOR)（纸浆和造纸）

DPT: 562

压浆机操作工

GED: 3 SVP: 4 EC: I4567 PA: L234

操作搅拌、烘干、切细、离解浆板的机器用于造纸。

用阀门控制主供料线向制浆机的供料量。启动设备，或指挥机器看管工启动单台搅拌、烘干、切碎和解离浆板设备。通过旋钮和阀门调整机器，生产规定水分含量的浆料。用刷子、刮板和压缩空气软管清洗机器零件上的浆垢。润滑机器。作生产纪录。

8251-138 **漂前（黄料）洗浆工**

(BROWN-STOCK WASHER)（纸浆和造纸）

DPT: 662

洗浆机操作工；洗浆工

GED: 3 SVP: 4 EC: I457 PA: L4

用控制盘操纵成组转筒式过滤器，洗去纸浆中的蒸煮液。

启动转筒、阀和泵，按钮和调节控制盘刻度控制进入洗浆机的蒸煮浆流量。

开阀，控制洗液喷头和洗浆水量，洗去蒸煮液，调整洗液稀释度使达到规定浓度。启动阀、泵，把洗液送回贮槽。指导助手看管结筛机和精浆机等设备。用铁丝钩清除堵塞的洗浆机喷淋头。

可能看管平板筛或离心筛去除浆结或未煮的木片。可能用机器精制成团块的粗纤维。进行测试以检验纸浆去木质素程度或洗液强度。

8251-142 **纸浆精磨机操作工**

(PULP-REFINER OPERATOR)（纸浆和造纸）

DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: M4

操作连续加工的成套机器精浆和切短纤维，制备纸浆用于造纸。

用手轮调整底刀床和转刀间隙，以制得规定细度的纤维。启动机器和泵，调整从打浆机槽通过精浆机到纸机槽的纸浆流量。检查纸浆，对照实验室测试报告，调整机器以确保纸浆符合要求。

8251-146 **漂白机看管工**

(BLEACHER TENDER)（纸浆和造纸）

DPT: 365

漂浆工助手

GED: 3 SVP: 4 EC: I57 PA: L456

看管吸收塔、搅拌槽、转鼓、洗浆机和辅助设备以漂白纸浆。

观察和调整设备确保正常运转，找出故障点。按指示启闭阀门、马达和泵。从各个加工分段取样，进行滴定试验以控制质量。用折射计测定漂白浆的白度。用 pH 计测定纸浆酸度。进行标准化学试验测定纸浆中的残余氯。

可能测定漂白液和经重新苛化的蒸煮液强度。

8251-150 **连续蒸煮锅看管工**

(CONTINUOUS-DIGESTER TENDER)（纸浆和造纸）

DPT: 365

连续蒸煮工助手

GED: 3 SVP: 4 EC: I57 PA: L456

按操作工指示，看管设备，用木片生产热炼纸浆。

按操作工指示观察并调整设备，确保设备正常运转，连续生产，确定故障点。操作工不在时监视主控制盘。烘干并称重规定数量的纸浆以测定浓度。对样品进行滴定试验，用比重计测定洗液密度，测定 pH 值。开阀门取蒸煮液样品供操作工测试。启动阀、泵，把外贮槽中的二氧化硫和烧碱喂入设备中。协助维修设备，用黄油枪和油壶润滑机器。

8251-154 **筛分工**

(SCREENMAN)（纸浆和造纸） DPT: 685

GED: 3 SVP: 4 EC: I45 PA: L24

看管浓缩机、旋转筛、离心净化机或洗浆机去掉纸浆中的浆结、沙子、粗纤维、未加工好的木片和水，使浆达到规定浓度以便漂白，履行下列任何职责：

启动泵、阀，调整进入净化和筛分设备的浆料和水的流量。调整浓缩机圆网的吸力，把纸浆注入筛子。用手轮调整拾浆辊对网口的压力，以制得规定稠度的浆料。调整并清理刀片，刮下浓缩机拾浆辊上的浆放入贮槽。调整水喷头，通过转筛网洗浆，把筛出物放入接受槽。用长柄勺从贮槽中取浆样，烘干并称重以测定浓度。

可能取浆样供实验室测试。可能看管专门类型的机器，并可给予相应的称谓，如：

粗筛工

离心净化机工

浓缩机工

8251-158 **蒸煮锅看管工**

(DIGESTER TENDER)（纸浆和造纸）

DPT: 685

蒸煮工助手

GED: 3 SVP: 3 EC: I34567 PA: M46

进木片料，开阀把烧碱液或酸放入蒸锅，把木片制成纸浆，和其他工人一起工作。

用扳子和链式或螺旋式起重机取下蒸锅盖。用起重机降低进料管放入蒸锅，按钮拉手柄或转动手轮启动碎木流入蒸锅。盖蒸锅盖并栓紧按钮。开阀把规定数量的化学品和蒸汽放入蒸锅。把煮好的浆放入贮池或贮槽。

可能看管传送带把木片装入料斗。可能监视压力表以确保

按规定蒸煮木片。充分蒸煮后取样，送交操作工用肉眼检查。

8251-162 **漂前洗浆工助手**
(BROWN-STOCK-WASHER HELPER) （纸浆和造纸） DPT: 665
洗浆工助手
GED: 2 SVP: 3 EC: I457 PA: M4
看管从木浆中洗去蒸煮液的设备。
协助操作除结机、精浆机、旋转式洗浆机和其他设备，从煮好的木浆中洗去蒸煮液。按指示启闭设备，调整精浆机，启闭阀门。用水管和刮水器保持工作区清洁。替换除沫剂空桶和调整泵。见职务名称 02-160。

8251-166 **造纸机筛分工**
(SCREENMAN, PAPER MACHINE)（纸浆和造纸） DPT: 665
GED: 2 SVP: 3 EC: I456 PA: M245
看管设备在造纸前筛分浆料（纸浆和添加物），并在圆网造纸机湿段协助工作。
按照造纸机操作工或领班的指示启动阀门，调整筛板上水、浆、除沫剂和淀粉流量。用手耙刮去筛上的残渣。用扳子调整导向板以防止圆网纸机辊上的湿毡垫脱落。用铁棍把湿毡放回辊上。注意用载物网从圆网上抄起的纸浆和纸张成张的连续性。把机器故障和破张、碎裂、污垢和泥点通知操作工。

8251-170 **打浆机看管工**
(BEATER TENDER)（纸浆和造纸）
DPT: 685
打浆机操作工助手
GED: 2 SVP: 3 EC: I45 PA: H24
看管打浆机和浆槽制浆，用于造纸。
按照配方称出染色剂、胶料、淀粉、明矾和碎纸等干配料，倒入浆槽。称量、搅拌并蒸煮染料。注意浆槽和打浆机的运转，向操作工通报故障，用水和软管清洗浆槽，刮出粘附的物料。用叉车从仓库运料。
可能从浆槽中取样供实验室测试用。

8251-174 **碎布浆漂白工**
(BLEACHER, RAG STOCK)（纸浆和造纸）
DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I47 PA: M234
看管设备漂白和清洗蒸煮过的碎布浆以用于造纸。
用阀或电动泵把水和规定数量的石灰、明矾和氯化合物装入浆槽，制备漂白液。用电动吊车或爬梯开顶闸门把碎布鼓进浆槽中。到规定漂白时间后开阀排出浆槽中的溶液。开阀或供料泵用水冲洗浆槽。用辊或泵排掉浆槽中的脏水。开阀排空浆槽。

8251-178 **喷放池工**
(BLOW-PIT MAN)（纸浆和造纸）
DPT: 685
喷放槽看管工
GED: 2 SVP: 3 EC: I467 PA: M24
看管喷放池或喷放槽洗浆以除去蒸煮酸。
上紧喷放池或喷放槽的门，开阀或用水管在喷放池底灌入规定量的水。在减压下打开蒸煮锅的卸料阀把煮好的纸浆放入喷放池或喷放槽。用高压水喷淋纸浆，或转动阀门开启喷淋头洗去纸浆中的蒸煮液。开阀放掉纸浆中的蒸煮液和水。启动泵把纸浆泵入受槽或贮槽。从池或槽中取浆样供实验室分析。

8251-180 **切片机刀具安装工**
(KNIFE SETTER, CHIPPER MACHINE)（纸浆和造纸） DPT: 684
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4
更换并安装于把制浆木料切成木片的切片机上的刀具。
用扳子取下切片机盖板。检查刀口，用手动工具取下有毛病的刀。用压缩空气管吹去刀刃和轮盘间的碎木片。在机器上装上新刀，用手动工具和定位量规以期安装精确。
可能用锉或磨刀机使刀刃磨快。

8251-182 **漂白锅炉看管工**
(BLEACH-BOILER TENDER)（纸浆和造纸）
DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I37 PA: M4
看管净化和漂白碎布的设备用于造纸。
把传送带一端放置在漂白锅的进料口上方，启动传送带把碎布装入锅中。开阀加入适量的水。将规定量的净化和漂白剂倒入锅炉中。上紧锅盖，启动搅拌器以旋转碎布。转的阀门把蒸汽通入锅炉中，将碎布蒸煮一定时间。

8251-186 **废纸打浆工**
(BROKE-BEATER MAN)（纸浆和造纸）
DPT: 685
制浆工
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: M4
看管机器打碎废纸（纸边角料和废旧纸）或干纸浆片材制成纸浆用于造纸。
把废纸或干浆片材倒入打浆机槽，开阀放入水和蒸汽使料软化并达到规定浓度。开动打浆机把料打成浆。打开排料口，或启动泵把料送入贮槽或输入其他工序。
可能把纸浆拾入废纸箱，再把纸箱推到打浆机处。可能从造纸机推送成车的废纸到制浆机间。

8253 —— 造纸和纸张精整职业

本子类职业包括涉及操作和看管从液体浆料制纸、纸浆和纸板，纸的上光和修整。工作内容包括：湿浆片成形、烘干、压榨、压光、卷纸、切割、上光和用涂复料浸渍纸或用其他材料层压纸。

8253-110 **长网造纸机操作工**
(FOURDRINIER-MACHINE OPERATOR)（纸浆和造纸） DPT: 332
造纸机看管工
GED: 4 SVP: 7 EC: I345 PA: I2456

操作长网造纸机的湿段用纸浆料制纸或纸浆片料。

开阀并调整控制器使白水和浆料开始流入长网机的网前箱。开机并转动操纵轮调整纸浆流在铜网输送带上的量，纸或其他制品在铜网上成形。注意成品和去除水份。用肉眼检查样品并查看实验室报告。按照浆料类型和制品规定的种类、级别和重量调整浆料的流量和速度、铜网带的速度的倾斜度、长网带振动的频率和幅度、吸水箱和吸水辊的除水量以及浆片层上辊筒的压力。给操作机器的组员发出指令进行烘干、上胶、研光、卷纸或切纸。指导或协助从事更换铜网带和毡辊的工人工作。看管搅拌机、泵和过滤机等辅助设备。作生产纪录和生产报告。

可能用手动工具调整、清理、小修机器并更换机器零件。

8253-114 **圆网造纸机操作工**
(CYLINDER-MACHINE OPERATOR)（纸浆和造纸） DPT: 332
浆纸机看管工
GED: 4 SVP: 7 EC: I345 PA: L2456

操作圆网纸机的湿段用纸浆料制纸或纸浆板。

开阀向指定的圆网浆槽装水和特定类型的纸浆。开机并调整转动手轮和阀门或调整表盘控制器调节旋转的抄网上和湿毡垫上的纸浆流量，在它们的上面片材纸连续成形。检查成品，查看实验室报告，注意机器运转以确定成纸时造成出现缺陷的原因。按照纸浆类型和制品规定的种类、级别、重量和水份含量调节和协调浆料流量抄网和湿毡的速度，利用圆网的真空度和纸浆片上辊子的压力来去除水分。指导从事更换毡垫、引纸通过干燥辊和裁成规定尺寸的纸以及把纸片卷在卷轴上的工人。作生产纪录和生产报表。

8253-118 **造纸机后段看管工**
(BACK TENDER, PAPER MACHINE) （纸浆和造纸） DPT: 662
GED: 3 SVP: 6 EC: I356 PA: L2456

操作长网或圆网造纸机的烘干、压光和卷纸部分，生产纸张并卷成筒。

用手把连续纸张穿过支承辊、烘干机和压光机辊。注意图表和仪表，调整烘干机和压光机辊的蒸汽温度和压力，调整热空气辊并控制纸张成形速度。检查纸张上的缺陷，如污点，腐浆斑、孔洞和皱折，标记出有毛病的地方，以便重卷工序时去掉它。指导从事卷纸、重卷纸、切纸、称重打包及在纸卷或纸片材上打标记的工人工作。

可能操作上胶桶，或将蒸汽、水或染料喷洒纸得到专门修整的纸。可能按操作机蒸的类型给予相应的称谓。

8253-122 **纸涂布机操作工**
(PAPER-COATING-MACHINE OPERATOR)（纸制品） DPT: 662
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L4

操作一台或多台机器涂覆纸张以用于技术图纸的复制或复印。

指导别的工人把特定化学溶液装入涂料槽，把纸卷装在机轴上，或取下涂覆好的纸卷。把纸穿过涂布辊和烘缸。用手动工具调整涂布辊旋钮上螺丝，以调节机器速度和纸的松紧。如果烘缸没有恒温控制装置，则调整烘缸温度以控制纸张的烘干。用肉眼检查机器上排出来的涂布纸有无变色和条纹，摸纸面查明水份含量是否适当。按时用刃从纸卷上切纸样供实验室测试。

可能按所用涂布类型给予相应的称谓，如：
晒图纸涂布机操作工。

8253-126 **纸机卷纸工**
(WINDERMAN, PAPER MACHINE)（纸浆和造纸） DPT: 662
GED: 3 SVP: 5 EC: I5 PA: L47

操作卷纸机在造纸机的干端，切纸，把纸从卷轴卷在纸板芯上，卷成卷以便装运。

看生产单，指导工人在卷纸机轴上安装切刀和纸芯，把纸穿过送料机构，卷在纸芯上成卷。开动卷纸机卷纸，注意纸的卷绕情况，调整摩擦阻尼杆保持纸的张力。注意纸张上有无污斑、腐浆斑、孔洞和皱折等纸病，用粉笔做记号。检查纸卷上形成的孔眼、纸卷尺寸和整齐与否。用空吸管协助其他工人把纸穿过纸机的烘缸和压光辊。用装卸机把空卷纸轴装在纸机支承架上。卷纸轴卷满后用空气或水管割断纸张，把断头卷在轴上继续卷绕。用吊车卸下纸机上的纸卷，放在卷纸机的卷纸机箱里。

可能注意卷轴上纸卷成卷，并调整纸的张力和卷绕速度。

8253-130 **涂布机操作工**
(COATING-MACHINE OPERATOR)
（纸制品） DPT: 362
GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: M47

用胶料或涂布料，如白土、蜡、胶粘剂、塑料或防水溶液等，操作对纸或纸板进行上光或浸渍的机器。

用手动工具调整布料器辊、上紧机器上的刷子、辊子或刮刀，以使涂布料展开在纸上形成规定的厚度。装好机器送料架上的纸卷，把纸穿过布料器辊、张力辊、压力辊和干燥辊。启动阀、泵，合规定的涂复料进入料槽。开机，注意纸张以检查有无皱折、破裂和颜色不均。转动手轮或手柄调整纸的张力和辊的压力。作生产报表，记下用料量。指挥助手协助安装纸卷和把纸穿过机器。

可能用千分尺或用称量样品的办法检查涂布厚度。可能操作机器使纸通过涂布液池而不用通过涂布辊。可能按涂布用料给予相应的称谓，如：
白土涂布机操作工
底涂机操作工
树胶机操作工
预涂胶机操作工
涂蜡机操作工

8253-134 **长圆网混合造纸机操作工**
(COMBINER-MACHINE OPERATOR)（纸制品） DPT: 662
层压机操作工
GED: 3 SVP: 4 EC: I56 PA: M457

用机器复合双层或多层连续纸材如纸、纸板、箔纸和聚乙

烯薄膜，制成层压制品如建筑用纸、纤维板、壁板纸或制防水袋和包装容器等用的层压材料。

在助手的协助下用吊车把纸卷料装在机器上，经过导向辊的上方和下方（其中一张通过胶水辊）、围绕冷却鼓、卷在重绕机的卷芯子上。开泵把胶液从贮槽送入机器。开机，注意仪表，调整并保持辊的温度和压力、胶液温度、冷却鼓的填充、刮胶杆的工作情况（刮去多余的胶液）和机器速度。重新卷绕时摸纸张检验层压制品有无硬块、撕裂、刮痕和皱折。定时作标准试验，确定胶液的比重和粘度。作生产报表。

可能操作组合机上端的轻便挤压机，把聚乙烯颗粒熔化成液体，使挤压过缝隙，形成透明层面，以便与其他材料的层面复合。可能按所用材料的类型给予相应的称谓，如：

聚乙烯复合工

8253-138 **超级压光机操作工**
(SUPERCALENDER OPERATOR) (纸浆和造纸) DPT: 362
GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: M457

操作超级压光机对纸表面给与专门精整。

用吊车在其他工人的协助下把纸卷装上机架。用手动工具上紧轴环并对准定位在旋转轴上以使纸卷固定。把纸穿过送料辊、压光机辊和张力辊，卷在重卷轴的轴心上。注意温度表，用阀门调整压光机辊的蒸汽量。用手轮控制纸的张力和辊的压力。重卷时检查纸上有无污斑、腐浆斑或皱折，确保卷紧。作每日生产报表。

可能手持砂纸压向旋转着的纸卷以去掉棉绒和污斑。

8253-142 **高密度精整操作工**
(HIGH-DENSITY-FINISHING OPERATOR) (纸浆和造纸) DPT: 382
GED: 3 SVP: 4 EC: I7 PA: M47

操作冲边机和涂布机，把纸裁成一定尺寸，刷涂料，并烘干卡纸板或绝缘纸板。

用扳子调整锯的位置和角度，把纸切成规定尺寸。用刮板和刷子清洗漆刷。调整机器上漆刷的间隙，确保操作均匀，无刷子痕迹。操作控制器，控制刷涂料的流量，旋钮以调节涂布机的烘干和冷却温度以免涂布不均和涂料过热。注意冲边和涂布运转，调整喂料传送带、进料机构和出料传送带的速度，防止阻塞、错涂和破边。从出料传送带上取下不符合外观和标准尺寸要求的产品。用溶剂和刷子清洗涂布生产线和储料斗。作生产报表。向领班报告机器故障。

可能装置并操作机器整理和涂敷绝缘瓦。

8253-146 **超级压光机操作工助手**
(SUPERCALENDER-OPERATOR HELPER) (纸浆和造纸) DPT: 683
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: H46

协助操作超级压光机对纸张表面给与专门处理。

用叉车把纸卷运到机器处。用人工或用吊车在纸卷心中插入旋转轴。用吊车和其他工人协助把纸卷装上机器。协助操作工用扳子上卷辊末端的轴环对准并使卷筒安全定位。用吊车从机器上取下加工精整好的纸卷，用叉车运走。见职务名称02-160。

可能协助操作工把纸穿过进料辊和压光机辊。

8253-150 **绝缘纸板压榨机看管工**
(PRESS TENDER, INSULATION BOARD) (纸制品) DPT: 585
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: L4

看管蒸汽加热液压机把木浆制成绝缘板。

开蒸汽阀加热压榨台。按钮启动压榨机，当纸浆片料从成型线自动地输送到压榨台上时，压下压头。注意温度和压力表。压好后抬起压头，同时压好的纸板自动从压榨机传送出并送到冲边机和涂布机，或是增湿机处。作每日生产纪录。

可能按时用千分尺测定成品的厚度，以确保产品质量。可能看管压榨机压制纸，或卡板纸片料制成纸板，并可相应地给予称谓。

8253-154 **堆纸装置看管工**
(LAYBOY TENDER) (纸制品；纸浆和造纸；印刷和出版) DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: H47

看管切纸机和堆纸装置码纸台，把卷纸切成大张纸堆起来，履行下列任何职责：

把钢制传动轴穿入纸卷芯。把纸卷用吊车抬起装在进料架上，把轴环上紧在旋转轴中心和保证卷筒安全定位。用尺和扳子装好堆纸台定向停止和叠堆的开关装置。当纸落到码纸台上时注意检查有无污点、孔洞、折皱、折边和脏物，挑出有毛病的纸张。用手平整纸张，或用气动活塞压纸以消除气泡。把滑行架放在码纸台下，把纸从堆纸台输送至滑行架。用手把滑台上的纸边拍齐。用液压小机车或带液压起吊的手推车运走装满纸的滑行架。把纸转成扇形或转动纸角以便于检查。如码纸台未装备自动记数器和订签机则要数纸且每令纸插上标签。

8253-158 **造纸机辅助工**
(PAPER-MACHINE HAND) (纸浆和造纸) DPT: 686
GED: 2 SVP: 3 EC: I56 PA: M34

在造纸机的干段负责以下工作中的任意几项：

按指示用手动工具调整卷纸机切纸刀。把卡板纸心装在卷纸机轴上，把纸穿过送料装置从一端围着心轴开始卷绕。检查卷起的纸有无缺陷和用粉笔或纸条在缺陷处作记号。从烘缸和压光机辊或卷纸区拉下破纸（碎裂纸）。协助工人更换造纸机罩套，如钢网输送带和毛毡等。协助把纸穿过烘缸和压光机辊。用压缩空气和水、去污剂、刷子和抹布清洗机器、设备和工作区。

可能润滑机器。可能把碎纸装车运到打浆机去重新加工。

8253-162 **复写纸分切工**
(CARBON-PAPER CUTTER) (纸制品) DPT: 585
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: H47

看管机器把复写纸卷切成大张。

把复写纸卷在机器运转轴架上固定好。选择规定大小的切

割鼓沿周边作记号以便把纸切成规定长度。把心轴穿入切割鼓轴并用木槌和扳子把它装上机器。拧翼形螺母调整进料纸卷张力，保持拉紧纸并防止折皱。按开关启动切割鼓，当纸经过灯、镜装置时注意纸张有无针孔、裂口或涂复不够等缺陷，插上小纸条标记缺陷位置便于以后把它去掉。按规定时间把标记用纸送入纸卷。折起切下的纸保持纸的层次不受损伤。打开折过的纸码在工作台上。把识别数据如纸的类型和尺寸等（从加工单抄至工作记录单上）。

8253-166　**绝缘纸板干燥机看管工**
(DRIER TENDER, INSULATION BOARD)（纸浆和造纸）　DPT: 685
GED: 2　SVP: 2　EC: I3　PA: L4

看管烘缸，去掉成批经过精加工的绝缘板的水份。

转动在恒温控制加热器上的温度控制钮，把它定在规定位置。调整传送带速度保证绝缘板烘干，使水份含量符合规定。注意通过烘缸的纸板的通道，检查有无阻塞或烤焦现象。

8253-170　**摩擦料涂布机看管工**
(FRICTION-PAINT-MACHINE TENDER)（纸制品）　DPT: 685
GED: 2　SVP: 2　EC: I5　PA: M4

看管机器涂敷并烘干涂在本式火柴封面和火柴盒边打火的条状摩擦涂料。

把成卷的卡板纸套在机轴上，或把成垛的卡片放进机器的送料装置。把摩擦料装满机器料斗。开机，用手动工具调整进料轮，控制涂料条的间隔和厚度。调整蒸汽阀以保持传送式烘干机的规定温度。用刀去掉进料轮上的纸灰和污垢。

8253-174　**纸涂布工**
(PAPER COATER)　（纸浆和造纸）　DPT: 685
GED: 2　SVP: 2　EC: I　PA: M4

看管机器把纸染上规定的颜色。

把制好的染料溶液倒进机器贮槽。用吊车把卷筒纸装上机器。拉操作杆启动机器在纸上涂布彩色溶液。当供料用尽时重新添加染料溶液和把纸卷装上机器。

8253-178　**纸浆压榨机看管工**
(PULP-PRESS TENDER)　（纸浆和造纸）　DPT: 685
GED: 2　SVP: 2　EC: I3　PA: H34

用液压机压制成叠的纸浆片料以便包装，或用于进一步加工之前的纸浆脱水。

把装着纸浆片料的平车推到液压板下面，或者留心传送带上成叠纸浆片料在液压板下的移动。进行调整并注意压力表。检查压制的纸浆已从压榨机清除干净，或把装纸浆的平车从液压机处拉到仓库或包装区。

8253-180　**墙壁纸卷纸工**
(REELER, WALLPAPER)　（纸制品）　DPT: 685
GED: 2　SVP: 2　EC: I　PA: M34

看管机器把印好的壁纸卷成卷。

用扳子在卷纸轴上套上卡板纸心并固定在机器上，以便纸心随驱动辊转动。把壁纸穿过机辊并用带子把纸的一端固定在纸心上。开动机器，注意卷绕过程，调整速度和张力，直至卷绕完毕。把卷好的壁纸卷装上手推车运到储存区。

8253-182　**纸重卷工**
(REWINDER, PROCESSED PAPER)(纸制品)　DPT: 685
GED: 2　SVP: 2　EC: I5　PA: M4

看管机器从上胶或加工过的纸上去掉多余卷边，把纸重又绕成卷。

用电动装卸机把原大卷筒纸安放在机架上。把纸穿过水平辊和导向板，绕在垂直辊上，把纸的一端固定在重绕轴心上。开动机器，注意其运转，用手动工具或定位螺丝对垂直辊和张力辊进行必要的调整。

8253-186　**重卷机看管工**
(REWINDER TENDER)（纸制品）　DPT: 685
GED: 2　SVP: 2　EC: I5　PA: M4

看管机器把纸卷重新卷绕，在切成张或纵切成规定宽度前形成紧密的按规定尺码长度或直径的纸卷。

把卷心套在重卷轴上。把原大卷纸的端头穿过进料装置，用手调整阻尼器。把纸的一头绕在轴心或可延伸的重卷轴上，开动机器。检查重绕的纸卷是否绕齐，并用手动工具调整机器。停机，取下轴上的纸卷，放在传送带上，可能用扳子装好机轴上的切割盘，准备好机器在重卷时把纸纵切成一定宽度。

8253-190　**涂漆机看管工**
(VARNISHING-MACHINE TENDER)（杂类产品制造，未归他类者）　DPT: 685
GED: 2　SVP: 2　EC: I　PA: L4

看管机器用清漆涂布转印纸、标签或其它印制品。

把漆装入机器料斗。启动机器，通过涂布辊使转印纸、标签或其它印制品上漆。

可能按照西方搅拌漆料。可能调整烘干管道在设置规定的温度。

8253-194　**涂布机操作工助手**
(COATING-MACHINE-OPERATOR HELPER)（纸制品）　DPT: 686
GED: 2　SVP: 2　EC: I5　PA: M4

协助操作工用蜡、胶料或其它涂复料对纸进行上光或浸渍。

把轴插入纸卷心。协助操作工用吊链把卷纸装上进料架。把轴套进轴承。把纸心套在重卷轴上。协助操作工把纸穿过机器，用胶带把纸端头固定在重卷轴心上。用胶带拼好破纸。用吊链从机器上取下重卷的纸卷，并用人工方法抽出心轴。用刮板和布清理辊子上的蜡或其它涂复料。根据需要添涂复料。见职务名称 02-160 的定义。

8253－198　**组合机操作工助手**

(COMBINER－MACHINE－OPERATOR HELPER)（纸制品）　DPT: 686

层压机操作工助手

GED: 2　SVP: 2　EC: I56　PA: M467

协助操作工进料，把两层或多层连续纸材制成层压纸制品。

用手推车把成卷纸送到机器处，把轴插入纸卷心。协助操作工用吊车把纸卷放在机架上，用夹子使辊安全固定。协助把纸料穿过进料装置，用胶带拼接纸料末端与原卷筒纸。见职务名称 02－160 的定义。

可能复合特殊型材料，并给予相应的称谓，如：

聚乙烯组合机助手

8256 —— 纸浆和造纸业的检验、测试、分级和取样职业

如职务名称 02－170、02－430、02－150 和 02－330 所述，本细类职业包括以下业务：制浆、制纸浆板和造纸的质量管理中的检验、测试、分级和取样。

8256－110　**实验室测试工**

(LABORATORY　TESTER)（纸浆和造纸）　DPT: 281

实验室技术员

GED: 4　SVP: 6　EC: I　PA: L47

在实验室对纸浆、纸和加工材料进行物理和化学的综合测试，以对生产过程进行质量控制。

用干燥箱测定木片水分含量，利用水来计算木片密度。烘干并称重液体浆以测定浓度。用专门的工业测试仪器测试纸浆的游离度。用 pH 计和电导仪测试纸浆的酸度和电导率。做纸浆滴定标准分析测定木素含量。用特别试管和秒表测定纸浆粘度。用分级筛按长度筛分纤维，按重量测定百分比，并用显微镜检测纤维。用小型打浆机精制纸浆，制备样纸（测试用纸样），用专门的工业试验机进行耐破、撕裂、耐折和抗张强度等质量试验。计算纸浆或纸张单位面积上的污斑和碎浆（木渣）。用折射计测试纸的白度、颜色和不透明度，用透气度测定仪测试平滑度和透气度。用专门的测试机分析纸张结构的质量。把称重的纸样放在试管里燃烧，收集并称量纸灰，测定纸中添加物的重量。按标准程序进行加工原料的化学和物理分析，如蒸煮液、回收液和石灰，以及纸中的添加剂，如粘土、明矾和二氧化钛等。测定工厂废水中固体和化学成分含量，用图表和计量表计算下水道流量，测定每日消耗量。通过烟尘排放情况测定固体物和化学品的消耗量。取样，作图表和生产纪录。校正并维护纸厂和实验室的试验设备。按标准配方制备实验用化学品。按指示进行别种纸浆和纸的质量检验。计算并画出试验结果图，写出试验结果报告。

8256－112　**纸检验工**

(PARER INSPECTOR)（纸浆和造纸）　DPT: 267

卷筒纸检验员

GED: 4　SVP: 6　EC: I5　PA: L4567

检验卷筒纸，分析试验和生产报告以维护产品质量。

用肉眼检查纸卷有无撕裂、孔洞、皱折、腐浆或破损等缺陷。用木槌敲打纸卷检查卷制是否均匀，有无软、硬斑块。重查试验报告提出的不合格品，看是否还有符合顾客需要的规格。检查成品卷筒纸的尺寸、包装和合格证。判断上述试验结果、生产日期和其它项目，确定是否与要求相符。和生产主管人商议调整工艺。对生产不合格品的工人进行指导。纠正失误，通过重新卷制、整理成较小的尺寸进行挽救，或者把不合格品转入生产按订单上原有的不同规格。作质量管理报告。

可能评价纸测试工的工作，坚持规定的操作程序。可能研究顾客意见，并提出改进。可能在纸幅成形时检查纸。

8256－114　**纸测试工**

(PAPER TESTER)（纸浆和造纸）　DPT: 364

GED: 3　SVP: 5　EC: I5　PA: L47

用标准测试设备和操作程序测定每批纸样,管理产品质量和保持均一性。

称量规定大小的样品，用千分尺测量厚度，计算纸张密度。烘干并重新称量样品，测定水份含量。用肉眼计算单位面积样品上的污斑和碎浆（木渣）。检查纸张有无卷曲或表面起毛。按标准程序，用专门的工业用测试机器对样品进行耐破、撕裂、抗张强度、耐折、挺度、摩擦、抗压溃和粘附力等试验。用折射计测试白度、颜色和不透明度，用密度计或透气度测试仪测试平滑度和透气度。用秒表测定纸张的吸油率。制备复合样品供实验室分析。计算和记录数据，如顾客要求的规格、测试结果、机器速度和生产情况等。向机器操作工报告不正常试验结果以便机器操作者进行调整。

可能把测试和生产数据记录在记事板上。可能对特种纸进行专门测试。按测试品给予相应的称谓，如：

新闻纸测试工

纸板测试工

感光纸测试工

8256－118　**纸浆测试工**

(PULP TESTER)（纸浆和造纸）　DPT: 364

液体浆料测试工

GED: 3　SVP: 5　EC: I45　PA: L47

用标准设备按程序在生产过程中测试液体浆或纸浆板以控制产品质量和均一性。

收集各生产段的样品供作试验或供实验室制复合样品。用专门的工业用测试设备测试液体浆的游离度，用烘干并称重纸浆料的办法计算纸浆浓度。进行标准化学分析测定木素和纸浆液含量。用 pH 计或滴定设备测试液体浆酸度。利用圆网、网筛和压榨机，用纸浆制样纸（纸试样），用肉眼计算单位面积纸片材上的污斑和碎浆（木渣）。用秤、千分尺和计算尺测量浆板重量和厚度，计算浆板密度。测试样品的耐破性。计算并记录测试结果、原料流量、机器速度和其它生产数据，把不正常的试验结果报告给机器操作工以便进行调整。

可能测试蒸煮液或纸添加剂如明矾等加工料的强度。可能所试浆样的类型给予相应的称谓，例如，

磨木浆测试工

亚硫酸盐纸浆测试工

8256-122 **纸浆检验工**
(INSPECTOR, PULP)(纸浆和造纸)
DPT: 367
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: M457

对制浆用木料加工成板、盘、瓦的每个阶段进行检验，负责以下工作中的任意几项。

检查产品表面有无缺陷。用卡钳、木工尺、尺框(square frame)、尺子或样规检查样品的厚度、规格和形状、绝缘瓦钻孔的位置。检查包装材料，注意包装质量，以达到用户和工厂的规格要求，挂好标签以便装运。产品不符合规定时通知主管人或设备操作工，以便进行调整。准备发现缺陷的报告、出问题原因、班产和次品数量报表，以便进行人员的质量管理。取样供实验室进行质量测试。

可能按所试样品给予相应的称谓，如:
吸声瓦检验工
纤维墙板检验工
墙板边条检验工

8256-126 **纸张检验工**
(INSPECTOR, SHEET PAPER)(纸浆和造纸)
DPT: 367
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L47

检查纸样或纸板料样以求符合下述质量规范:

用尺检查纸张尺寸，对边折纸检查垂直度。把纸放在秤上，按纸或纸板的类型和级别与规定相比较。翻起纸张垛，用肉眼检查缺陷如孔洞、撕裂、污点、浆道或色斑。触摸纸面，检查结构或涂复的匀细度有无裂纹。去掉有缺陷的纸，或在垛上作上记号以重新加工，并通知不合格品的生产人员。作质量管理报表。

8256-130 **碎布检查工**
(RAG CHECKER)(纸浆和造纸) DPT: 587
布料检验工
GED: 2 SVP: 2 EC: I7 PA: L47

检查用于造纸的碎布料，检查按规定的质量，有无金属或其他杂物。

触摸检查传送带上的碎布料，捡出其中的夹子、钮扣和松紧带。检查碎布的质量、类型、颜色和其他，看是否符合规定。挑出不合要求的布料放在容器中。称量并记录碎布重量。

8256-134 **纸分类计数工**
(PAPER SORTER AND COUNTER)(纸制品)
DPT: 587
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

对纸张、砂纸和砂轮等纸制品进行分类、计数。

按照级别规格，对纸张、砂纸和砂轮进行分类，检查有无毛病，挑出不合格品。数、叠好合格品，达到规定数量后插上签条。按照订单给纸和砂轮分类，记录订单定货的数量和级别。

可能给撞击式码纸机进料，对成捆产品进行自动计数和叠堆。

8258——纸浆和造纸业的壮工和其他简单工作职业

如职务名称 02-190 所述，本细类包括制浆和造纸行业的壮工或简单工作职业，涉及的工作内容有给传送带和料斗上料、切湿纸浆、清洗筛网、收集破纸、给碎布分类和负责一般打扫工作。

8258-110 **碎布处理壮工**
(LABOURER, RAGS)(纸浆和造纸)
DPT: 487
布料分类工
GED: 2 SVP: 2 EC: I7 PA: M347

准备碎布料以用于造纸，负责以下工作中的任意几项:

用手推车把木箱装的碎布从贮存区送到加工区。用手把碎布装上传送带。用剪刀、电动剪刀或刀子去掉钮扣、夹子、松紧带或碎布上的类似杂物。挑出带色的布料，把它们放进指定的容器。把碎布放在传送带上运到除尘机(松散机)处。取出处理过的碎布，称重并作记录。用手推车把称重的碎布送到切布机传送带处。取下漂白蒸煮器的盖，把经蒸煮的碎布倒进运料车。按碎布的级别和类型在车上作记号，把车推到洗漂机处。从滤干器(风干箱)中取出洗好的碎布，放进料车，送到打浆间。

8258-114 **碎布松散、切割机喂料工**
(RAG-THRASHER-AND-CUTTER-MACHINE FEEDER)(纸浆和造纸) DPT: 666
GED: 1 SVP: 2 EC: I5 PA: M34

为除尘和切割布料至一定大小的机器喂料，以作造纸用。

把碎布装上进料传送带送入松散机料斗。净化后取出松散机中的碎布，用传送带送入切布机料斗。检查切好布料的大小，如果刀具需要调整或打磨则通知主管人。用扳子松掉定位螺丝，取下刀具打磨。用空气管清理机器灰箱中的脏物和灰尘，或者将受灰器中的东西倒进废物容器。

可能用手推车把成捆碎布从仓库送到机器处。作每日生产报表。

8258-118 **磨木机喂料工**
(GRINDER FEEDER)(纸浆和造纸)
DPT: 686
GED: 1 SVP: 2 EC: I6 PA: H234

调整传送带上的圆木料，使其进入磨木机料斗以免堵塞。

用搭钩调整传送带上的圆木料，使圆木准直地落入磨木机料斗，并防止堵塞。用手、搭钩或橇棍疏通料斗。

可能把过长的圆木放在一边，以便重新切成所需长度。

8258-122 **损纸收集工**
(BROKE HUSTLER)(纸浆和造纸)
DPT: 686
打浆工助手；水力碎浆机辅助工
GED: 1 SVP: 2 EC: I5 PA: H34

从造纸和制浆机处收集废纸和废纸浆，运到打浆机处供重新加工。

从造纸和制浆机处捡取损纸(废纸和废浆)，装上手推车，送到打浆机处，倒入机器重新加工。用水管冲洗造纸机下面的池子，用压缩空气管吹去烘缸辊子处的脏物和灰尘。

用叉车把重的废纸捆和废纸卷从造纸机运到打浆机。把规定数量的填料，如淀粉和瓷土等，倒入打浆机槽中。

8258—126 **浆纸机切料工**
(CUTTERMAN, WET-MACHINE)（纸浆和造纸） DPT: 886
GED: 1 SVP: 2 EC: I45 PA: M34

把长卷纸浆切成规定规格，并折成重叠片。

用湿浆板切割器（指木棍）或其它装置在浆纸机辊处切纸浆片。把纸浆片折成片垛，放在手推车上或传送带上运到液压机处。

可能协助把纸浆片穿过浆纸机压榨辊。

8258—130 **制浆原木再净化工**
(PULP-LOG RECLEANER)（纸浆和造纸） DPT: 886
剥皮工
GED: 1 SVP: 2 EC: I56 PA: M34

给机器进料以除去未净化好的制浆原（圆）木上的树皮和脏物。

用搭钩从传送带上取下圆木。开动机器把圆木吊在机器托架上。转动操作杆把圆木压向转动切皮刀以除去脏物或剩余的树皮。用人工把洗净的圆木放在传送带上。用铁锹和扫帚打扫工作区。

8258—134 **筛网清洁工**
(SCREEN CLEANER)（纸浆和造纸） DPT: 887
GED: 1 SVP: 2 EC: I45 PA: M34

在筛磨木浆或蒸煮纸浆处进行以下工作：

用水管清洗筛板上被纤维和杂物堵塞的网眼。洗和刮去沉砂槽和网前箱上的砂子和污泥。帮助其他工人更换筛板。

8258—199 **纸浆和造纸业壮工和其他简单工作**
(MISCELLANEOUS OCCUPATIONS IN LABOURING AND OTHER ELEMENTAL WORK, PULP AND PAPERMAKING)
（纸浆和造纸）

这一栏包括未归他类的纸浆和造纸业壮工或其他简单工，例如，搬运木片、制浆木料、硫磺和石灰石等的工人以及清扫工作区和机器的工人。本残余类职业名称的典型例子有：

料场壮工（纸浆和造纸）

8259 —— 纸浆和造纸及有关职业，未归他类者

本细类职业包括纸浆造纸及其有关制品而未归他类者。包括制造弹药所用的纸填充物。

8259—110 **填料压缩机操作工**
(WAD-COMPRESSOR OPERATOR)（炸药） DPT: 382
填料成形工
GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: L47

操作成组自动模压机和烘干炉压榨、烘干卡纸板纤维和木粉浆、制成猎枪弹壳的成形填料。

转动阀门把浆液装入要压榨的弹壳套并将烘干箱加热，启动喂料槽搅拌器，填料压榨机和传关机。注意从压榨机冲头冒出模压填料，心检查凹形面顶部，说明冲头尖端已受阻，卸下冲头管，用压缩空气或水清洗尖端积聚的浆料，用手工工具替换弯曲或断裂的冲头，管子，敲落的指针和转换盘。从每批浆液中称出一定数目的干燥填块，在格令（注：来复检了单头生叠单位0.065克／英厘，即格令秤的最小单位）秤上；并计算生产规定重量的填块的需水量，用千分表测量填料块的厚度，并用测微计测隙规和精密定位块调整冲头顶底间距以改变填块的厚度。用水龙管清洗积聚在机器中的浆液。

8259—114 **浆液混合工**
(SLURRY MIXER)（炸药） DPT: 382
GED: 3 SVP: 3 EC: I4 PA: M24

操作搅拌设备生产猎枪弹壳填料用的浆液。

把甘蔗渣和碎纸倒进磨料机磨细。按规定的浆料浓度转动手轮，调整水力打浆机叶片，并按规定的周期调整定时器。按配方称量出规定数量的磨细料、木粉、淀粉和染色剂，按规定顺序倒进水力打浆机。把未吸收的水从已定量的浆液中倒入量杯来测定药浆排水度，作为下一批料调整打浆时间和水份含量的依据，以保证每批料浓度的均一性。用泵把药浆送入稀释槽。开动槽中的搅拌器，加入量好的水，按规定浓度稀释药浆。把药浆泵入贮槽。

8259—118 **打包机工**
(BALERMAN)（纸浆和造纸） DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: M4

在纸和纸浆板的称重、压紧、打包和捆扎工作中，履行下列任何职责：

用尺子和扳子，装置液压机上的压紧器进料导向板，以适应进料的规格。在打包机主轴上装好成卷铁丝，并使它穿过进料导向板。把要打包的纸放在秤上，把纸浆片料垛放在打包机上，以便于加减片料称出每垛的规定重量，或者用堆纸台上的切割机把纸浆切成单张，按规定张数叠堆成垛。把纸垛放到压缩机机台上导向板之间。启动液压机把它压紧捆成规定尺寸。把包装纸盖在纸捆上面；把底面和上面的纸折叠起来将端头封好，把纸捆放在铁丝打包机机台上，踩压脚踏板，启动机器，在纸捆上绕上铁丝捆好，贴上重量和其它数据标签，推上传送带，把成垛的纸浆板沿传送带送到自动压紧和打包装置处。

8259—199 **其他纸浆造纸及其有关职业**
(OTHER PULP AND PAPERMAKING AND RELATED OCCUPATIONS)

本残余类包括未归他类的纸浆造纸及其有关职业，例如，制备和模压纸浆料制模压纸浆制品者，应用专门知识清洗、冲刷制浆或造纸机及其辅助设备者。本残余类职业名称的典型例子有：

制浆机械保养工（纸浆和造纸）

液体浆搅拌工（纸浆和造纸）

826／827——纺织品加工职业

本子类职业包括以下业务将纺织纤维加工成沙或线，并织造、针织和整理成布等。其职责包括：纤维纺前准备；纺纱、卷绕（络纱）和捻线；织前准备织机和针织机；织造料子、针织织翻或服装；以及将纺织品漂白、染色、整理和压光。涉及在织物上印制花样或图案的职业则归人子类951。本子类包括以下细类：

8260 纺织品的加工职业领班
8261 纺织纤维纺前准备职业
8263 纺线和捻线职业
8265 卷绕（络纱）和摇纱职业
8267 织造职业
8271 针织职业
8273 纺织品漂白和染色职业
8275 纺织品整理和压光职业
8276 纺织品加工的检验、测试、分级和取样职业
8278 纺织品加工的壮工和其他简单工作职业
8279 纺织品加工职业，未归他类者

8260——纺织品加工职业领班

本细类职业包括如职责名称01-250所述的以下职责与监督和协调从事下列业务的工作人员的活动，如：将纺织纤维加工成纱或线；纺纱、捻线、卷绕（络纱）和摇沙；织造；针织织物或服装；以及纺织品的漂白、染色、整理和压光等。

8260-110 **纺织品漂白和染色职业领班**
(FOREMAN, TEXTILE BLEACHING AND DYEING OCCUPATIONS)（针织品；纺织）
DPT: 138

监督和协调从事织物烧毛、煎炼、水洗、漂白、染色和冲洗等的工人的工作（细类8273）。

履行职责名称01-250所述职责。

可能监督从事某项工作的工人，并给予相应的称谓，如：

漂白间领班
染色间领班
皂洗部领班
染色部监理员

8260-114 **纺织纤维纺前准备职业领班**
(FOREMAN, TEXTILE FIBRE PREPARING OCCUPATIONS)（合成纤维；纺织）
DPT: 138

监督和协调对于纺纱、卷绕和织造的（羊）毛、棉花、亚麻、黄麻、大麻和其他纤维进行清洗、混合拌匀、清摘（清棉）、梳理、（制）成（片）卷、精梳、烘干和浆沙的工人工作（细类8261）。

履行职责名称01-250所述职责。

可能监督从事某项工作的工人，并给予相应的称谓，如：

粗纱间领班
煮炼间领班
分类和混合间领班
羊毛分类和分级间领班

8260-118 **纺织品整理和压光职业领班**
(FOREMAN, TEXTILE FINSHING AND CALENDERING OCCUPATIONS)（针织；纺织）
DPT: 138

监督和协调从事纺织品压光、缩减、收宿、拉伸、干燥和防水等处理的工人的活动（细类8275）。

履行职责名称01-250所述职责。

可能监督从事某项工作的工人，并给予相应的称谓，如：

熟化间领班
压光间领班
拉伸间领班

8260-122 **纺织品检验、测试、分级**
(FOREMAN, TEXTILE INSPECTING, TESTING, GRANDING AND SAMPLING OCCUPATIONS)（针织；纺织）
DPT: 138

监督和协调从事纺织品检查、试验、分级和取样，以及有关纺织加工过程中质量检验工作的工人的活动（细类8276）。

履行职责名称01-250所述职责。

可能监督从事检验某种制品，或在生产中的某一阶段从事检验的工人工作，并给予相应的称谓，如：

地毯检查员领班
布正分级工领班
针织袜类检查员领班
质量监督员领班
织造检查员领班

8260-126 **针织职业领班**
(FOREMAN, KNITTING OCCUPATIONS)（针织）
DPT: 138

监督和协调将一股丝或线编结成一系列互相环接的圈（线圈），以制做针织品；如袜类、毛衣、花边和服装等的工人的活动（细类8271）。

履行职责名称01-250所述职责

可能监督从事某项工作或生产某种产品的工人，并给予相应的称谓，如：

针织袜类领班
针织机检修工领班
缝袜头班领班
修补班领班
缝纫班领班

8260-130 **纺纱和捻线职业领班**
(FOREMAN, TEXTILE SPINNING AND TWISTING OCCUPATIONS)（纺织）
DPT: 138

监督和协调从事把短纱线捻接线连续的长线，或纺纱，捻

线搓绳，以使织物得到强度、结构和抵抗性能的工人工作（细类 8263）。

履行职责名称 01-250 所述职责。

可能监督从事某项工作的工人，并给予相应的称谓，如：

纺纱间领班

捻线间领班

8260-134 **织造职业领班**
(FOREMAN, TEXTILE WEAVING OCCUPATIONS)（纺织） DPT: 138

监督和协调从事的组纱线交织，以生产织物的工人的工作（细类 8267）。

履行职责名称 01-250 所述职责。

可能监督从事生产某种产品的工人，并给予相应的称谓，如：

循环皮带织造领班

8260-138 **卷绕和摇纱职业领班**
(FOREMAN, TEXTILE WINDING AND REELING OCCUPATIONS)（纺织） DPT: 138

监督和协调从事把纱、线、布和狭幅织物卷绕到卷轴，有边筒子、纸板和其他器件上，或把纱（摇）制成球或绞的工人的活动（细类 8265）。

履行职责名称 01-250 所述职责

可能监督从事某项工作的工人，并给予相应的称谓，如：

准备间领班

卷纬间领班

经纬准备／捻丝领班

整经间领班

8260-199 **纺织品加工职业其他领班**
(OTHER FOREMEN, TEXTILE PROCESSING OCCUPATIONS)

本残余类包括未归他类的纺织品加工行业的领班。其职责是：监督和协调从事诸如生产针刺毛毡的工人的活动。本残余类定义中职业名称的典型例子有：

针刺加工毡制品间领班（纺织）

8261 —— 纺织纤维纺前准备职业

本细类职业包括以下业务：操作、看管各种机器并为其进料将（羊）毛、棉花、亚麻、黄麻、大麻和其他各种纤维进行水洗、混合、掺合拌匀、清棉检选、梳理、成卷、精梳、并条浆纱等处理，以备进一步加工，如纺纱、卷绕和织造等。

8261-110 **浆纱机操作工**
(SLASHER OPERATOR)（纺织） DPT: 562
GED: 3 SVP: 5 EC: I5 PA: M3456

操作浆纱机，给经纱上浆并将上浆纱卷绕在织轴上。

在助手帮助下利用吊车将整经轴装在经轴架（筒子架）上把经纱头集合在一起并把纱束接在上一次机器运转时留下的相应导纱上。在交替的纱线之间插入经棒，以防细纱粘合在一起。把单根经纱头放在梳状伸缩箱箱齿之间，以使经纱均匀地分布在织轴上。打开阀门，把浆液放入浆槽并把蒸汽放入烘干用滚筒内。对准码数表，开动机器并观察经纱通过机器的情况，以检查细纱中的断头和缠结。用手指解开细纱中的缠结并接上断头。触摸细纱，以检查细纱上浆情况并保证细纱干燥而不焦。在经纱内插入分经线并用胶布粘住纱关。用吊车把织轴落出手推车上并换上空轴。观察控制板上的仪表和记录装置，以保证设备正常运转。坚持作生产记录。

8261-114 **洗毛工**
(WOOL SCOURER)（纺织） DPT: 682
洗毛机操作工
GED: 3 SVP: 4 EC: I4 PA: M4

操作洗毛机组（系列的槽或桶），水洗，冲洗和烘干原毛纤维，以备进一步加工。

打开阀门，往槽内注水并加入规定数量的肥皂，纯碱和其他洗毛剂。打开蒸汽阀门，把溶液加热到操作温度。开动机器，将原毛从加料斗装入清洁和冲洗槽组中，进行羊毛水洗、冲洗和挤干。巡视洗毛机组，察看挤水辊的堵塞情况并用手除去堵塞纤维。打开阀门控制洗毛剂流量，以保持一定的溶液浓度。如果发现羊毛不干，则打开风扇使烘干机内热空气循环并调节恒温控制。排水并清洗机器。

可能用手将原毛放入洗毛机的给料斗中。可能看管将原毛喂入粉碎辊，以从中清除杂质的机器。

8261-118 **棉球机挡车工**
(COTTON-BALL-MACHINE TENDER)（纺织） DPT: 685
GED: 2 SVP: 4 EC: 1 5 7 PA: L 4

看管一台或数台将棉纤维精梳成条子并将棉条制成棉球，以用于外科和化妆品用的机器。

把棉卷放在梳棉机上并将棉卷头穿过罗拉。开动制造棉条的机器。让棉条穿过棉球扒的罗粒，以制造棉球并将棉球装入袋子里。用手工工具调节棉球机，以控制棉球的大小和重量。拨准计数器并起动成球机。当袋中装满规定数量的棉球时，搬走袋子。折合口袋盖并缝袋子。

可能用剥棉辊清除梳棉机上的棉纤维。

8261-122 **清棉机挡车工**
(PICKER TENDER)（纺织） DPT: 685
GED: 2 SVP: 4 EC: I57 PA: VH34

看管清棉机组，以开松并清洁原棉，形成片条并卷成棉卷。

开动机器，拉绳子以打开棉箱门，通过它将棉簇喂入开棉机的输送机上。移动控制杆调节片条的重量和长度及机器的速度，当输送机给机器进料时，观察和调节输送机的速度，以防止堵塞。用人力将辊轴放在卷取位置，并将片条端卷绕在辊轴上。将棉卷从清棉机上抬起，称重，记录重量，将棉卷放在可移动的架子上，从棉卷中抽出辊轴。清洁机器并加油。

可能从控制板上看管一组自动系统其中包括进料输送机和一台可自动地控制片条重量和长度及速度、将棉卷辊轴放入卷取位置并将片条卷绕在棉卷辊轴上的机器。

8261-126 **短纤维加工机挡车工**
(STAPLE-PROCESSING-MACHINE TENDER) (纺织) DPT: 585
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M4

看管拉伸纤维束、将纤维束切断到短纤长度并将条子卷曲的机器。

将长丝束与机器上的长丝相连结，或将丝束穿过导丝钩和张力辊、加热板、切断辊和卷曲装置，并将丝束导入接收条桶。观察机器的运转，检查纤维是否缠绕在辊上，用手工剪刀剪去缠结纤维调节码份表，以便当接收条桶中有达到规定量的纤维时停机。记录生产数据并在丝条桶上写明鉴别标签。

8261-130 **混合机挡车工**
(BLENDING-MACHINE TENDER) (纺织) DPT: 685
混毛工
GED: 2 SVP: 3 EC: I57 PA: M34

看管将纺织纤维混合成为均匀混合物的机器。

在自动喂入器的秤上将纤维称重，根据被混合的纤维类型转动阀门以调节投放到输送机上的纤维重量。调节流向纤维上的润滑油流量。按照混合指示书用手将不同类型的纤维喂入机器的纤维（棉毛）箱中。开动机器，观察纤维通过混合机的流动情况。当罗拉被堵塞时，停机并用手清除堵塞。使用空气软管清洁机器。可能混合润滑油剂。

8261-134 **梳理机挡车工**
(CARDING-MACHINE TENDER) (石棉和矿物棉) DPT: 685
梳棉工
GED: 2 SVP: 3 EC: I57 PA: M347

看管开松、清洁、梳直纤维和将成卷纤维（棉卷）转变成条子（生条）的梳理机。

在机器喂入端的托架上安放纤维棉卷并将引导棉卷端头穿过喂入罗拉或者用手指将卷头与机器中的棉卷捏在一起。在成排的机器中间巡回检查有无棉卷用完或棉条断头。用手指搓捻二端将断头的棉条接好。移走充满棉条的条子筒并将空条子筒放入卷绕位置。从条筒上截取质量检查用的样品。使用空气软管和刷子清洁机器，并给运动部件加油。

8261-138 **梳理机抄车工**
(CARD STRIPPER) (石棉和矿物棉) DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I57 PA: M34

看管设备，清除（抄车）粘附在梳理锡林和道夫滚筒钢针上的羊毛、棉或石绵纤维，使用下列任何方法：

1、将抄车剥棉辊定位于梳理机的托架上使得抄车辊的钢针伸入到梳理锡林的钢针之间。开动机器，使抄车辊快速旋转并将纤维从慢速旋转着的梳理锡林上清除掉。2、推动操纵杆使内装的抄车辊就位使钢针接触锡林的钢针。打开吸取装置，吸走抄车辊所收集的短绒。3、将真空抄针器的吸嘴在梳理锡林和道夫滚筒的侧边。开动机器使抄针器沿锡林轴向移动，用吸咀将灰尘吸走。

可能看管把梳理机上抄出的纤维和短绒收集起来的真空罐。可能维护工作区域的清洁。

8261-142 **并条机挡车工**
(DRAWING-MACHINE TENDER) (纺织) DPT685
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: M47

看管拉伸、伸直、匀整和并合羊毛纤维，以便进一步加工的机器。

将条桶放在机器喂入端的位置上。将条子穿过导板、集合眼（喇叭口）、罗拉到落杆（斩刀）下方。开动机器并将条子导入接收条桶内，或将条子端头缠绕在锭子上，将它卷绕成球。观察机器的运转，以检查毛断条头并用手将断头接好。收取装满的毛条子桶或缠好的条子球落下，换上空桶或筒管。将收取的毛条桶或筒管称重并用粉笔在一端标明重量。用空气软管清洁罗拉并给机器加油。

可能按照所操作的机器类型给予相应的称谓，如：
并合和拉伸机挡车工
针梳机（理毛机）挡车工。

8261-146 **绒毛分绒工**
(FUR BLOWER) (纺织) DPT: 685
毛皮分绒机挡车工
GED: 2 SVP: 3 EC: I57 PA: L4

看管制造呢帽时用来清洁和消除绒毛纤维缠结的机器。

将绒毛叉到机器的喂料器上。按动按钮，启动机器，迫使纤维通过具有气流开清装置和锯齿罗拉的毛箱，清洁和消除纤维缠结。用手摸检查纤维，以确定是否符合质量标准，并检测有无锯屑和毛皮微粒等碎屑需要再通过机器几次。用秤称量绒毛箱的重量以确定所加工绒毛的量。使用刷子和压缩空气软管清洁机器并清除碎屑。

8261-150 **绒毛混合工**
(FUR MIXER) (纺织) DPT: 685
和毛机挡车工；绒毛纤维混和机操作工
GED: 2 SVP: 3 EC: I7 PA: M4

看管将并结打包的纤维由于压力、湿度太高而结成的块的绒毛纤维分开，并混合纤维以便用于制造呢帽的机器。

按照混和指令选择袋装绒毛纤维。开启口袋并将原料倒在地板上。用叉将纤维混和并将原料从地板上叉起放入机器的毛箱中。开动机器迫使纤维压向滚筒的钢针上，以便使毡缠（并结）的纤维分离开来，并将纤维吹入气流混毛箱中进行混合。从机器中取出已混合的纤维并将其存放在口袋、箱或货车中。使用刷子、扫帚和空气软管清洁机器。用油壶和黄油枪给机器加油脂。

8261-154 **浆纱机挡车工**
(SIZING-MACHINE TENDER) (纺织) DPT: 685
上浆工
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L4

看管为纱线上浆，以便使之坚韧和增加强度的机器。

将普通（高柱形）或扁形（直径大于高度）筒子纱和卷取滚筒放置在机器的锭轴上。引纱穿过张力导纱器的导纱针，经过有浆液复盖的上浆辊并绕过烘筒。用手或测张力仪测定纱缕的张力。拉紧或放松在张力导纱器和卷取滚筒之间的纱以增加或减少张力。将浆桶内的浆倒入机器的浆槽中，或转动阀门使浆液进入贮浆槽中。开动机器，观察操作情况以检查有无与标准不符和断纱。按照需要加浆液入浆槽。打结接好断头或将端头绕过上浆辊。取下已上浆的纱筒并给筒子注上标记。

可能按照配方混和浆液。

8261－158 **头道粗纱机挡车工**

(SLUBBER TENDER) (纺织) DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I57 PA: M47

看管头道粗纱机，牵伸棉条和对棉条加弱捻成为粗纱，使其增强以便进行后续的牵伸和加捻工序。

使用手推车将棉条桶运送到头道粗纱机处。依靠用手指把棉条头搭接和搓捻的方法而将以前的棉条头与从棉条桶内取出的棉条头接牢，或将棉条穿过导条器，经过罗拉和锭翼绕到筒管上。观察机器以检查有无空棉条桶和由于棉条断头而造成停车的指示讯号灯。引棉条穿过罗拉和锭翼并将棉条头与在筒管上的断头捻在一起。卸下粗纱筒管；将锭翼放在车面上，将粗纱放入运粗纱车内。将空筒管固定在锭子上，将粗纱头绕于其上，并重新放好锭翼。用刷子或空气软管清除罗拉上的棉绒和灰尘，给机器加油。用颜色粉笔在粗纱筒管上作标记，表明重量和结构。

8261－162 **拉伸机挡车工**

(STRETCHING－MACHINE TENDER) (纺织)

DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: M4

看管拉伸连续合成纤维长丝，使其具有强力和柔韧性并将长丝集合成丝束的机器。

将长丝条筒放在机器旁，将长丝筒管放在锭子上并引长丝穿过罗拉、针、钢丝圈，绕到卷取筒管上或进入条筒。打开阀门使蒸汽给罗拉加热。按动按钮、开动机器、转动标度盘，以控制喂料速度或纺纱机构的速度，观察机器，以检查有无断纱、机器故障或其它疵点。当筒管或条筒充满时或当长丝发生打结、断头或交缠时停机并清洁机器。用手推车将拉伸丝运送到指定的区域。用空气软管清洁罗拉和机器。

可能将长丝直接从纺丝机穿过来。记录生产数据。

8261－166 **回丝（废料）机挡车工**

(WASTE－MACHINE TENDER) (纺织)

DPT: 685

锯齿机挡车工

GED: 2 SVP: 3 EC: I57 PA: M34

看管机器，以开松即撕碎和抖松原料或用过的材料，例如破衣、羊毛、木棉或发毛等以利于进一步加工。

割开回丝（废料）袋。开动机器并将材料卸入进料器，以便以适合于机器摄入的速度将原料输送到清棉辊或撕碎辊中。把已加工过的原料头端包卷在卷取辊上，或将手推车放在机器出料口下面。观察原料的加工状况，以检查有无被堵塞的辊子，并用刀或用手清除辊上的缠绕物。落下棉卷或原料条筒或将装满了的手推车从机器出料口处推出。将原料秤重并将重量记录在产量记录卡上。给机器加油并清洁机器和工作区。

可能看管机器以将已撕碎的材料压缩成层用于制毡中形成毛层或毛垫。可能看管装有气流输送器的机器将材料吹送入储存池或后续机器的棉箱中。可能按照加工过程或被加工的材料给予相应的称谓，如：

清棉机操作工

威罗机操作工

8261－170 **原料混合工**

(STOCK MIXER) (纺织) DPT: 487

配料工

GED: 2 SVP: 2 EC: I7 PA: M34

将各种类型的纺织纤维配成为批料准备混和。

用手将纤维从池中或储藏室中取出按照配料单上的规定进行装料。将已装料的手推车称重，扣除皮重和把每种纤维按规定量倒入溜槽或通往混合机的输送器上。

可能按照被配料的纤维给予相应的称谓，如：

羊毛配料工

8261－174 **切段机挡车工**

(CHOPPING－MACHINE TENDER)(合成纤维)

DPT: 685

切断束纤维操作工

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L47

看管将玻璃纤维条切成短纤长度的机器。

从筒子架上引出纤维条子并将纤维条子喂入切断器的喂入罗拉（辊）。开动机器，观察从切断器上落到振动筛网上、通过筛网进入天平上的容器时的纤维长度，以检测疵品。当已达到所需要的重量时，从天平上取下容器，用橡胶带将容器封口。在容器上帖标签并将容器放在运纱托板上。

可能做有关所加工材料重量的（生产）记录。

8261－178 **卷曲机挡车工**

(CRIMPING－MACHINE TENDER) (纺织)

DPT: 685

罗拉膨化机挡车工

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L4

操作看管机器，以卷曲和热处理合成纤维，使其增加膨松度和弹力，便于同天然纤维混和。

转动阀门，调节热量和按照规程控制喂入罗拉及填塞箱的压力。开动机器，观察纤维喂入罗拉之间、罗拉迫使纤维通过填塞箱时纤维在其中受到压缩的情况。取出已被卷曲的纤维将其放入调温烘箱，观察从烘箱出表的纤维，以发现不合标准的卷曲并相应地调节蒸汽量及压力。

可能将纤维断头重新穿过罗拉。可能用隔距片测量样品卷曲的尺寸。如果不是连续性生产，可能落下和更换装满的接收条筒。

8261－182 **卷曲定形工**

(CRIMP SETTER) (纺织) DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M4

看管将高膨体纱中所用的合成纤维的卷曲加以定形的机器。

用手推车运送原料，用人工或用吊车将条筒举起放在定形机的装料轨道上。调整控制件以调节热量和蒸汽量。扳动手控开关或足控开关件，开动机器，使之自动地装料、给蒸汽、真空干燥和卸料。从机器输出侧的轨道上取下材料条筒。用手摸以确定原料是否已烘干。

可能使用温度计，以保证原料被加热到规定的温度。可能记录信息，如热量和湿度读数、所用时间和产量。

8261−186 **开毛除尘工**
(WOOL OPENER AND DUSTER) (纺织) DPT: 685
抖松机操作工
GED: 2 SVP: 2 EC: I57 PA: H34

看管机器，以将原料毛纤维抖松（开松）并清除灰尘和其它杂物，准备洗毛。

用手推车从仓库将原料毛包送到工作区。用断线钳从毛包上将捆扎绳剪断，并将原毛备料一抱一抱地放人机器的毛箱中。开动机器，观察运转情况，以检查开毛辊是否阻塞。使用刮刀从阻塞的开毛辊上拉下纤维并从开毛辊的齿上除去油脂。用铁铲从机器下的接受器中清除杂物。

8261−190 纱线浸渍工
(YARN SOAKER) (纺织) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I45 PA: M34

看管槽池,在其中浸渍合成纤维或天然丝的绞丝，以便润滑、粘合或软化长丝或使之脱胶。

按照书面配方，为浸渍溶液的配料称重。将配料倾倒入混合槽中，打开阀门放人水，按动按钮开动搅拌器。人工将绞纱放入槽池中。转动阀门将溶液放人槽中直至将其中的绞纱浸没。打开阀门放入蒸汽，直至达到规定的温度，并将绞纱浸渍到预定的时间为止。当浸渍完成后，开动泵和转动阀门，使可用的溶液回入贮罐中，或使废液排出。将纱放在可移动的烘干框架上并将其运进烘干机中去。

8261−194 **松解机喂麻工**
(BREAKER FEEDER) (纺织) DPT: 686
头道松解机喂麻工
GED: 2 SVP: 2 EC: I57 PA: M4

用手工将麻纤维，如大麻和西沙尔麻，喂人松解机，以松解并结的麻束、加油和伸直纤维，准备下一步机器加工。

将各个麻包上取下的麻束放在松解机喂麻输送机上。观察机器上出现粗条而变更手工喂麻速度，以保证生产规定重量的均匀麻条。往加油箱内注入乳化油。打开阀门放出乳化油，以润滑和软化麻纤维并使之防鼠和防腐。

8261−198 **浆纱机操作工助手**
(SLASHER−OPERATOR HELPER) (纺织) DPT: 686
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: H34

帮助浆纱工进行经纱上浆和将浆纱卷绕到织轴上。

用手推车将经轴或织轴运到浆纱机再从浆纱机运走。应用吊车将织轴放在浆纱机的织轴架上。帮助浆纱工将纱片穿过导纱辊、浆槽和烘干滚筒，穿人分经棒和分经线，并用胶条贴住织轴的纱头。用扳手松开并除去织轴上的夹子。用吊车从浆纱机上提起织轴，将其放在手推车上。参见职务名称 02−160 的定义。

可能按照配方在调浆桶调浆和煮浆。可能开动阀门，以控制从调浆桶流向浆纱机浆槽的浆液流量。

8261−202 **短纤维切断工**
(STAPLE CUTTER) (纺织) DPT: 686
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M4

给切断机喂料，将纤维切成短纤维长度，以便进一步加工。

用手推车输送原料包并将其放置在切断机的喂入端。用手工铁丝剪剪断原料包的铁皮带并将松解的原料放在输送带上，将它运送到切刀处。启动切断机，观察原料从切断机上切下来的情况，以检查有无由于切刀迟钝而引起的熔断情况。当切断的材料不符合技术要求时，用直尺测量切断的原料，以核实它的长度并通知机修工。从切断机输出端运走满桶，换上空桶。

可能按尺寸和色泽将散纤维分类。可能从几包原料中备料制成混合纤维。

8263 —— 纺线和捻线职业

本细类职业主要包括以下业务：看管机器，以将短纤维条捻合成连续长度的纱线，或纺制和加捻纱线、合股或制绳，以获得强力、结构和抵抗力等性能。其活动包括调整纺纱机和捻线机及喂入原料或取走成品。

8263−110 **制绳机调整工**
(ROPE−MACHINE SET−UP MAN) (纺织) DPT: 680
GED: 3 SVP: 6 EC: I567 PA: M34

调整制作大麻或合成纤维绳子的自动机器并使其保持正常运转状态。

应用手工工具安装和校直模具和齿轮，以生产规定型号和规格的绳子。根据所用原料的类型和规定的绳子的类型拧动定位螺钉，以改变机器的作用。

可能操作和调节绳子加捻机，以制造绳子。

8263−114 **包纱机挡车工**
(COVERING−MACHINE TENDER) (纺织) DPT: 685
包橡筋线工
GED: 2 SVP: 3 EC: I57 PA: L4

看管一股或多股纱线缠绕于橡筋线的机器。

将狭橡皮条（带子）穿过喂入罗拉和割裂机构。用钩子将橡皮线头钩过导纱器和空心锭子，并将头端缠在卷绕筒子卷装上。将管纱放在锭子上，将纱头穿过导纱器和张力器，并将纱头包绕于橡皮线上。把码分表拨到零位。开动机器，观察包覆操作情况，以检查有无由于紧纱或松纱引起的缠绕疵点。转动调节螺丝，以调节张力，利用打结器接上断头，更换用完的纱管或橡皮线筒子，并将纱线头和机器上的纱头接上。落下满筒并在握持器上放上空的卷绕筒子，调整卷取机械速度，控制橡

皮线张力，以保证规定的伸长。

8263-118 **纺纱机挡车工**

(SPINNING-MACHINE TENDER)（石棉和矿物棉；纺织） DPT：685

细纱（精纺）机看管工

GED：2 SVP：3 EC：I57 PA：M347

看管纺（细）纱机，以将粗纱或条子牵伸和加捻成细纱，或将细纱加捻成股线。

巡回工区，观察纺纱情况，以检查接近完的供应卷装和细纱、粗纱、条子等的断头。接上细纱、粗纱和条子断头，用满卷更换用完的供应卷装。引供应卷装的原料头端捻合到机器的原料上，或引供应卷装的原料穿过机器的导纱器和牵伸罗拉，用毛刷或空气软管清除牵伸罗拉、导纱器和钢领板上的纱头或绒毛。

可能落纱。可能根据纺制产品或看管机器的类型给予相应的称谓，如：

石棉纤维纺纱工（石棉和矿物棉）

粗纱机挡车工（纺织）

8263-122 **股线搓捻机挡车工**

(STRAND-FORMING-MACHINE TENDER)（纺织） DPT：685

GED：2 SVP：3 EC：I57 PA：M4

看管将绳子纤维纱加捻成股线的机器，以备将它们搓捻成绳索。

安装规定尺寸的集合管，集合和紧压细纱，以备加捻。将一定数量的满纱管放在纱架上。将纱管上的纱头穿过定位板上的孔眼，使穿过集合管的细纱排列好并绕过绞盘，并使绳线保持一定的张力。将纱头接在卷轴上，卷轴回转捻制成股线。停机以接上断纱头。利用吊车运走满轴。

8263-126 **加捻机挡车工**

(TWISTER TENDER)（石棉和矿物棉；纺织） DPT：685

经纱加捻机挡车工

GED：2 SVP：3 EC：I57 PA：L347

看管机器以捻合两股或多股细纱，或在单股纱上加入附加捻度以增加细纱强力、光滑度和均匀度。

按照加工单对细纱颜色和种类的技术要求，将平行筒子或锥筒子纱装在机器的纱架上，或在供应轴上的细纱用完时通知更换人员。将纱头拉过罗拉，通过张力器、钢丝圈或锭翼，并将细纱缠绕接于卷取筒管上。将记码表拨到零位，开动机器。巡视机器，以检查有无细纱断头，更换用完的供应筒子。用手或用打结器接上断头，重新穿入中途停留的、断头的和松开的细纱。落下卷满细纱的筒子并放上空管，检验细纱上捻线疵点并去除有疵点的卷绕筒子，以便重新加工处理。在票单上记录产量和工人名称。

可能清洁和润滑机器的钢领和隔纱板。可能看管加捻合成纤维、丝或石棉纤维的捻线机，并给予相应的称谓，如：

捻丝工（纺织）

上引式捻线机挡车工（纺织）

8263-130 **长丝变形机挡车工**

(YARN-TEXTURING-MACHINE TENDER)（纺织） DPT：685

GED：2 SVP：3 EC：I56 PA：L4

看管装有喷气箱的机器，用以加工长丝使之变形并增加细纱膨松性。

在变形机纱架上装上筒子，将细纱头穿过机器的导纱器，通过喂入罗拉、喷气箱、张力器和落针。将细纱头环绕卷取筒子打环。转动阀门，使压缩空气流过喷咀，以便将细纱圈吹成长丝，从而改变细纱的物理结构，观察细纱加工情况，以检查有无细纱断头及是否卷满筒子。接上细纱断头或启用新的卷绕筒子，以保证连续的长丝。拉动操纵杆，以停止锭子并落下满筒。

可能根据看管机器的种类给予相应的称谓。

8263-134 **捻绳机工**

(ROPE TWISTER)（纺织） DPT：685

盘绕绳机挡车工；捻绳机挡车工

GED：2 SVP：2 EC：I5 PA：M4

看管一台或多台机器，以加捻纤维或合成纤维绳线，或合股成绳索并将绳索卷绕在绳盘上。

根据指定的绳索尺寸选择卷绕绳股或细绳的卷筒，用吊车将其安装于机器上。把绳盘上绳股或细绳穿过导线器引导到加捻机构，并将绳股或细绳捻成粗绳接在绳盘上。开动机器并监视运转情况，以探测粗绳子加捻或卷绕有无故障。当计数器显示预定的卷绕长度已完成，停止机器。用刀切断绳子并用绳索捆住绳圈，以防绳子退绕。从绳盘上取下绳圈。

8263-138 **落纱工**

(DOFFER)（石棉和矿物棉；纺织） DPT：686

GED：2 SVP：2 EC：I57 PA：M34

从细纱机或捻线机的锭子上落下管纱。

停止机器，和压下踏板以降低钢领板，使细纱卷绕在锭子底部，以便于下次开车，或捺住刹车以停止锭子。从机器锭子上落下满纱管，将纱管放在手推车上，用空纱管更换满纱管。松开踏板以抬起钢领板并开动机器，或松开踏板使纱管转动。接上粗纱断头或接上细纱断头。将满管纱装箱以备运送，或将装箱的手推车推到管纱存放处。用不同颜色粉笔标明纱箱或手推车内细纱的规格。用毛刷清除机器上废花。

可能更换细纱机上钢丝圈。可能从头道粗纱机处落下纱管。

8263-199 **其他纺纱和捻线职业**

(OTHER TEXTILE SPINNING AND TWISTING OCCUPATIONS)

本残余类包括未归他类的纺织细纱工和加捻工：例如看管机器把石棉纤维绞丝加捻成绳索的工人。本残余类定义中职业名称的典型例子有：

石棉绳制造工（石棉和矿物棉）

8265——卷绕（落纱）和摇纱职业

本细类职业包括以下业务：操作、看管和喂入纺织卷绕和摇纱机器。其职责包括将细纱、线、绳、布和狭带卷绕或

摇在织轴、筒子、卷板或其他装置上，或将细纱集合成球、件或成绞。

8265-110 **地毯排纱工**
(RUG SETTER)（纺织） DPT: 682
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L47

操作排纱机，按规定的颜色排列顺序将短筒子上的纱卷绕在长筒子上，或卷绕在织轴上，以备织造地毯用。

将筒子纱按纹板图规定装在纱架上。将纱头穿过箱齿、张力装置和导纱器。调节细纱张力。将纱头夹在长卷绕筒子上。开动机器，观察卷绕时细纱缠结和断头情况。用织布打结器接上断头。在细纱卷绕到规定数量时，停止机器，用剪刀剪断细纱。将夹子夹在筒子上，使将细纱固定就位，用空筒管换下满筒子。

可能按照织造地毯的种类给予相应的称谓，如：
阿克斯明斯特地毯排纱工

8265-114 **整经工**
(DRESSER)（纺织） DPT: 684
经线整理工
GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: M47

看管机器纱从卷装（包装）卷绕到卷轴上，并将纱从卷轴上卷绕到织轴上，以准备织造用经纱。

将细纱筒子放置在机动纱架上。将在轨道上的机动纱架放置在固定纱架前面，按照规定花样图将筒子纱拉至固定纱架上。把纱头接成纱圈并将纱圈放在卷轴的挂钩上，以保证纱头卷绕。拨准码表，当规定长度分段经纱卷绕于卷轴上时停机。将分绞线放入卷好的纱段内，使纱线保持于织造位子上。用刀子割断纱并移动纱架使它与下一纱段卷轴排成一条线，以准备下一纱段卷绕于卷轴上。通过将纱头塞进分段经纱下面，以保证卷绕纱段的纱头固定。应用吊车将织轴放于托架上并保证全部纱段的纱头固定在织轴上。拉动操纵杆，使卷轴倒转，按下按纽使细纱开始卷绕于经轴上。用满筒子更换纱架上用完的筒子。用吊车落下满织轴和将经轴储存起来，以便织机上使用。

可能按照用经纱所生产的产品给予相应的称谓，如：
毛毯整经工
毛毡整经工

8265-118 **自动整经机挡车工**
(WARPER TENDER, AUTOMATIC)（石棉和矿物棉；纺织） DPT: 685
高速整经机挡车工
GED: 3 SVP: 4 EC: I57 PA: L47

看管高速整经机，使自动地将平行纱层卷绕于经轴上，以备染色、织造或针织。

检验纱架上细纱，以保证细纱符合于经纱纹版图的纱头数规定、纱架上细纱的排列和细纱的规格等。更换经轴架的配置，以对应于经纱纹版图。从装在经纱架上的纱筒中将纱头拉过停经片、强力装置和分经箱进行机器穿纱，并将纱头牢牢结在空经轴上。拨准码表以记录卷绕细纱的数目，并开动机器。观察机器运转情况，检测可引起机器停车的细纱断头。倒转经轴至断头点，找准断头位置并将其接上，用剪刀剪去多余的纱头。当经轴卷绕到规定长度时停机，用剪刀剪断纱头。把胶条布贴住纱头或把纱头结在一起，以使其固定。

可能落下满轴和装上空轴。可能更换空筒子。可能卷绕平行纱层的细纱于滚筒或线轴上。可能看管将纱束集合成绳索并将其卷绕成纱球的机器，并给予相应的称谓，如：
球经整经机挡车工

8265-122 **经纱并轴工**
(WARP BEAMER)（纺织） DPT: 664
并轴工；倒轴工；整经工
GED: 3 SVP: 3 EC: I567 PA: M4567

操作机器，将若干分段经轴的细纱同步地卷绕于一个织轴上，以备织造。

用吊车将分段经轴放在轴架上。将每个分段经轴上单根细纱头顺着分段经纱内的绞线穿入箱齿和伸缩箱齿之间。将纱头贴于织轴布条上，或将纱头成束地打成结，将纱结塞入织轴孔眼内。转动旋纽，按规定拨准码表。开动机器，观察细纱以检查有无粗节、断头和缠结。用剪刀剪去粗节、伸直缠结和用手指接上断头。在经纱内放入分绞线和用胶条布贴住纱头。张开并轴机机头，并用曲柄取出经轴。将满织轴下落在手推车上，并用吊车换上空轴。保持运转记录，诸如式样号码、细纱断头、机器停车时间和卷绕在经轴上线的码数。

可能操作自动将平行纱层细纱卷绕于滚筒上的高速整经机。

8265-126 **编纱设备挡车工**
(YARN-PLAITING-EQUIPMENT TENDER)（纺织） DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: L47

看管络纱机和编纱机，将锥形筒子纱转绕成筒管纱并编织细纱，以制成绞纱。

将锥形筒子装在纱架上，将细纱穿过导纱器络纱机喂料口，并将纱头围绕筒管固定在筒管上。开动机器，均匀地将细纱卷绕在缓慢回转的筒管上。落下满纱管和根据颜色说明的纹版图将它们放在编纱机的锭子上。用钩子将纱头穿过编纱机的导纱器。开动机器，将纱头穿过罗拉而进入圆筒，观察编纱，以检查故障。用剪刀剪去多余长度的细纱，并将剪下纱头返回接在备用筒管上以纠正不正常的筒管退绕情况。落下编纱满筒，从圆筒上取下细纱并在绞纱上贴上标签。将绞纱包装于箱子或塑料包内。用油壶为机器加油。

可能将编纱放在蒸汽箱内给温。

8265-130 **经纱并轴工助手**
(WARP-BEAMER HELPER)（纺织） DPT: 675
并轴工助手
GED: 2 SVP: 2 EC: I567 PA: M4

协助 8265-122 并轴工（纺织）操作机器，将分段经轴上细纱卷绕到织轴上。

用手推车和链条或电力吊车将分段经轴装在经轴架上。帮助落下织轴及使织轴翘起。观察经纱以检查断头和接上断头。使用手推车将满经轴送到存放区，并取回空经轴。检查空轴有

无可能损坏经纱的裂口，并将有毛病的空轴送到修理处。另见职务名称02-160的定义。

8265-134 **织机卷纬器挡车工**
(LOOM-WINDER TENDER) (纺织)
DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L47

看管附设于织机上自动卷纬装置，将细纱卷绕于纬管上，更换织机梭子内的纬管，并从用完的纬管上剥去管脚(包脚)纱。

将细纱筒子放在织机纱架上并将纱头穿过导纱器、张力器和细纱载体。将空纬管放在卷纬装置的供纱盘内。巡回织机之间的通道以检查故障，如轧住纬管、细纱断头、纱筒的纱用完和弃纱盘内未剥管脚纱的纬管。清理或去除轧住的纬管，接上断头，更换用完的筒子，从废弃的纬管中用手剥去管脚纱并将剥净的纬管放在供纱盘上。将机械故障通知机修工。

8265-138 **自动卷纬机挡车工**
(QUILLING-MACHINE TENDER, AUTOMATIC) (纺织) DPT: 685
卷(落)纬工；自动通用卷纬工
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L47

看管能自动装卸纬管的机器，将锥形筒子或管纱卷绕于纬管上，以用于织机梭子。

用手或电动吊车装载空纬管箱、将供应筒子放在支架上并将筒子上纱头接于机器的纱头上。观察卷绕装置，以检查有无细纱断头。当产生断头时进行接头或去掉纬管，将断纱头再穿过导纱器。搬走装满卷纬机所送出的满纬管箱子并分出未卷满的纬管。

可能用手推车运送满纬管到织机处并将空纬管运回卷纬机处。可能检验纬管疵点，如断长丝和脏污纱或坏纱。

8265-142 **玻璃纤维粗纱卷绕工**
(ROVING WINDER, FIBREGLASS) (合成纤维) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: M47

看管将多股玻璃纤维条子卷绕成单股粗纱的机器。

集合纱架上多股玻璃纤维条子以制成粗纱，将粗纱穿过导纱器，搭于卷绕筒子上，或将粗纱包在卷绕机锭子上，以制成空芯卷装。开动机器，观察卷绕装置，以检查断头和卷绕成粗纱的股数变化。接上断头并按照规定增加或减少根数。观察指示器以确定满筒时间。从卷绕机上落下满筒，将粗纱包装于集装箱内。称重粗纱，登记重量。贴上标签，封上集装箱。

可能将粘合的玻璃纤维卷绕在纱管上。可能将机器安装在纱架上。

8265-146 **绞纱工**
(SKEINER) (纺织) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L4

看管将窄幅布织物，如带子，卷绕线绞(或盘)的机器。

从箱子或袋子中拉出布条头，将每个头穿过横动导纱器，并将它接于卷框上。拨准码分表的表盘，以便在达到规定的卷绕码数时停机。压下踏板，开动机器。将线穿过和缠绕每个带绞并扎紧，以保持带绞的排例和防止缠结。拉动手柄，以收缩卷框，将带绞滑向卷框末端，从卷框上取下带绞，并重新拨准码分表。

8265-150 **绞纱落纱工**
(SKEIN WINDER) (纺织) DPT: 685
锥形筒子落纱工
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L47

看管将绞纱卷绕成直筒管和锥形筒管等卷装的机器。

将绞纱挂于架上，用力墩纱使细纱伸直，有利于落纱。检验细纱，以检查脏污、色渍或捻纱疵点，并剔除有疵点的绞纱。从机器上取下纱框，将绞纱套在纱框上并重新摆好纱框。用剪刀剪掉扎绞线或固定细纱的帘子线。将纱头穿过导纱器，把它折回绕在筒管或锥形管子上，开动机器。用打结器接上断头或接上新的绞纱。观察络纱的运转情况，落下满纱管，并换上空锥形纱管或筒管。

可能看管将如筒子、纡子或管纱等供应卷装上的纱线卷绕成纱绞的机器，并给予相应的称谓，如：

摇纱机操作工

8265-154 **接头机挡车工**
(SPLICING-MACHINE TENDER) (纺织)
DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I7 PA: L47

看管机器，接上未卷满的轮胎帘子线筒管上的接头并将帘子线从一个筒管转络到另一个筒管。

将帘子线筒管放在机器的锭子上，把帘子线线头拉过缝纫机机针下面的握持装置。压下踏板、开动机器，将帘子线线头自动地缝在一起，在缝线圈的末端剪断帘子线，并整理过多的帘子线线头。从握持装置上去掉接头。拉动拉杆，开动锭子，将接上的帘子线从一个筒管卷绕到另一个筒管上，并转动台子，将下一个锭子移到接头位置。当台子转动一圈时落下满筒帘子线。为缝纫机穿线做法是：将锥形帘子线筒子装在机器锭子上，将线头与机器内的线头相接，并将线拉过导纱器、张力弹簧和针。

如果从事玻璃纤维生产，可能用手接头。

8265-158 **卷筒工**
(SPOOLER) (纺织) DPT: 685
卷筒机挡车工
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: S4

看管机器，将纺织产品：如斜裁滚条、织物、花边、滚边、荷叶边、或带子卷绕在纸板(卷筒)上。

将卷筒夹在机器锭子上。拨准码分表，开动机器并用手引导材料卷于回转卷筒上。当卷筒卷满时，用剪刀剪断材料。从锭子上取下满筒，放在容器内。

可能通过装有卷取装置和镜子的检验板检验产品质量。可能用聚乙烯薄膜或纸包卷轴或卷筒。可能称量卷轴或卷筒并将产品数据记录于包装材料或定价单上。可能用手或机器将材料卷绕于纸板卡上，并给予相应的称谓，如：

纸板手工卷绕工。

8265-162 **卷线工**
(THREAD WINDER) (纺织) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L4

看管机器将线卷在筒管、卷筒、纱管或其他卷装上，以用于缝纫机或套口机。

将空卷装放在卷绕装置的锭子上，把线头绕在卷取卷装上，剪去多余的线。推动操纵杆，开动卷绕装置，该装置可在断线或卷装卷满时自动停止操作。用打结器接上断头。用剪刀将线剪去，落下绕线机上的满筒。从机器上取下和剔除未卷满的管子或具有卷绕疵点的卷装。用简易隔距片测量满卷器，如果卷装尺寸不符合规定，则拧动螺丝，以调节卷绕张力。

可能从筒管上剥去管脚纱，以便将它们重新卷绕，并给予相应的称谓，如：

筒管剥取工。

8265-166 **卷纱工**
(YARN WINDER) (合成纤维；纺织)
DPT: 685
摇纱工
GED: 2 SVP: 2 EC: I57 PA: L47

看管将细纱从一个卷装卷向另一个卷装，以便用于针织机或织造机的机器。

将供应卷装，如锥形筒子、有边筒子、无边筒子、丝饼和管纱放于锭子或支架上。从每个卷装上将纱头穿过导纱器和张力装置，并把它们绕于卷绕卷装上。观察卷绕装置，以检查细纱断头，并用手或打结器接上断头。停止机器或卷绕装置，落下满卷装。检查细纱卷装的疵点并用手取掉松纱、缠结纱或疵点纱。向监理员或修理人员报告机器故障。

可能看管通过乳化液槽或上腊盘使细纱软化或增强的卷绕机器。可能清洁并润滑机器。可能专门看管某一类机器或设备，并给予相应的称谓，如：

绕球机挡车工

筒管络纱工

倒筒工 (纺织)

8265-170 **自动落纱工**
(YARN WINDER, AUTOMATIC) (纺织)
DPT: 685
自动落纱机操作工
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L47

看管装有打结器和围绕机器移动的卷绕装置的自动落纱机，以将细纱从筒子转移到卷取卷装上，如锥形筒子纱管、或圆柱形筒子。

将管纱放在喂纱库的圆洞内并将纱头拉过吸管，口上细纱通过吸管口被拉入打结器。当筒子卷满时或落下筒子并放入手推车或观察自动落纱装置操作更换锭子上卷取筒子。将细纱绕上卷取筒子并开车卷纱。踏下踏板按操作流程停止和控制机器速度。将机器故障通知机修工。

8265-174 **卷布工**
(BATCHER) (纺织) DPT: 686
滚筒卷布工
GED: 2 SVP: 2 EC: I4 PA: L4

给机器喂料，将织物卷在带孔滚筒上，以备染色或漂白。

把织物卷绕在布轴上直到最大直径，以便将它装入染色机和漂白机，并用简易隔距板来核实布卷直径。用吊车从卷布机上取下卷好的布卷并把它放在手推车上。将手推车推到染色或漂白工区，或进行存放等待加工。

8265-178 **钓鱼线落纱工**
(LINE SPOOLER) (体育用品与玩具)
DPT: 686
钓鱼线卷简工
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

给机器喂料，将钓鱼线卷绕在有边筒管上。

将钓鱼线的圆筒放在锭子上。将空的有边筒管移到机器轴上。拧动定位螺丝将筒管固定。将钓鱼线穿过机器的手柄，通过张力片，绕在空筒管上。按下按纽，开动机器，使钓鱼线自动地卷绕在筒管上。从机器上落下满筒子，贴上标签，并将它们装入箱内。

8265-182 **盘绳工**
(ROPE COILER (纺织) DPT: 686
绳子卷绕工
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: H4

将绳子卷绕在卷框上，以形成绳圈。

按照绳子的规格选择卷框，并用扳手将卷框装在锭子上。用刀修剪绳头上松散的绳股，用布条或线绳扎住绳头，以防绳子散开。将绳头接在卷框上，按下按纽开动机器。将绳子引导在卷框上，以保持均匀地卷绕。停止机器并用绳子扎紧绳盘，以防止脱卷。用链式吊车将重大的绳盘放在台车或货盘上。将卷框由绳盘中抽出。

8265-186 **堆布工**
(SCRAY MAIN) (针织；纺织) DPT: 686
退卷机操作工
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: H4

给机器喂料，将布匹从布卷上退出来并把它释放成松解和折叠状态，以利于进一步加工。

用手推车，将布卷从存放处输送到机器的喂料口。将金属棒穿过布卷，把布匹提升到喂入位置内。用手提式缝纫机将布卷的头端和机器上的布相缝合。将手推车放在输出辊或摆动折叠装置下面开动机器或在将布自动喂入辅助加工设备如漂白机时，观察机器运转情况。观察布匹，以检查缝接缺陷，并重新缝好缝口，以防止脱开。

8265-199 **其他卷绕和摇纱职业**
(OTHER TEXTILE WINDING AND REELING OCCUPATIONS)

本残余类职业包括未归他类的卷绕工和摇纱工，其职责是：看管摇纱机将纱线拉过煤气火焰并烧去飞花或茸毛，从络纱机辊子上去除废花，将两股或多股细纱平行地卷绕在筒管或木管上，以备加拈，并看管自动卷绕、切断、标签和包装绣花线绞的机器。本残余类定义中职业名称的典型例子有：

并线机挡车工（纺织）
烧毛卷轴机挡车工（纺织）
绞纱络纱工和包装工（纺织）

8267——织造职业

本细类包括将两种纱或线交织以生产织物的职业。其职责是：复制花纹、制备提花纹板、穿经和接经、上机和在手织机或机织机上织造平纹或花式布、花边、地毯或其他织物。

织造准备工

8267-110 至 8267-162

8267-110 **编带花纹调整工**
(BRAID-PATTERN SET-UP MAN)（纺织） DPT：280
编带花纹工
GED：4 SVP：7 EC：I5 PA：L347

调整编结机以生产规定尺寸、式样或设计的编带。

研究指南书、样品或订货单，以确定机器的调整方法及尺寸、颜色和导纱针上细纱的排列。用手工工具装配平编带或管编带的机器。移动或更换导纱针以变更纱线的交叉顺序。调节送经运动，以控制经纱密度。更换导纱针重量或根据不同形式的织物调节控制纱线张力的弹簧。开动机器，检验编带，以核实装配情况或把编带样品送到试验室进行试验。记录配置情况，供以后制作新品种或新设计参考。

8267-114 **织造花纹变换工**
(LOOM-PATTERN CHANGER)（纺织） DPT：380
织机变换工
GED：4 SVP：7 EC：I57 PA：H347

调整织机，织造规定图案的织物。

用工具取下织轴、综犷、停经片和箱。检查和调节织机器件，如齿轮、凸轮、梭子和停车装置，以确定更改织机花纹所需要的调节工作。将满织轴、综犷、停经片、箱和纹板链条放于织机上。将梭和箱在水平位置上校直。将分束的经纱头接于布轴上。接上细纱断头和用穿箱钩重新穿进综犷，以改正错穿。在开始织造新花纹以前清洁织机，并为其加油。

可能开动织机，检查布面有无疵点并给予相应的称谓，如：

织机开车工

8267-118 **综犷准备工**
(HARNESS PREPARER)（纺织） DPT：380
综犷制作工
GED：3 SVP：6 EC：I PA：M4

修理和准备织机的综犷。

检验和更换损坏的综丝、综丝杆、侧钩和吊综钩。成套地在综犷内或停经片上取下或放入综丝，以按照图案更换织物型式。通过用隔距计算或测量确定综丝数量。将综丝在综丝杆吊综钩之间分隔成段。

可能清洁综犷。

8267-122 **提花织机综结工**
(HEDDLES TIER, JACQUARD LOOM)（纺织） DPT：680
GED：3 SVP：6 EC：I PA：M347

通过将综犷部件装于提花机机头上，准备提花机的图案控制机构。

检验综框架，保证综犷适合和正确地挂上，并把它送往织机。将颈线接于机头的钩子上或用金属丝环连接颈线。将颈线拉过金属网格，以防颈线缠结，将它们接在综犷绳上并将综犷绳卷上，穿过目板的垂综。将托钩板放在机器上，将综丝绳重新接于综丝上对准综眼。用清漆和亚麻籽油刷于绳结上，以防滑动。

可能将综犷绳按规定顺序拉过目板的孔眼，将绳头集合成束并扎上综丝。

可能将停经片放在经纱上。

8267-126 **穿经机操作工**
(DRAWING-IN-MACHINE OPERATOR)（纺织） DPT：682
穿综眼机操作工；机织机穿线工
GED：3 SVP：5 EC：I PA：L47

操作自动从经轴上引经纱穿过全套综犷，为织造作准备经纱的机器。

将包括织轴和全套综犷的托架用螺钉回定在穿经机机架上。调整机器，将花纹条带接与穿过综眼的键（细丝）上以便按规定图案穿过经纱。开动机器，观察自动穿经装置的操作情况，以保证按照图案穿经。检查穿经毛病。用穿筘钩改正和错边纱。将经纱头结在一起，以防止它们从综犷上滑掉并将纱头用胶布贴在织轴上。卸下托架并把它从机架上推开。将金属条带喂入花纹裁剪机板，按下按钮，在标记处打孔。

8267-130 **穿停经片机操作工**
(PINNING-MACHINE OPERATOR)（纺织） DPT：682
GED：3 SVP：5 EC：I5 PA：M47

操作机器，按照花纹将停经片穿过经纱，以便在织造时如有细纱断头即停机。

用人工将经纱放入经纱架内，经过毛刷辊梳理经纱头，使纱头在均衡的张力下均匀地铺开并插入分绞杆，以利于机器上分纱装置操作。用螺栓将穿停经片固定在经纱架上，将穿停经片机上的机头安装就位。按照停经片的大小和尺寸以及花纹规定用手工工具调节穿停经片机机头。将停经片装在存放库中，转动手柄，穿第一个停经片，以检验穿停经片装置的调节情况。开动机器，转动变阻器以调定速度，观察运转情况，以检测机器故障。卸下穿停经片机机头、机架和经轴架，以便取下经轴。

8267-134 **综犷工**
(HARNESS MAN)（纺织） DPT：680
GED：3 SVP：4 EC：I5 PA：H34

将成套新综纩和织轴装在织机上，以备织造不同花纹。

卸下筘和停经片，从综框的钩子上取下花纹控制绳，以松开织机上综纩。用手或吊车从轴织机上取下综纩和织轴。用螺栓或螺钉将新筘和停经片固定在织机上。将综框开放在织机内并将花纹控制绳联结在综框上。用手或吊车将织轴放在轴架上。

可能在提花织机上装配和放置纹板链。可能用手工工具检验和更换损坏的棕丝、综丝杆、侧钩、综框钩和筘。

8267-138 **织机穿经工**
(DRAWER-IN, LOOM) (纺织) DPT: 684
手工穿经工；挂经工
GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: L47

将经纱拉过织机综纩和筘，以织造规定的花纹。

按照花纹图上指示的颜色和顺序选择经纱头。用穿筘钩将经纱拉过停经片、综眼和筘齿。通过在每一根经纱断头上接上一段纱线来修补好织机上断头。

可能开动织机，可观察运转情况，以检查调整和织造的毛病。可能按照织机类型或专门工作给予相应的称谓，如：

多臂机穿经工

帮接工

8267-142 **结经机挡车工**
(WARP-TYING-MACHINE TENDER) (纺织) DPT: 685
结经工；结经机打结工
GED: 3 SVP: 4 EC: I57 PA: L347

看管手提式或固定式自动接经机，将满织轴的经纱头接于织机的经纱上，以便再继续织造而不重复穿经工序。

分开、梳理和伸直满轴和空轴的经纱头，并把纱头夹在结经机内。开动机器在机器挑起经轴和织轴相应的纱线，把它们接在一起并剪掉结子上多余的细纱时。观察机器运转情况。停止机器，改正排列不齐的经纱，解开机器上的并纱。用手接上机器没有接上的细纱。

可能将经纱拉过停经片、综纩和筘，以便在织机起动时结头不会堵塞和断头。

8267-146 **提花织机花型变换工**
(PATTERN CHANGER, JACQUARD LOOMS) (纺织) DPT: 684
提花机纹板变换工
GED: 2 SVP: 4 EC: I5 PA: M4

更换提花机上纹板链，以改变织造图样。

用剪刀剪断提花机纹板链上连接第一块和最后一块纹板的纹板接头（连接带子）。把纹板链从托架上提起放在手推车上并换上新的纹板链。把纹板链放在提花机头的纹板滚筒上并把头尾纹板接在一起以形成循环链子。检查纹板链上坏的纹板或纹板接头。从纹板上剪掉纹板接带并系上同样的新纹板或新带子，以换掉坏纹板。

8267-150 **分经工**
(LEASE MAN) (纺织) DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: H34

将满织轴的经纱头和织机上相应经纱头排齐，以备连接经纱头和重新开始织造。

用吊车将织轴装上织机轴架。按照分经工序的排列将两组新经纱以及织机上留下的经纱分离出来，并在纱线之间穿入分经棒，以保持纱线的位置。接上纱线断头并将线拉过综纩。利用小车来回运送织轴。

8267-154 **经纱接头工**
(WARP TIER-IN) (纺织) DPT: 684
捻接工
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: M347

将织轴的经纱头和织机综纩上相应的经纱头通过大姆指和食指间的搓捻接在一起。

用分经棒更换新经轴的绞线并将分绞棒系于织机机架上，以便在捻头时支撑经纱。转动织机上的手轮，提起和降下综纩，以在老织轴上进行分绞，并插入分经棒。将成束的经纱头打结，以防止绕结，并将老的和新的经纱上相应的纱结穿入加捻钩。从老的和新的织轴上选取相应的纱头，并通过大姆指和食指之间的搓捻将它们接在一起。转动织机前部的卷取辊，以将经纱拉过停经片、综纩和筘。接上散开的纱头并将其用穿经钩穿过织机。

8267-158 **分绞机挡车工**
(LEASING-MACHINE TENDER) (纺织) DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: L4

看管分绞机，加入分绞线，使经纱按规定的排列顺序保持分开，以利于穿经。

利用吊车将织轴放在轴架上。将经纱头拉过分绞杆，梳理纱头，使它们保持均匀，转动分绞（经）棒，使经纱拉紧，并调节重锤机构以控制经纱张力。在托架上放置维形筒子绞绕并引线通过导纱器和钩针拉过绞线。按下按钮、开动机器，提起和降下经纱并穿入绞线以保持经纱的位置并防止缠结。观察机器上计数器，以保证在织轴上已卷绕规定数量的经纱端头。从分绞棒上取下经纱头，转动织轴，以重绕纱头，并用布带固定纱头。用吊车从轴架上担升织轴。

8267-162 **穿经机助手**
(DRAWER-IN-LOOM HELPER) (纺织) DPT: 687
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M47

帮助准备织造用经纱，取下和更换机器的经轴。

从正经机、浆纱机或经轴库将经轴运到穿经机，用手推车取下用完的织轴。帮助放置综纩、筘和停经片于穿经机上，用夹子将经纱头夹紧于机架上。用吊车将经轴放在织机托架上。将经纱头排在一定位子上，以便用穿筘钩穿经。另见职务名称02-160的定义。

当经纱没有穿过停经片的眼孔时，可能将停经片放在织机的每根经纱上。可能从事专门的穿经工作并给予相应的称谓，如：

织轴工

停经片工

织造工

8267－182 至 8267－206

8267－182 **针刺机操作工**

(NEEDLE－LOOM OPERATOR) (纺织)

DPT: 682

GED: 3 SVP: 5 EC: I5 PA: L347

操作生产针刺毡的机器。

选择规定的针板并用扳手将板固定在托架上。开动变阻器，使喂入速度和针板动作同步。将簉毡卷放入机器的喂入器。将传递带上的簉毡对准位置，并引簉毡头端穿过机器的针床并把它卷绕在芯轴上。开动机器，观察机器运转情况，以检查机器故障。当生产的毡子达到规定长度时，停止机器。用剪刀剪掉毡卷上完工的毡子。用手工工具更换坏的或断的针板。

可能生产以纺织品为底的毡。

8267－186 **地毯织造工**

(WEAVER, CARPET) (纺织) DPT: 682

GED: 3 SVP: 5 EC: I57 PA: L347

操作一台或多台装有起绒头铁丝机构的织机，以织造地毯。

将规定数量的起绒头铁丝按顺序穿过开口，以便起绒头。用木槌将管纬纱压入梭子并将梭子放入织机梭箱内。将蜡块放在夹持器中，以润滑起绒头铁丝。接下按钮或移动拉杆以开动机器，并观察织造情况以检查用完的纬管、错纬和不正常的割绒。更换用完的纬纱，将超绒头铁丝插入漏穿的纱圈，更换迟钝的割绒刀片。拉出纬纱，去除地毯中疵点。拉绳子，以翻转提花纹板链条的纹板滚筒，以使在疵点发生的地方重新开始织造，并保持花纹的连续性。

可能织造一定类型的地毯并给予相应的称谓，如：

丝绒织造工

威尔顿地毯织造工

8267－190 **织布工**

(WEAVER, CLOTH) (纺织) DPT: 682

织机操作工

GED: 3 SVP: 5 EC: I57 PA: L347

操作一组织机，以织布。

开动机器，观察织造的布，以检查织造疵点。通过切割和拉出纬纱，以去除布的疵点。调整纹板链，以重新开始织造，检查织机，以确定织机停车原因，如经纱、纬纱或综矿断头，或机械故障。将机械故障通知修理工。通过在断头上接上一段细纱和用穿经钩将细纱穿过停经片、综眼和筘齿，接上经纱断头。通过拉出断纬和将梭子推过梭口以穿人新的纬纱来接上纬纱断头。

可能当织造到足够码数时，用剪刀剪下布匹。可能向织机纬管库或梭库内装纬管或管纱。可能用满管纱更换梭子内空管纱。可能看管装在织机上的卷纬装置，以将纬纱搓在纱管上。可能操作装有引纬针的无梭织机。可能操作生产样品的织机。可能操作一定类型的织机或织造某一类型的产品，并给予相应的称谓，如：

多臂织机织造工

导纬针织带机织造工

样品织造工

8267－194 **提花织机织造工**

(WEAVER, JACQUARD－LOOM) (纺织)

DPT: 682

GED: 3 SVP: 5 EC: I57 PA: L347

操作一台或多台提花织机，以织造复杂花纹设计织物，或窄幅织物，如标签和缎带。

观察织造情况，以检查用完的纬管和由于纹板链的纹板损坏而产生织物疵点。更换用完的纬管并通知保全工更换磨损的纹板。拉出纬纱，以去除织造疵点。通过在断头上接上一段细纱，以修补经纱断头。拉绳子，使纹板链和纹板滚筒反转，以使织造在疵点产生的地方重新开始，并保持花纹的连续性。

可能操作织机以织造绸带并给予相应的称谓，如：

绸带织造工

8267－198 **手工织造工**

(WEAVER, HAND) (纺织) DPT: 684

GED: 2 SVP: 4 EC: I PA: S47

用手工织造一段段的机织羊毛毡带，以整理并连接成连续的毡带。

将带边接在一起，以便使带子牢固。检测毡带并去除松散的纬线。用钩子将经线从上面和下面拉过纬线。用卷尺测量，并用剪刀按规定长度剪断经线，并将经纱连接或搭在一起以连接带子。数计每平方英寸的纬纱和经纱数，以保持规定的织造花纹。将新纬纱和新经纱拉过毡带，以整理毡带。

可能在织造窄带时，用纬纱叉将纬纱压紧。

8267－202 **阿克斯明斯特地毯织造工**

(AXMINSTER－CARPET WEAVER) (纺织)

DPT: 685

GED: 2 SVP: 4 EC: I5 PA: L47

看管自动织机，通过底布织入细纱，以生产各种彩色花纹的阿克斯明斯特地毯和小地毯。

开动机器，观察织造情况，以检查底布内细纱断头和织造疵点。停止织机，接上断头并将纬纱移回到疵点开始的部位，以改正缺陷。推动操纵杆，驱动链子，以输送管纱，使管纱自动地织入底布。

可能在织机上放置筒子。

8267－206 **编带机挡车工**

(BRAIDING－MACHINE TENDER) (纺织)

DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: M47

看管编带机组，将细纱织入平面或管形狭带。

根据加工单或口头订货要求选择合适颜色的细纱并将其放在机器上。将细纱穿过导纱器、张力辊和编织点。按下按钮，开动机器，将纱头放入接收桶。巡回织机组之间，观察编织情况，以检查有无细纱断头，接上或粘上断头。从编织机上落下

编织物的满桶或满卷。将编织码数记录于生产卡片上。

可能围绕物品，如绳子或金属丝，编织卷装。

杂类纺织品织造职业

8267-226 至 8267-299

8267-226 **提花纹板冲孔工**

(JACQUARD-CARD CUTTER) (纺织)

DPT: 582

纹板冲孔工；踏花工

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L47

操作机器，根据花纹图样进行提花织机纹板冲孔。

将纸花纹图样夹于机器前部机架上，将空纹板放于打孔机下面的导轨上。将自动打标记机并列地放在设计标记的第一列上。压下离合器踏板，以驱动冲头，接下按钮，以根据花纹图样上指示的孔眼挑列控制切割（冲孔）的冲模。将冲孔的纹板与花纹比较，以检查切割的错误并在冲错的孔眼上粘上纸。用手工打孔凿补打漏掉的孔眼。按连续的次序给纹板编号。用复制和复制成套的纹板。

8267-230 **纹板冲孔工**

(PATTERN PUNCHER) (纺织) DPT: 582

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L47

操作装有缩放机械的冲孔机，在纸卷上冲制控制自动刺绣机刺绣操作的花纹图案。

把图样放置在缩放花纹板上并钉住，把纸卷装在托架上。拉动操纵杆以开动机器并调节机器速度，对着纹板纸卷移动指针。用颜色带在冲制的纸卷上注上标记。操作辅助机器，使机器在纸上冲制花纹的同时，做出刺绣样品。通过将冲孔纸卷放于自动复制花纹图案的复制机上以复制出更多的副本。

8267-234 **提花机纹板编串工**

(JACQUARD-CARD LACER) (纺织)

DPT: 685

纹板编串工

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L347

看管自动机器，将提花机纹板用绳子串连起来，以组成用于提花织机上的纹板链。

按顺序将冲过孔的纹板卡叠放好，或将纹板卡逐个地放在喂人带上。观察机器运转，以保证纹板卡按照编号顺序间隔均匀地逐个地喂人串连机构。将装串连绳的筒子装满。

可能用铅笔或手动编号机按规定顺序将纹板卡编号。可能用金属丝将一套纹板卡按规定顺序串连在一起，以制成纹板链。

8267-299 **其他纺织品织造职业**

(OTHER TEXTILE WEAVING OCCUPATIONS)

本残余类包括未归他类的纺织及有关职业；其职责是：看管台式旋转整经机，准备狭幅织物经纱；在花边织机上更换织轴，走车和筒子；在织机上重穿综纩；在木纹板链的孔眼内打人纹钉。职业名称的典型例子有：

花边织机准备工（纺织）

织机复穿工（纺织）

多臂织机打纹钉工（纺织）

8271 —— 针织职业

本细类职业包括以下业务：将一组纱线交互编织，成为花边、各种袜子、运动衫（针织套衫），以及其它各种服装等针织物品。其职责包括：针织、钩编、缝袜头、纹板链制做，以及针织机及有关机器设备的调整、调节和修理。

8271-110 **针织花纹板调整工**

(KNITTING-PATTERN SET-UP MAN)

(针织) DPT: 380

GED: 4 SVP: 7 EC: I567 PA: M3467

制做用以控制自动针织机编织的具有不同大小花型的金属纹板链，将纹板在机器上安装好，以生产具有规定花型的针织品。

接到监理人员下达的新花型规格要求后，研究各种线圈结构数量型式及配置，确定所需各种纱线数量并相应地调整好，决定花型链条上各纹板的排列配置。用钳子将纹板联接成链。装上所需的纱筒，引出纱头，用钩子将纱头穿在编织机上。开动机器，观察机器运转情况，检查有无断纱及编织疵点。变更穿纱顺序，对照样品以确定纹板上哪些孔应该盖住才能符合规格要求。记录纱线细度及穿纱顺序。

可能从针织品上剪下样品，以进行实验室试验。可能对针织机进行小修。可能根据针床宽度，确定纹板上相应的间距。可能按所操作的机器型号给予相应的称谓，如：

提花纹板制做工。

8271-114 **针织机保全工**

(KNITTING-MACHINE FIXER) (针织)

DPT: 380

GED: 4 SVP: 6 EC: I567 PA: M3467

按规格要求调整、调节、修理针织长短袜、服装和布匹的针织机。

安装机器，编织出符合所要求色泽、花型和尺寸的织物。按设计卡配好凸轮、连杆提花片或纹钉，观察运转情况，检查织物有无破洞及其它残疵。调整机器各部件，如齿轮、凸轮及制动器等，旋转调节螺钉，扳动手轮以调定吃纱长度，调好纱架（纱嘴）、织针、分纱片、沉降片。用手工工具，修理或更换部分机件，如离合器、自停器。调整卷取装置的张力，以保持编织时的张力一致。用钳子使织针、沉降片、分纱片平齐一致。按所需角度用锉刀和定规修整压板尖部。清洁机器并加油。

8271-118 **套口机保全工**

(LOOPER FIXER) (针织) DPT: 380

GED: 4 SVP: 6 EC: I567 PA: M3467

按规格要求和对机器功能、缝制工艺的了解，调整、调节及修理套口机（缝袜头机）。

检查缝好的袜子和机器，决定所需的调节或修理。使用手工工具更换并钳好用坏的、弯曲的或断裂的套口针和织针。调整或更揣修边刀片，使缝边部分整齐规范。更换皮带轮和皮

带，使缝盘速度增加或减少，以适应挡车工的操作速度。使用手工工具，更换自动进料机构的齿轮，并按照所缝制的袜品厚薄调节线圈长度。用金钢砂轮刃磨剪刀和切边刀片。清洁机器并加油。

8271-122 **针织横机编织工**
(LINKS-MACHINE KNITTER) (针织)
DPT: 382
GED: 3 SVP: 5 EC: I567 PA: M467

操作并调节一组自动提花双反面针织机机组，按照规定的花型与设计，生产针织服装。

将控制机器运转的打孔卡或链条放到机器的链轮上。将筒子纱放在心轴上，将纱头穿过导纱器、张力器及喂纱器孔眼。旋转调节螺钉，固定住挡块调好导纱架的动程。扳动操纵杆，使两块针板分离，在针上挂布，作为编织的基本准备工作。

开动机器，观察机器运转情况，以检查有无编织疵点，用织布结接好断纱，分离针板并落布。

8271-126 **袜类针织机挡车工**
(HOSIERY-KNITTING-MACHINE TENDER) (针织)
DPT: 585
GED: 3 SVP: 5 EC: I5 PA: L47

看管针织机，织造长袜或裤袜。

将筒子纱放到机器的锭纱上，以引纱穿导纱器、喂纱器孔，带入针钩。将袜口上机的梳栉放进袜口杆上的握持缺口内。扳动操纵杆使袜口杆降到编织位置。推动导纱架进入编织位置，开动机器，机器可自动调节收针器、导纱器与袜口杆。观察运转情况，检查袜子上的编织残疵。袜子织好后，将袜口、袜尖上的浮线用剪刀剪断。用打结器接断纱。计数、打捆、烫商标。用针钳换针并将针及针尖对正。记录完成的各类产品的规格与型号。

可能对机器进行清洁和加油。

8271-130 **钩边工**
(CROCHETER) (针织)* DPT: 682
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L47

操作机器，为针织服装钩编滚边。

按照规格要求或服装颜色，选定轴线，并将其置于机器的纱座上。将纱穿入缝针、导纱器及成圈机件。踩下踏板，将衣边片夹入机器压脚之下。开动机器并将料送到钩针下。停机，转动手轮从衣片上抬起钩针，用剪刀将线剪断。

8271-134 **套口工**
(LOOPER) (针织) DPT: 682
GED: 3 SVP: 4 EC: I567 PA: S47

操作套口机（又名缝头机，缝盘），将无缝袜子的袜尖缝口或缝合羊毛衫将针织服装的衣片缝合。

将需加工的衣片等放到工作台上，拉动杠杆或踏下踏板，使装有套口针的缝盘回转启动拔边器及缝针机构。拔动转盘，调节机速。将衣片或袜尖的一边按套眼方法套到套口针上，套口时操作方向与缝盘运动方向相反。套好后再将第二片衣片或袜尖的另一边，套到第一件衣片或袜尖第一边的相应的位置上。做有贴身领子的衣服时，领子与大身缝合，需按领窝的曲线同时做。从转盘上取下缝好的制品。检查线迹以便发现问题，并通知修理工。用剪刀剪下浮线头。将满线筒子装在纱架上，用摄子穿好纱。将用完的筒子上的纱与新线筒子对接，避免往缝针上重新穿纱。

可能用彩色笔在疵点处做标记。可能按产品类型给予相应的称谓，如：

毛衣合缝工
长袜缝袜工
短袜缝头工

8271-138 **无缝针袜织工**
(SEAMLESS-HOSIERY KNITTER) (针织)
DPT: 585
GED: 3 SVP: 4 EC: I567 PA: L47

看管自动无缝圆袜机，编织无缝的袜子。

将纱筒或纱轴置于机上纱托或落地纱架上。自新筒上引出纱并与用完的空纱筒上的纱对接好，以便连续运转。开动机器，观察运转情况，将失灵部位通知保全工。从机器上取出织好的袜子，用剪刀剪断连线，把袜子套到检查用模型上，或用手张着袜子，检查袜子上的疵点，如：破洞、纵向脱散、松紧纱、漏针或错织等。按规格要求给袜子分等，并分别放置。计数、打捆、贴好商标。给回丝称重，算出换损耗量。记录一等品，二等品以及等外品的重量，清洁机器的工作场地。

可能用尺子或样规测量全袜长。可能在袜子上有疵点部位用彩笔做记号。可能按袜品的种类给予相应的称谓，如：

裤袜织袜工
短袜织袜工
长袜织袜工

8271-142 **外科纱布针织工**
(SURGICAL-PAD KNITTER) (针织)
DPT: 685
GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: L47

用真丝或合成纤维和橡筋线在电动的针织机上编织医疗外科用的针织品。

根据织物宽度定好机器上编织的宽度，调节好机器。将真丝或合成纤维和橡筋线的锥形筒子放到机器上，引出纱头，穿过导纱器，纱头放到针间。按动开关或扳动操纵杆，以开动机器而编织织物。编织过程中检查织物质量，保证产品规格。可能看管手脚并用的机器，压下纱架踏板，将橡筋线衬入线圈中间，将弹力纱衬入全幅各线圈，然后用织补针将两端纱头结好，以防脱散。

8271-146 经编机挡车工
(WARP-KNITTING-MACHINE TENDER)

---

*注：据Webster Ⅲ，用一根线和钩针编织为Crochet. frimming并不一定是另外的花边，此处即是缝锁／滚边，不过可能是花边而已仍用一般词典译法“钩编”亦可用“钩边”因现为“边”。

(针织) DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I567 PA: M47

看管经编机组，以编织外衣或内衣用的布料，并巡回各机台，检查布面。

将新经纱接到相应的老经纱上，即将新线用手工分别拉过分经棒的上、下方，用钩针将纱穿过导纱器，并用手指给纱头打结。将打结后多余的纱穗用剪刀剪下。开动机器。巡回工作区，检查织物有无疵点，如：破洞、断纱、错色和停车痕。停机，用手工工具接好断头、更换断针或损坏的针。记录各类不常见的疵病。

可能落布。可能经常做疵点记录，可能专在工作区巡回，以便发现布上的疵点，并给予相应的称谓，如：

巡逻工。

8271-150 **柯登机挡车工**

(KNITTER,FULL-FASHIONED GARMENT) (针织) DPT: 685

移圈针织品编织工

GED: 2 SVP: 4 EC: I57 PA: L47

看管能在指定的部位进行收针、放针的（全成形）针织机，于罗纹袖口或罗纹下摆腰头之上。编织成形的衣片。

置纱筒于机上，引纱穿过导纱器、自停器、用钩针穿纱人纱嘴。将移圈板置于针床之上，将线圈自移圈针推到针上，取下移圈板。提起罗纹布使线圈滑入针沟内，并将罗纹布另端掛到卷取辊上。开动机器，自动地加针，以编织大身衣片。转动手柄或压下踏板，以发动收针杆进行减针，形成衣片的减针部分，如肩、颈部位。用手工工具更换坏针。遇有机器故障通知机修工。

8271-154 **织网机操作工**

(NET-KNITTING-MACHINE OPERATOR) (针织) DPT: 682

GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: L47

操作用网绳织网的针织机。

用手工工具和定规调整网绳导纱器及张力罗拉，以适应网的宽度、长度和孔度规格。把一轴轴的网绳置于筒架上，将满卷的小轴装入梭箱内。将网绳从小轴和绳轴引出穿入导纱器和罗拉。开动机器并将织成的网穿过烘干炉，装到筒形容器中。停机，接好断纱，更换空的绳轴与小轴。将网绳卷绕到新的小轴上。用刻度尺量网的缩率。

可能检查网的质量并修复疵点，可能根据规格要求，将网引入染罐进行染色，烘干后装到容器中。

8271-158 **针织机挡车工**

(KNITTING-MACHINE TENDER) (针织) DPT: 665

GED: 2 SVP: 3 EC: I57 PA: M457

看管一组针织机用棉、毛、锦纶或人造纤维等纱线编织针织坯布、衣片或其他制品。

将筒纱装到机器上，将纱头与机器上的线接起或用钩针引纱穿过导纱器、张力弹簧、自停器和纱嘴（纱梭）等。开动机器，将布的头端缠在卷取辊上。观察编织情况，以检查有无断纱和用完的筒子。遇到非常见疵点，通知保全工。用剪刀剪开布，通知助手取下布卷。记录布卷的重量和数量，并将料单附于布卷上。清洁机器及工作区。

可能用手工工具更换坏针。可能专门看管某种类型的机器，并给予相应的称谓如：

圆型机针织工

横机针织工

匹头机针织工

平针织物针织工

8271-162 **引纱**

(THREADER) (针织) DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: L47

装纱筒并引纱穿过机器的针，编织带子（花边)、小绳、装饰性物品。

取下机上装的经纱筒上的覆盖纸，或将满卷的小轴安放在纱架上。转动纱筒或小轴，使纱头排列整齐。用剪刀不时剪下用来固定经纱的胶带。将小轴纱在针钩处打圈，将纱线穿人纱架的孔眼，或将纱头穿入眼子针（导纱针)，然后将纱头引到机前，用引纱针或穿纱器穿纱，将穿好的纱头打洁，以便于操作。根据弹力的大小给纱架分类，以保证充分适应机器的性能、尺寸。

8271-166 **纹链工**

(CHAINMAN) (针织) DPT: 684

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L47

装配用以控制针织机上梳栉运动，进而产生花纹的纹板链。

按照花纹的图案，选择纹板链的链节。按照链条的排列顺序用角尺和划针给各个链节作记号。为了链节能平滑地调节导纱梳栉，给链条的首尾有关部位用砂轮“倒角”。用链辊（销钉）穿入链节孔，将各链节组装成纹板链。

8271-170 **衣片清理工**

(TOPPER) (针织) DPT: 684

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L47

分离衣片，作成线圈，剪开线迹，拆散织构的线圈横列。

先把针织的衣片套到转移板接头上，以便于往套口机机针上转移衣片。剪开几针并拆开套口针与衣近之间几排多余的布。按照尺寸和色泽要求，将衣片堆放好。

可能帮助其他工人落下衣片。

8271-174 **针织机挡车工助手**

(KNITTING-MACHINE-TENDER HELPER) (针织) DPT: 686

GED: 2 SVP: 2 EC: I57 PA: M47

协助其他工人照看一组机器，用棉、毛、合纤、人纤的纱来编织针织布，针织衣片或其他针织品。

将纱筒装在机上，将备用筒子的纱头和用完的筒子纱头对接，落布前用剪刀剪断布并使用链式吊车落下布卷。用货车将布卷运出针织间，清洁机器及工作区。

另见职务名称 02-160 的定义。

8271-199 **其他针织工**

(OTHER KNITTERS)

本细类职业包括未归他类的针织工；其职责是：针织服装熨烫；衣片缝合；用装饰性的针法来修饰衣服边；钩编领子，口袋，腰带和其它装饰用的物件；加工扣眼；以及更换针织机压板油垫。

本残余类职业名称的典型例子有：

领班（针织品）

手工钩编工（针织品）

换垫工（针织品）

8273——纺织品漂白和染色职业

本细类职业包括以下业务：织物、线、纱或其它纺织产品的漂白与染色。其工作人员的职责包括：操作与看管对织物进行烧毛、退浆、煮练、水洗、漂白、染色和洗涤的设备。变换服装或装饰织物的持殊颜色的染色职业划归**子类 616**。

8273-110 **染色师傅**

(MASTER DYER)（针织；纺织） DPT: 181

GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: L47

制定符合用户或工厂要求的染色配方。

将用户的样品与标准色卡相对照，标出颜色。选择符合标准色卡的配方，或者选择最接近于要求的色调的配方，并在必要时加以调整，以最低的成本生产符合要求特征和色调的产品。根据要求的颜色、采用的工艺和织物的类型安排生产，以保证染色工段高效率地进行生产。按照标准试验室工艺技术，开发新的颜色和染料。提出每份订货单所需要的染料和材料用量。

8273-114 **联合染色机操作工**

(DYE-RANGE OPERATOR)（针织；纺织） DPT: 582

连续染色机操作工

GED: 3 SVP: 5 EC: I34 PA: M47

操作由预染机、轧染机和热风烘燥机组成的联合染色机连续对织物进行调湿染色和干燥。

用电动葫芦在机器的进料、出料口装卸卷。将织物的头端缝到机器的导布上。转动手轮调整导布装置。把称过的染液加到设备上的混合槽内，并用水拌合。打开阀门将染液从混合槽导入轧染机。调节恒温器、控制轧染机里染液的温度和烘燥箱内的热风。开动机器，观察控制盘，并旋转旋钮使各台电动机的速度同步。读码分表并记录产量、批号和操作时间。打开阀门以排掉轧染机中的染液，并用水管清洗轧染机和蒸汽箱。

8273-118 **染槽挡车工**

(DYE-TUB TENDER)（服装和织物；针织） DPT: 685

GED: 2 SVP: 4 EC: I467 PA: M347

看管将纺织品和针织品（如帽子、运动衫、袜子）染成预期的颜色并进行整理的机器。

打开阀门，将规定量的水和蒸汽加入机器量。用桶将染料、清洁剂或整理剂加进机器。将恒温器和定时装置调到规定的温度和染色时间。把要加工的物料放进设备或设备的间隔内，然后按动按钮，起动搅拌装置或转筒。检查每批染色或整理的物料，并与标准进行对比，以检查颜色或整理方面的偏差。如果不符合标准，按照说明书另补加染料或整理剂的用量。染色或整理过程结束时，排出设备里的溶液。把已经染色或整理的产品放进手推车，以待进一步加工，并给每批产品贴上标签。

可能看管洗涤、轧液和烘燥设备。可能专门给某一种物品染色，并给予相应的称谓，如：

染帽工

8273-122 **漂白工**

(BLEACHER)（针织；纺织） DPT: 685

漂白机操作工

GED: 2 SVP: 3 EC: I4 PA: M4

看管漂白纺织纤维、纱、织物或针织品以使之增白的机器。

打开阀门，将设备的储液槽充水到规定水位。称出规定数量的漂白剂加到储液槽里，或者打开阀门将漂白溶液注入储液槽。然后开动机器，将溶液与水混合。把加工物放在机器进料口的支架、袋内或者托架上。用手把加工物装到机器里，或者用吊车机把装有加工物的架子放进机器内。开动机器，使溶液在机器内循环通过加工物，或者使加工物在溶液中穿过。在加工过程结束时，打开阀门排出储液槽里的溶液。用手或吊车取出机器里的加工物，并送往下一道工序。

可能看管水洗纺织品的机器。可能进行测定漂白溶液浓度的日常化学分析。可能漂白某一类型加工物并给予相应的称谓，如：

布匹漂白工

纱线漂白工

8273-126 **染布工**

(CLOTH DYER)（纺织） DPT: 685

染色机档车工；染槽挡车工；织物染色工

GED: 2 SVP: 3 EC: I347 PA: L47

看管对布（织物）进行染色加工使之具有预期颜色的机器。

打开阀门将水注入储液槽，并加入规定量的染料，或者打开阀门将预先配制好的染料溶液注入染色机。调定温度自动调节器，以控制染液温度。用勺子将指定的整理剂加溶液。用电动葫芦将布卷放到机器上，将织物穿过储液槽里的导辊下面到达卷取辊上。开动机器，使织物反复通过染液，直到得到所要求的颜色为止。在规定时间以后，从织物上取样，供色相检验。打开阀门，排出机器里的溶液。从机器上卸下染过的布卷，以进行进一步加工。

可能用缝纫机将织物的头尾相接缝在一起成为连续的长织物。可能看管漂洗织物上多余的染料或烘干织物的机器。可能看管自动进行水洗，染色和漂洗的机器。可能看管某一种类型的染色机并给予相应的称谓，如：

染槽挡车工

绞盘式绳状染色机挡车工、卷染工

轧染机挡车工

8273-130 **煮布锅操作工**

(KIER-BOILER TENDER) (纺织)

DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I47 PA: L4

看管煮布精练锅，漂白未经过处理的原坯布，去掉杂质，以备进一步加工。

用行车将原坯布卷吊起，然后向下放进开口煮布锅(槽)内。用手工工具关紧煮布锅的上盖。调节阀门，使碱性溶液和蒸汽循环通过煮布锅。按照指示调定自动定时器和温度控制器。打开阀门，降低蒸汽压力，排放溶液，并用水冲洗煮布锅。从煮布锅中取出已漂白和织物，以便运往烘干机或存放处。

可能用规定量的配料如纯碱和树脂皂在搅拌罐内混合碱溶液。

8273-134 **散纤维染色工**

(RAW-STOCK DYER) (纺织) DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I47 PA: H4

看管对羊毛、棉或合成纤维进行染色或漂白的散纤维染色机或漂白机。

把预先称好的一定量染料、漂白剂或其他化学药剂注入罐内。用电动葫芦将支架放进机器，以便在加工过程中托住原料。打开原料的包装，将一包包松散的纤维倒进机器或一抱一抱地装进机器。盖上机器盖子，并用手工工具上紧吊耳。打开阀门，将蒸汽和水导人罐内，并按照规定的标准仪表读数调节温度和蒸汽压力。起动泵，使溶液循环通过原料。在加工过程结束后，用电动葫芦将支架取出。可能看管装有盛放和染毛条的多孔管架的染色釜，并给予相应的称谓，如：

毛条染色工

8273-138 **烧毛和煮炼机挡机工**

(SINGEING-AND-BOILING-MACHINE TENDER) (针织) DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I34 PA: L4

看管对坯布进行烧毛和煮练以除去绒毛、棉绒、灰尘、天然树胶、染料和蜡等杂质的机器。

用缝纫机把布卷的头端缝在机器里的布上。点着煤气灯，并且调节恒温器，以保持规定的烧毛温度。打开阀门，将苛性钠溶液和蒸汽导入槽内。调整控制装置，按照被加工织物的种类所确定的标准调节槽内的温度。从布卷上把织物松开，使其通过煤气烧毛的火焰，并将织物卷绕到安装在一系列煮练与水洗槽内的卷取经轴上。将布从最后的水洗槽穿过轧水辊和摆动折布装置。坚持做生产记录。

可能看管烘燥坯布的辅助设备。可能看管用化学药剂煮练纱，以除掉杂质的机器。可能看管只进行煮练或者烧毛的设备，并给予相应的称谓，如：

煮炼机挡车工

烧毛机挡车工

8273-142 **纺织品水洗工**

(TEXTILE WASHER) (针织；纺织)

DPT: 685

水洗机档车工

GED: 2 SVP: 3 EC: I4 PA: M4

看管对纤维、纱、织物或针织品等进行水洗，以去掉杂质或者多余的染料和化学药剂的设备。

打开阀门，将水注入水洗槽和控制加热溶液的蒸汽。用桶、铲头或勺子按规定用量将洗涤剂和化学药剂加到槽内。用手将纺织物料放进水洗机内，或者用轻便缝纫机将布缝到机器里的导布上。按动按钮，开动机器，使水洗液循环通过物料，或者使物料在机器内移动，达到规定的时间。打开阀门，排出槽内溶液，用清洗的水再次充人水洗槽，并重复上述操作过程。排出槽里的水，用人力或者电动葫芦把物料装到手推车里。

可能用脱水机或者轧水机去除纺织物料中多余的水份。可能转动手轮调整幅宽导向装置，为将布在平幅情况下加工做准备。可能将布以绳状加工，以纺织物被拉伸。可能操作某一种机器或加工某种物料，并给予相应的称谓，如：

布匹水洗工

平幅皂洗机挡车工

洗毛机挡车工

8273-146 **染纱工**

(YARN DYER) (针织；纺织) DPT: 685

染纱机挡车工；染纱罐挡车工

GED: 2 SVP: 3 EC: I4 PA: M47

看管将绕在多孔经轴、框架或筒子架上的绞纱或纱线进行染色或漂白的机器。

用电动葫芦将放有纱的筒子架，框架或经轴放到机器里。打开阀门，把水注入机器的贮料罐里，并加人规定量的染料或漂白剂配制溶液。用手或扳手盖上盖子，上紧紧固装置。按照规定调节变阻器控制溶液的温度。按动按钮，开动机器，搅动纱或溶液，使染料或漂白剂在纱中循环。在染色和漂白过程中，按照规定加进加工用化学药剂。在达到预定的时间以后，取纱样与标准色样对照。按照指示继续处理或者进行调整。在染色过程结束时，打开阀门，放出罐内的溶液，并将清洗水循环穿过纱。打开罐上的盖子，从机器里取出筒子架，框架或经轴，并把纱转移到下一道加工工序。

可能染某一种筒子纱并给予相应的称谓，如：

经轴染色工

绞纱染色工

8273-150 **冲洗工**

(RINSER) (针织；纺织) DPT: 685

浸渍机操作工

GED: 2 SVP: 3 EC: I4 PA: M4

看管将布在染色或整理之前进行浸渍，预缩和洗涤的机器。

把织物绕过卷布辊并穿过一系列导辊，从而使其以折叠形式悬挂在布辊上。将织物端头缠绕在卷取辊上，然后打开阀门，将水注入机器的贮槽。起动卷布辊以洗涤织物，将织物卷进浸渍槽并卷在卷取辊上。将织物的端头穿过轧水辊之间，以挤出圆筒上织物中的水份。将织物的端头卷到架空送布辊上，以送到烘燥间。

8273-154 **染线工**
(TWINE DYER) (纺织) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

看管染线的机器。

将线管装在机器纱架上。把线头穿过导纱器、分纱架、轧辊和染槽。把线头扎到绳上，开动机器，引导绳和连接的线通过整理辊。停机并将线头引到卷取管上。再次起动机器，观察运动情况，以检查乱线或断线等故障。卸掉已染好的线管，并将其放到烘干架上。

可能把染料从料筒里灌到机器的染槽内。

8273-199 **其他纺织品的漂白和染色职业**
(OTHER TEXTILE BLEACHING AND DYEING OCCUPATIONS)

本残余类职业包括未归他类的织物漂白工与染色工，其职责是：看管在加压情况下染玻璃纤维纱的机器。本残余类定义中职业名称的典型例子有：

玻璃纤维染色工（合成纤维）。

8275 —— 纺织品整理和压光职业

本细类职业包括以下业务：操作和看管织物整理机器。工作范围包括：轧光、缩绒、预缩、拉伸、烘燥、防水、蒸化、起绒、丝光和涂层。有关服装和纺织品加工的职业归入细类6165。

8275-110 **定形间保全工**
(FIXER, BOARDING ROOM) (针织)
DPT: 682
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L4

操作用于定形和烘干袜子的设备。

打开阀门，将蒸汽导入烘燥箱或定形模具，在定形加工过程中，观察仪表，打开阀门根据所进行定形的袜子种类提高或降低烘燥室或定形模具的蒸气压力和温度。用手工工具调整或更换有故障的，磨损的或破损的部件，例如联动机构、阀门、传送机构或定形模具。用空气软管清理设备。

可能按照被加工的袜子的尺寸更换趾板或定形模具。

8275-114 **涂层机操作工**
(COATING-MACHINE OPERATOR) (纺织)
DPT: 662
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: M47

操作用化合物给织物涂层并烘干涂层的机器。

用缝纫机将织物端头缝到机器里的织物上，或者将织物端头穿过机器的轧辊。起动泵，将溶液打入槽内，或者直接将化合物倒在刮刀前的织物上，并用搅拌器将化合物涂敷均匀。开动机器，提防布歪斜，按动按扭控制轧辊的速度，轧辊可使布边前进或退缩，以便将布拉直，测量来自拉幅机的织物，判断其是否已拉伸到规定的幅宽并干燥，相应地调节拉幅机布铗的距离。调整机器的速度和烘燥室的温度，并根据货样调节刮刀。用粘度计测溶液的粘度。必要时，添加配料以使溶液达到规定的粘度。指导工人将布卷放在机器的送布架上，将摆动折布装置上烘干的布卸落到车里，混合涂料溶液清洗机器零件。

可能操作装有轧花装置的涂层机，并给予相应的称谓，如：

涂层轧花联合机操作工

8275-118 **整理机操作工**
(FINISHING-MACHINE OPERATOR)
(针织；纺织) DPT: 582
整理工
GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: M47

操作机器将浆液、淀粉、防水剂、防皱剂或其他化学整理剂加到织物或其它材料上。

按照配方，称出配料，并在储液槽或储液罐里加以混合，配制或整理溶液。打开阀门，把溶液导入机器的贮液槽里，或将贮液罐中的溶液注入或汲入贮液槽内，用带子、针或机器将织物的端头缝在机器中的织物上，或者把织物穿过轧辊，放在拉幅机、烘筒或烘箱里。用手触摸整理过的织物，以判断烘干的程度，并操纵控制装置，以调节织物通过机器的速度。观察织物整理情况，以判断是否符合标准，转动手轮或者更换重锤，以调整轧辊或烘筒的压力。做有关被加工织物的种类和质量的生产记录。用手工工具对机器进行局部的调整与修理。

可能用手推车从机器上送进和运走织物。可能操作从事某一种特定类型加工的设备，并给予相应的称谓。如：

织物整理联合机操作工

轧光机(车)档车工。

8275-122 **绒头织物整理工**
(PILE-FABRIC FINISHER) (纺织)
DPT: 682
GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: L4

操作机器将整理溶液施加到绒毛上、将溶液刷进绒毛并将绒毛用软皮打光，使之光滑而有光泽。

把装有织物的车推到进料口，并用轻便缝纫机把织物的端头缝到导布上。把溶液倒入槽内，打开蒸汽阀门，以加热给液辊并混合溶液。开动机器，当织物被拉过给液辊，经过一系列的刷毛辊和滚筒之间，通过毛毡磨光辊下时，观察织物，以检查其是否充分浸透和刷毛，磨光的情况。通过旋转定位螺丝调整导布器的高低，使织物靠近给液辊以控制加到绒毛织物上溶液的量。扳动操纵杆，以调节毛刷辊和磨光辊的位置，或者将辊放松以拆掉弄乱的或撕裂的织物。拆开缝口将各批织物分开，并卸下机器上的织物。用气压提升机把布卷运到打包架，用聚乙烯或纸包装，以便存放。

8275-126 **高压釜看管工**
(AUTOCLAVE TENDER) (纺织)
DPT: 685
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: M4

看管对于纱和织物等进行预缩、预定形或蒸化的高压釜。

把装有物料的支架或框架放进高压釜，并关紧进料口盖子。按照书面指示调节定时器和温度控制器。按动按钮。起动泵,使高压釜内形成真空，然后打开阀门通入蒸气。观察仪表和气压控制器的曲线图，以了解物料是否按照技术要求保持规定的压力、温度和真空，以保证物料的温度，并防止高压釜出

现故障。在蒸汽加工过程结束后，关上阀门，起动泵，排掉湿气。打开盖子，将已加工的物料从高压釜中取出。

可能在加工之前将材料和纸分层包扎在支架或框架上。

8275-130　**纱线给湿工**
(YARN CONDITIONER) (纺织)
DPT: 585
给湿机档车工；蒸箱操作工
GED: 2　SVP: 3　EC: I45　PA: M47

看管用蒸汽对纱进行给湿处理(定捻或预缩)的蒸箱。

把装有纱线的托架或支架放到手推车上。称手推车，确定未经给湿的纱线的毛重，然后把纱放进机器里。调节手动控制装置，按照规定调定时间、温度和湿度。打开阀门，将蒸汽导入蒸箱。在蒸汽加工过程结束后，从给湿机中取出纱。重新称出纱的重量，以确定在给湿加工中所增加的重量。将加工温度、重量和纱的品种等资料记录在加工单上。检验纱线定捻和缩水率。

可能根据纤度和等级将纱分类。可能用蒸汽对服装进行给湿加工并给予相应的称谓，如：

服装给湿工
大衣给湿工

8275-134　**蒸化机挡车工**
(AGER TENDER) (纺织)　DPT: 685
蒸化机操作工；塔式蒸化机挡车工
GED: 2　SVP: 3　EC: I7　PA: M47

看管使印花布或色布通过蒸汽和化学蒸汽以进行显色和固色的机器。

称出化学药剂，并将其在槽内与水拌合。用手推车将织物推到蒸化机的喂料口，然后把卸空的手推车放到机器出料口的折布装置下面。用轻便式缝纫机将布缝到机器的导布上。观察进入机器的布，以检查有无破洞和油污等缺陷。检查从机器里出来的布，以了解是否会因蒸汽和化学药剂流量调节不当而产生色相不匀或差色和色花等现象。转动阀门按照指示调整织物的加工。

可能看管只进行气蒸织物的机器。

8275-138　**压光机看管工**
(CALENDER-MACHINE TENDER) (石棉和矿物棉)　DPT: 685
上光工；滚筒压光机挡车工
GED: 2　SVP: 3　EC: I　PA: M4

看管机器，用冷轧辊或热轧辊加压，以对织物、毛毡、狭幅布或者塑料浸渍织物等进行上光和整理。

用吊车将布卷放在机器的支架上，然后把物料端头穿过轧辊之间，并绕在卷取轴上。拉操纵杆，使轧辊向下移动，从而对织物加压。转动变阻器按照被加工织物的种类调定温度。转动手轮按照织物的幅宽调节进料口的导向装置，并调整织物的张力。开动机器，观察织物穿过轧辊的运行情况，以检查故障。用手触摸机器出料口的织物，判断是否达到整理的要求。对不符合技术要求的织物重新进行加工。

可能抬高轧辊，使接缝或布铗通过。可能把未加工的布端头缝到导布上。可能加工某种类型的织物，并给予相应的称谓，如：

石棉织物轧光工(石棉和矿物棉)
狭幅织物轧光工(纺织)

8275-142　**烘筒干燥机看管工**
(CAN TENDER) (纺织)　DPT: 685
烘筒操作工
GED: 2　SVP: 3　EC: I5　PA: L4

看管烘筒，在染色、水洗、退浆或整理等加工之后对织物进行烘燥。

打开阀门，把蒸汽导入旋转的烘筒，当织物围绕烘筒并穿过烘筒之间时，将织物烘燥。观察温度计，以保证不致于由于烘筒过热而损坏织物。转动变阻器或扳动操纵杆，以调节烘筒转速，按照织物的厚度调整烘燥时间。转动手轮或拉动操纵杆，以根据织物的种类或式样调整织物的张力。在机器的出料口用目测和手摸来检查织物烘燥和整理加工的效果。

可能在烘燥操作是非连续加工部分的情况下将织物的端头缝在一起。可能看管加工地毯的烘筒烘燥机。

8275-146　**碳化机看管工**
(CARBONIZER TENDER) (纺织)
DPT: 685
GED: 2　SVP: 3　EC: I7　PA: M4

看管进行粉碎、炭化和水洗毛织物上的植物性杂质的机器。

将车推至进料口位置，并用轻便式缝纫机将织物端头缝到机器里的导布上。用手调节幅宽导向装置和张力装置。打开阀门，把水和酸导入炭化和染前预湿槽。调定温度自动调节器，以控制炭化装置的温度。按动按钮，起动机器，并转动调节控制盘，根据织物的种类，调整织物速度。观察记录装置，判断酸溶液的浓度。并给炭化槽加水或酸，使炭化剂保持均匀的浓度。把经炭化机烘燥的织物端头喂入轧碎除杂机、清理崩经，并拆开缝头，将除杂过的织物装到手推车上。将织物喂入缩呢机，用水洗掉织物上已炭化的植物性杂质。在加工过程结束后，将织物端头绕在卷轴上，然后起动卷轴把织物从机器送到手推车上。

可能看管粉碎和炭化原毛中植物性杂质的机器。可能把毛毡浸入酸溶液内，以除掉植物性杂质，并给予相应的称谓，如：

毛毡炭化工

8275-150　**地毯烘燥机看管工**
(CARPET-DRYING-MACHINE TECNDER) (纺织)　DPT: 685
GED: 2　SVP: 3　EC: I　PA: L47

看管烘燥机烘燥卷在筒子上已染过色的地毯。

将卷在筒子上的湿地毯放在机器的支架上，用轻便式缝纫机把地毯端头缝到机器里的导布上。打开开关，调节通风机和抽风机的风速、红外或煤气加热装置的温度。开动机器，在地毯从出料口送出卷到筒子或金属杠杆上时，观察地毯，判断烘燥是否符合规定。观察操作盘上的仪表，并转动开关，以保持机器蒸汽压力、温度和车速。

可能调定将地毯送到烘燥机的针板拉幅机的宽度，并观察

进料情况，以保证拉幅机正常运行。

8275-154　**织物收缩工**

(CLOTH SHRINKER)　(针织；纺织)　DPT：685

织物缩水工；预缩机操作工

GED：2　SVP：3　EC：I　PA：M47

看管收缩织物的机器。

用链式起重机把布卷放到机器上，或者把手推车放在机器的进料口；把织物端头缝到机器里织物的端头上或者把织物端头穿进张力杆、导向装置和进布辊，穿过水槽和蒸汽槽。转动手轮，根椐布的幅度确定导向装置位置，调定收缩带。调节操纵盘上的控制装置以起动电动机和滚筒，并控制车速。观察织物通过机器卷到卷取辊上的情况，以检査加工的缺陷。打开阀门并转动控制开关，以调节水或蒸汽流量。

可能从机器上卸下布卷或者把手推车放到摆动折布装置的下面。可能操作某种类型的加工机器，并给予相应的称谓。

8275-158　**烘燥机挡车工**

(DRYING-MACHINE TENDER)(服装和织物；针织；纺织)　DPT：685

GED：2　SVP：3　EC：I　PA：L4

看管在无张力情况下烘燥织物，使织物手感柔软或对织物进行焙烘整理机器。

把装有织物的手推车放在机器的进料口，或者直接从水洗机将织物送进机器。将织物端头绕过送布辊或将其系在或缝在机器里的导布上。旋转旋钮，按照指示调定温度控制指针。扳动手柄，开动机器，并调节织物通过烘燥箱的速度。用手把进入机器的织物弄平，以去掉折皱。在机器的出料口卸下已烘燥的布卷或者观察自动摆动折布装置的运行情况。用真空或气管清洁机器。

可能操作某种类型的机器，并给予相应的称谓，如：

悬环式烘布机操作工(针织；纺织)

8275-162　**缩绒工**

(FULLER)　(纺织)　DPT：685

缩绒机操作工

GED：2　SVP：3　EC：I45　PA：M47

看管缩绒机通过加湿、加热和加压使毛织物的纤维收缩和和联锁。

把织物穿过张力导向装置或张力辊在压辊之间控制幅宽的收缩，并穿过收缩装置，控制幅长的收缩。用缝纫机把织物两端缝在一起形成封闭的环形。转动手轮，根椐织物的类型，按照规定调整张力导向装置上的压力，并调定张力辊和收缩装置上的空气压力计。打开阀门将水和皂液注入织物通过的槽。测量在织物上做的标志之间的距离，以判断达到规定收缩率的时间。拆开织物的缝头，并把织物从卷筒上导入到手推车中。

可能看管在织物收缩之前用皂液浸渍织物的皂洗机。

8275-166　**丝光工**

(MERCERIZER)　(纺织)　DPT：685

丝光机操作工

GED：2　SVP：3　EC：I4　PA：M47

看管使棉布具有丝的光泽并提高织物纤维的强度的机器。

把布卷装到机器上，用轻便式缝纫机把布的端头缝到机器里的导布上。打开阀门把苛性碱溶液导人槽内，转动手轮调节拉幅机的布铗，以保持织物上的张力，并防止织物在通过苛性碱溶液的喷淋时收缩。调定温度自动调节器，控制槽内的温度。开动机器，观察织物通过机器部件的情况，以检査织物有无破洞或损坏。观察操纵板上的记录装置，并调节控制器使各单元机的电动机同步运行。

8275-170　**起绒机挡车工**

(NAPPER TENDER)(针织；合成纤维；纺织)　DPT：685

刷毛机操作工；起绒机操作工

GED：2　SVP：3　EC：I7　PA：M47

看管使织物表面的纤维起绒，从而使织物质地柔软，膨松的机器。

把放有折叠织物的车放到机器的进料口。把织物缝到起绒机的导布上，使要起绒的一面接触起绒滚筒。按规定起绒数量分批将织物送入机器。检査并触摸织物，以保证整理符合标准。拆开各批织物之间的缝头，以便把织物放入手推车中。用粉笔在织物上标上批号。转动手轮，根椐织物的组织结构，变换车速，调节织物的张力。

可能专门进行某种类型织物的起绒，并给予相应的称谓，如：

丝绸起绒工(刷丝工)(纺织)。

8275-174　**喷雾机挡车工**

(SRPAYING-MACHINE TENDER)　(纺织)　DPT：685

GED：2　SVP：3　EC：I　PA：M4

看管在毛毡或织物上进行喷雾和干燥整理的机器。

把织物卷放在机器的喂料架上，并把织物端头穿过辊筒。把规定的染料或胶乳注入喷射器的储罐，打开空气阀，以调节喷到物料上的喷雾量。转动旋钮，把蒸汽导入烘燥滚筒，扳动操纵杆，调定车速，并开动机器。观察加工情况，必要时调节烘燥滚筒的温度和向织物上吹热风的鼓风机的温度。

可能用缝纫机把加工料端头缝到机器时已有的加工料上。

8275-178　**蒸化机挡车工**

(STEAMER TENDER)　(纺织)　DPT：685

织物蒸化工

GED：2　SVP：3　EC：I34　PA：M4

看管对已染色或印花的织物进行蒸化处理的密封式蒸汽加热箱。

松松地把织物卷绕在大经轴上，用电动葫芦把经轴放在托架上或把布卷举到框架上。把装有织物的托架或框架推进蒸化机，用扳手把门用螺栓拧紧。打开阀门，把蒸汽导入蒸箱。按照规定调整温度计和压力计。在达到规定时间后，从蒸化机中取出托架或框架。

可能看管小型蒸化机蒸化样品，以决定大型蒸化机加工过程所需时间，并给予相应的称谓，如：

小型蒸化机档车工。

8275-182 **涂柏油机挡车工**
(TAR-MACHINE TENDER) (纺织) DPT: 685
涂柏油机操作工
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L4

看管在线绳上涂敷柏油以进行防水整理的机器。

用容器把柏油倒进贮存槽。将线绳管放在纱架上。将线头穿过柏油槽和轧车，并将线绳头系在卷取筒上。开动机器，观察运行情况，以检查断线和乱线等故障，并保证规定的线绳张力和柏油的涂敷量。卸下已涂柏油的线绳筒，并将其放在框架上，以便烘燥。

8275-186 **纱丝光工**
(YARN MERCERIZER) (纺织) DPT: 685
丝光机操作工
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

看管将纱束进行丝光加工的机器。

抖动纱束将其理顺，并将纱束放在框架上或机器的料杆上。开动机器，给纱以张力，将框架降下放到碱溶液内持续一定的时间，或者将纱束通过苛性的溶液，然后将其漂清。按规定用比重计检测碱溶液，并打开阀门导入碱或者水，以使溶液保持均匀的浓度。从丝光机中取出纱束，将其挂在框架上，以进行中和。打开阀门，用水和中和溶液喷淋。用石蕊试纸判断何时产生中和。按照配方称出并配制碱溶液和中和溶液。

可能看管去除纱中水分的设备，并在蒸箱中烘燥纱。

8275-190 **定形工**
(BOARDER) (针织) DPT: 685
定形机挡车工
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

看管在染色前或染色后将袜子在模具上定形和烘干的机器。

将袜子套在机器的袜筒(腿形)模具上，将袜尖与袜跟和模具对齐，将袜口向下拉到模具的规定的部位。按动按钮或压下踏板，以起动传送装置，将一组已装好袜子的模具送进烘燥室，并从烘燥室取出已经过烘燥的一组。从定形模具上取下已定形的袜子，按照所加工袜子的尺寸用扳手更换定形模具上的趾板。

可能给装有自动脱袜装置的机器喂料。可能转动阀门，以提高或降低烘箱的蒸汽压力和温度。

8275-194 **揉布机挡车工**
(BREAKER TENDER) (纺织) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I 5 PA: M4

看管机器将色布或印花布穿过有圆头的辊筒之间，以去除硬挺性，并给织物以理想的手感(组织结构)。

把布卷放到机器的支架上。把织物穿过上下交错、表面布满金属突起物或波纹的辊筒。开动机器，观察运行情况，以检查织物缠结或机器故障。扳动操纵杆根据被加工的织物种类，调节机器整速度。推动操纵杆，使机器反向运行若干次，直到织物结构符合规定为止。用手从机器上取下已加工好的布卷。

8275-198 **连续压呢机挡车工**
(CONTINUOUS-PRESS TENDER) (纺织) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

看管轧压织物以除掉皱纹的机器。

用轻便式缝纫机把织物端头缝到机器里的导布上。转动手轮根据织物的幅宽，调节导向装置，转动指旋螺丝，按照织物种类和对整理的要求调节蒸汽加热套的压力。开动机器，观察在轧辊和蒸汽加热套之间织物进料的情况，以发现并除去杂质。停机并用剪刀剪去损坏的织物。把空车放到控制整理过织物幅宽的摆式扩幅辊下面，并把装满的车送到下一道工序。

可能在轧压之前将织物弄湿。

8275-202 **煮呢机挡车工**
(CRABBING-MACHINE TENDER) (纺织) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I45 PA: L4

看管设备将粗纺和精纺毛织物的经纱和纬纱永久固定，以防止在下一步加工过程中产生不均匀收缩。

用轻便式缝纫机把织物端头缝到机器的导布上，或者把织物穿过辊子之间并通过机器的槽子。把织物端头绕到卷取辊上或者将其穿过摆动折布装置并放在手推车上。打开阀门，把水注入槽内，并按照规定调整温度控制器。旋转固定螺丝以调整上导辊的压力。开动机器，转动旋钮，以调节织物通过沸水槽的速度。

8275-206 **蒸呢机挡车工**
(DECATING-MACHINE TENDER) (服装与织物；针织；纺织) DPT: 685
蒸呢机操作工；蒸汽湿润预缩工
GED: 2 SVP: 2 EC: I45 PA: M4

看管用蒸汽循环通过卷绕在有孔的滚筒上的织物，使织物显出光泽，改善手感，消除皱折，并使织物收缩的机器。

转动手轮根据织物的幅宽，调定导布装置，并按照规定的张力调定(卷绕装置)的压辊。将织物和包布的端头绕在滚筒上(包布是消除织物皱纹的保护层；并在张力下夹住织物)，或者用针或 U 形钉把织物固定在导布上。开动机器，把织物和包布卷到一个滚筒上。调定控制装置，根据对织物类型的规定将蒸汽通入旋转的滚筒内，迫使蒸汽穿过布卷，并穿过织物抽回空气，从而使织物冷却和干燥。把织物和包布分别绕在滚筒上，或者把织物穿过摆动折布装置自动将织物折叠到手推车内。

8275-210 **纱线烘燥机挡车工**
(DRYING-MACHINE TENDER, YARN) (纺织) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I45 PA: M4

看管用下列任何一种方法烘燥已染色或已漂白的筒子纱的机器：

1.从放置的地方或脱水机取出筒子纱，放在干燥箱的架子

上或抽屉里。按照规定调定温度控制器的定位装置，把架子或抽屉里的筒子纱推进干燥箱。

2.用电动葫芦，将装满纱的支架从染色机中取出，把支架放置在热风口的上方。调定控制器，使空气穿过纱架的空隙将纱烘燥。

3.用电动葫芦把纱架提起放进干燥器内。关上盖子，用扳手拧紧螺栓。调定控制器，使热空气循环通过纱。从干燥器里取出已经干燥的纱，检查筒子纱染色有无缺陷，如果要入库或装运，就打包。

可能按特殊的方法将纱烘干，并给予相应的称谓，如：

烘箱式干燥器操作工。

8275-214 **拷花轧压机挡车工**

(EMBOSSING-CALENDER TENDER) (纺织) DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

看管用刻花钢辊在涂层织物上加热和加压而产生凸起花纹或表面光洁的机器。

调整自动装置，以控制滚筒施加给织物的热量。把要加工的织物放在机器喂料口的支架上。将织物穿过滚筒之间，并把织物端头绕在卷取管上。开动机器，并操作控制装置，以调节滚筒的速度和压力以及织物的张力。在织物穿过机器时，观察织物以防止出现缝隙、卷边或来自损坏滚筒的杂质。当设计说明书要求改变图案时，用手工工具更换拷花滚筒。

8275-218 **脱水机挡车工**

(EXTRACTOR-MACHINE TENDER)

(针织；纺织) DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: M4

看管用下列任何一种方法从经过水洗、漂白或染色的织物和纱上去除多余水分和染料的脱水机：

1.用吊车将布卷装到机身后部的支架上。把织物钉在导布上，从而使织物夹在辊筒之间经过吸水管的上部。起动真空泵，打开排水阀门。根据织物的厚度调整辊筒的速度。将空手推车放在摆动折布装置的下面，以盛放加工过的织物，或者把绕在卷取轴上已加工过的布卷取下来。

2.把装有织物的手推车推到机器适当的位置。用手从手推车上将织物拖起装到离心脱水机里，将织物均匀地分布在脱水机里，以使荷载均衡和减少振动。按动按钮，以关上脱水机的盖子，开动机器。把织物卸到手推车里，以便送到下一道工序。

3.把人造丝或其它合成纤维的丝饼放到离心脱水机的芯轴上，关紧盖子，开动机器，以除去纱中的水分。

可能用在多孔经轴内产生真空来抽掉绕在经轴上织物的水分。可能打开阀门将水和蒸汽加到槽内，以便在干燥之前冲洗织物。可能看管某种类型的脱水机，并给予相应的称谓，如：

离心脱水机操作工

真空脱水机操作工

8275-222 **呢绒烘燥工**

(FELT DRIER) (纺织) DPT: 685

呢绒连续干燥机操作工

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L4

看管去除呢绒布内水分的烘箱。

打开蒸汽阀门，将烘箱加热到规定温度，调节烘箱的通风口，以控制通风量。用轻便式缝纫机将两块呢绒布的头尾缝在一起，以形成连续的呢绒布条。把呢绒布的前端系在传输装置的挂钩上，开动机器，把呢绒布拉进干燥室。将呢绒布的前端喂进折叠机，以便把织物折叠放进手推车里。当手推车装满时，用手拆掉缝头上的线，将呢绒布断开。

8275-226 **绒头整理机档车工**

(PILE-FINISHING-MACHINE JENDER)

(纺织) DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L47

看管将织物绒毛进行分离，上光和起绒或整平的机器。

把装有织物的手推车放在适当的地方，或者把布卷装到机器进料口的支架上，用轻便式缝纫机把布缝到机器的导布上。转动自动温度调节器，按照规定，调节滚筒的温度。开动机器，扳动操纵杆根据要求调整定液压档板的压力，液压档板可将布压在滚筒上，以起绒或者整平。将整理过的布与标准布样进行比较，如果与标准有差别，便通知监理。观察织物通过自动摆动折布装置进入手推车的情况。手推车装满时，换一个空车。拆开接缝，以将各匹织物分开。

可看管与机器串联对织物进行上光的轧光机。可能看管通过刷毛作用调整灯芯绒或丝绒等织物的绒毛的机器。可能使毛织物的表面纤维起绒并定向。可能操作某一种类型的设备或织物，并给予相应的称谓，如：

刺果起绒机操作工

蒸汽起绒工

丝绒刷毛机档车工。

8275-230 **褶裥工**

(PLEATER) (针织；纺织) DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M4

看管机器，以将布按打褶方式折叠到储布箱或者作业车上，防止在以后移动时将布弄乱。

把布的端头系在导绳上，并将布穿过瓷环，绕过滚筒（辊子），穿过打褶装置的套筒后，进到储布箱或手推车里。按动按钮，开动机器，转动旋钮以调节打折宽度，并保证布堆的层次整齐一致。踩下踏板，起动轻便式缝纫机，将两块布的头尾缝在一起，以连续进行打折。

可能用手推车将织物送给下一道工序。

8275-234 **原料烘燥工**

(RAW-STOCK DRIER) (纺织) DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M4

看管机器烘燥已去除与余水份的原毛、原棉式合成纤维原料。

用手把原料放到传输装置上，或者打开开关；控制真空输送管使原料通过输送管运到传送装置上。扳动操纵杆以调节携带松散的纤维穿过烘燥室的网子或皮带的速度。调定仪表，以控制烘燥温度。用手摸从烘燥机出来的毛，以判断是否充分烘燥，并从而相应地调节传输装置的速度。用压缩空气和蒸汽清

理设备。

可能烘燥除原材料以外的其他物料，例如：毛织品。

8275-238 **剪毛机档车工**
(SHEARING-MACHINE TENDER) (纺织)
DPT: 685

刷毛切毛工；剪毛工

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: M4

看管剪掉织物表面的绒、松线和结头，使织物表面光洁和纹理均匀一致的机器。

用手把布卷放到机器进料口的支架上。引织物端头经过几对喂料辊之间，经刀片辊的下面和张力刷毛辊的上面，最后将布端头紧固在卷取轴上，或者引到摆动折布装置上，以便将织物折叠放进手推车。转动手柄，将切割绒毛的刀片辊调到规定深度。开动机器，观察运行情况，以检查割绒中的缺陷。扳动操纵杆，提起刀片辊，使接缝处从刀片下方通过而不受切割。用缝纫机把要剪绒的布的端头与机器里布端头缝在一起。

可能将布卷运往剪毛机。可能从机器的出料口卸下布卷。可能看管切地毯表面绒毛的机器。

8275-242 **喷涂机档车工**
(SPRAY-COATING-MACHINE TENDER) (纺织)
DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L4

看管将整理剂喷到地毯和布等织物上，以增加其厚度和体积的机器。

调节气压控制器，观察仪表转动旋钮，使整理剂从罐内流到喷雾装置中。根据温度图表调节温度控制器，并观察仪表，以调整烘燥机内的热量。开动机器，观察织物穿过喷雾室的情况以保证整理剂均匀地喷在织物上。如果整理剂喷得不均匀，则停机，重新调节气压控制器、喷雾装置上的喷嘴或者清理堵塞的喷嘴。在织物从烘燥间出来时，测量织物，以检查幅宽的收缩，在需要时，调节温度控制器。

可能将布卷放到机器进料口的支架上，并把织物的端头缝到机器里的导布上。可能从机器上卸下布卷，或者把手推车推到摆动折布装置的下面。

8275-246 **拉幅机档车工**
(STRETCHING-MACHINE TENDER) (纺织)
DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M47

看管对针织物进行拉伸并定形使其幅宽均匀的机器。

转动螺杆以调整扩幅器的宽度，打开阀门，将蒸汽导入使拉伸织物定形的蒸箱里。将手推车放在适当地方，将织物穿过喂料辊和导布辊，绕过扩幅器，穿过蒸箱或烘燥室以及压力辊之间。把织物的端头缠绕到卷取辊上，或者引到摆动折布装置上。开动机器，观察织物加工情况，以检查有无污物、染色条痕和破洞等缺陷。用尺量织物的幅宽，从机器上卸下织物卷。用U形针把标签系到一匹织物的末端。

可能转动手轮把对织物加压的上压辊向上移动。可能用剪刀剪下有缺陷的织物。

8275-248 **张力烘燥机档车工**
(TENSION-DRYING-MACHINE TENDER) (纺织)
DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M4

看管烘燥设备烘燥并重新卷绕织物，为进一步加工做准备。

用链式吊车装上织物卷。把织物穿绕过进布架里的第一个辊筒，通过烘燥器，并用U形针把织物固定在卷取架上的前面空心滚筒上。将松弛的织物卷到新的滚筒上，并用手工使织物呈直线通过烘燥器，以保证卷得整齐。起动电动机，扳动操纵杆，使压辊向下移，将织物穿过烘燥器并将其卷在前面的空心滚筒上。在织物卷绕时，调节卷取辊的制动器，以保持规定的张力。

8275-250 **拉幅机档车工**
(TENTER-MACHINE TENDER)(针织；纺织)
DPT: 685

拉幅与烘燥工

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M4

看管拉幅机，在织物染色或整理之后对其进行扩幅、除皱并烘燥。

用车把折叠的织物推到机器的进料口。用手或缝纫机把织物端头缝到机器里的导布上。转动手轮，调节布夹或针板，以将布拉伸到规定的幅宽。扳动操纵杆，控制织物通过烘燥箱的速度。当织物从机器出来时，用尺量织物的幅宽。

可能读码分表，并记录产量。可能用空车更换已装满的车，拆开接缝，以分车装布。可能看管装有整纬装置的拉幅机。

8275-254 **变形机档车工**
(TEXTURING-MACHINE TENDER) (合成纤维；纺织)
DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L47

看管机器，将经热塑性的纱进行卷曲，以提高膨松程度，增加弹性，使纱具有柔软的手感。

把供给的筒子纱装在芯轴上，把纱头穿过导向器、喂料辊，进人卷曲装置。用铁丝钩将纱头从卷曲装置加热箱中拉出，穿过导向器，并系在卷取纱筒上。用手或者用打结器将断纱头接上，并将机器的故障通知保全工。卸下装满纱的纱筒。

可能用纸包装筒子纱，并将筒子纱装进贷运集装箱中。

8275-258 **转笼机档车工**
(TUMBLER TENDER) (针织；纺织)
DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L4

看管在针织物水洗或染色之后进行干燥和起绒或收缩的转笼机。

把要烘燥的织物放在台子上，并抖动织物以去除皱折。把织物装进机器的转鼓里。根据被烘燥的织物类型将复阻器调到要求的温度；并调节定时器，以调定烘燥时间。按动按钮，开动机器。扳动操纵杆，降低转笼机的温度，以冷却织物，使之有弹性。烘燥过程结束后，将物料以机器里取出。按照尺寸，

种类和颜色，将织物分开。

8275-262　**整纬工**

(WEFT STRAIGHTENER)（纺织）　DPT: 685

GED: 2　SVP: 2　EC: I5　PA: S47

看管将宽幅织物湿整理之后扭曲的纬纱整直并弄平的机器。

观察在灯光下通过的织物，检查纬纱是否扭曲。按动按纽或转动手轮，以控制辊筒的速度，辊筒将扭曲的织物向前伸的一边基纬缩回，而使滞后的一边向前赶。

可能看管织物烘燥机、轧光机或拉幅机等整理机。

8275-266　**轧水机档车工**

(WRINGER TENDER)（鞣革毛皮整修及染色；纺织）　DPT: 685

挤水机操作工；轧水机操作工

GED: 2　SVP: 2　EC: I56　PA: M4

看管去除毡片或皮革中的水分和折皱的机器。

把物料放在机器轧辊之间，按动按钮，起动轧辊，以挤掉物料中的水分或将物料折皱弄平。扳动操纵杆或转动阀门，根据被加工物料的厚度调整轧辊的压力，从轧辊中取出物料，并将其他放到手推车上，或者将物料喂入折叠装置。

可能用缝纫机把被加工过的物料端头缝在一起以形成连续的长织物。可能用松捻设备为要挤压的织物松捻。可能加工某一部分或某种类型的皮革，并给予相应的称谓，如：

腹皮轧水工

蓝革定形工

8275-270　**纱线烘燥工**

(YARN DRIER)（纺织）　DPT: 685

烘燥间工；绞纱烘燥工

GED: 2　SVP: 2　EC: I5　PA: L4

看管烘燥绞纱的机器。

转动开关，按照规定调定烘箱的温度。起动风机，把热风通入烘箱。把绞纱悬挂在支架上，将支架推进烘箱，或者把绞纱悬挂在通过烘燥室的传输机构的杆上。从支架或杆上取下已烘燥的绞纱。在烘燥的前后，抖动弄乱了的绞纱，以将其理顺。把已经烘燥的绞纱环结在一起，并放进箱子里或手推车上，以送到下一道工序。

8275-274　**纱线整理工**

(YARN FINISHER)（纺织）　DPT: 685

GED: 2　SVP: 2　EC: I5　PA: M34

看管给纱线或绳子加整理溶液，以提高其强度并使之有光泽的机器。

把装满的筒子或筒管放在纱架的锭子上。将线拉过整理剂和烘燥装置，并把线头绕在卷取筒上。将整理剂倒人槽内，保持规定的液位。开动机器，调节阀门，使烘燥装置内保持规定的温度。卸下机器上满载的纱筒，并换上空筒子或筒管。

可能看管除对织物进行整理之外还进行拉伸的机器。可能看管在进一步加工之前用混炼胶浸渍皮带帘子线的机器。可能看管水洗和烘燥绳子的机器。

8275-299　**其他纺织品的整理和轧光职业**

(OTHER TEXTILE FINISHING AND CALENDERING OCCLPATIONS)

本残余类包括未归他类的纺织品整理工和轧光工，其职责是：在织物上形成波纹效果和改善灯芯绒的精整的外观和耐磨性能。本残余类定义中职业名称的典型例子有：

灯芯绒整理机挡车工（纺织）

波纹加工机挡车工（纺织）

8276 —— 纺织品加工的检验、分级和取样职业

本细类职业包括职务名称：02-170、02-430、02-150 和 02-330 所描述的以下业务：在纺织工程中质量控制方面的检验、测试、分级和取样。

8276-110　**纺织品测试工**

(TEXTILE TESTER)（纺织）　DPT: 384

实验室测试工；质量控制员

GED: 3　SVP: 6　EC: I　PA: L47

对纺织原料及任何制造工序的产品进行物理或化学的试验，以检验其特性或组成成分，并确定它与标准的符合程度，履行以下任何职责：

从所有制造工序的机器上，收集试样，并给试样贴上标签。将细纱、粗纱或条子喂人均匀度试验仪，检验并记录其重量差异。用强力仪测定布的拉伸强度和撕裂强度。用断裂试验机拉断绞纱，测定纱的强力。在天平上称取所试验的纤维样品烘干前后的重量，或用装有仪表的探测器来测定原料的含水率。采用标准手册算出样纱每英寸的捻度。用显微镜、放大镜和密度镜测定样布的纤维种类和每英寸的纱线根数。采用专用试验装置、洗涤机、加热烘箱和干燥器，试验纱样和布样的染色牢度、缩水率和吸水性，将试样按规定时间曝晒于日光或紫外线下，与标准样本比较褪色情况来决定纱和织物的色值。验证所用的染料配方以开发新色并和现有颜色相适配。试验油脂和肥皂产品，以确定其在布或纱的后整理工艺中的适用性。用天平、溶剂和烘箱确定天然油脂去除的百分率来检查洗涤工艺的效率。记录试验结果。将此结果同公司标准进行比较并报告比较结果。记录加工部门生产的废品。

可能专门试验某一种织物或原料，并给予相应的称谓，如：

布测试工

染色测试工

洗净毛测试工

伸长（拉伸）测试工

纱线测试工

8276-114　**样布检验工**

(SWATCH CHECKER)（纺织）　DPT: 267

GED: 3　SVP: 6　EC: I5　PA: L457

检验织机和小块布样，以找出造成织疵的原因。

检查织机找出在组装中，如：穿经、上浆和整经存在的差错，用织物密度镜和装备有放大镜的闪光灯，将一等品的布样

与标准布样进行比较，找出在式样方面，在纱线、织造和染色方面的缺点。要求染色操作者对样布进行染色，以确定纱线上色的牢度并找出织造缺点；决定需调节的部分，以纠正缺陷并通知修理工相应地调整织机。记录所查布样的数量和疵点的种类。

可能对织机进行调整。可能用张力仪试验经纱张力。可能将布样放到沸水中煮，以便退浆，使纱可接受检查。可能对样布进行染色。

8276-118 **套毛分级分等工**
(WOOL-FLEECE-SORTER-AND-GRADER)
(纺织) DPT: 387
GED: 3 SVP: 6 EC: I7 PA: L347

按标准规定对套毛进行分级、分等。

举起未经加工的套毛，估计其重量。将套毛分离出毛撮部分如纤维长、而可纺性能好的羊毛部分，并评定毛纤维的长度、强力、直径、弹性、色泽、清洁度和含水量，以确定套毛的质量和近似的缩水率。将套毛分等放置于容器中，或将其堆放，以称重。在容器上标上等级或将等级标签装入容器中，以表明套毛的质量和处理办法。

可能指导仓库管理员将套毛按照相应的等级堆放贮存。可能专门对套毛分级、分等并给予相应的称谓，如：

套毛分等工
套毛分级工

8276-122 **织物分等工**
(CLOTH GRADER) (纺织) DPT: 387
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: M47

按照所发现的疵点对织物进行检验并分等。

用检验仪对初步检查时记有疵点符号的织物进行检验，确定是否能修织，以恢复到标准的质量。用剪刀从织物上剪除疵点部分或将织物送到适当的部门去返修。将不能修复成一等品的织物分出来，按照标准予以降等。记录织物重新处理的情况。

可能通知织造部门对重复出现的缺点需要调整织机。可能对试生产的织物进行检验和分等，并准备相应的报告。

8276-126 **质量控制测试工**
(QUALITY-CONTROL TESTER) (纺织)
DPT: 584
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: M47

对袜类进行测试，以便检查与原定的质量标准是否一致，或取得用于建立新品种的质量标准所需的资料。用直尺测量袜子的总长，袜头、袜底、袜跟、袜口或袜口下段的长度。用高负荷强力仪确定袜口、膝部、踝部和脚背的伸度。用拉伸-弯曲试验仪试验袜子膝部的拉伸强度。用横列计数机测定每英寸针迹数。用放大镜检查生产中的袜样，和消费者退回的有疵点的袜子以便发现针织、缝合、套口或染色疵点。记录测定结果。

可能根据对生产方法的了解判断确定疵点的原因，或者将疵点项目送到适当部门对疵点进行分析。

8276-130 **织物检验工**
(FABRIC INSPECTOR) (纺织) DPT: 586
GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: L47

用动力驱动的验布机检验未经整理或经过整理的织物，以了解织造疵点和整理加工疵点。

用吊车将布卷装到托架上，将织物引到辊子的上方再往下引到验布台上。通过将布的一端包在卷取辊上，或将织物的一端喂入来回卷布辊，经过码布装置而将布集中到手推车中。将码分表调到零位，推动力操纵杆或踏杆，开始卷绕织物到卷轴上，或折叠到手推车内。当织物通过验布台时仔细检查布面疵点，如油渍、斑痕、粗节、错纬、边不匀和染色不匀等。用线、粉笔或带粘性的标签做上疵点记号。用卷尺量布幅，以检查与标准的差异。记录检查资料如：疵点名称、织物种类和检验码数等。

可能用挑针修布剪、小刀或洗涤剂修整如污斑、粗节或松经等疵点。从织物的端部剪取或撕得布条作为样布。可能用密度镜数出织物每英寸的纱线根数。可能凭手感比较样布的质量。可能不采用仪器对织物进行检查。可能检查某一种织物，或采用机器来帮助检验并给予相应的称谓，如：

坯布本色布检验工
验布机挡车工

8276-134 **预缩工艺测试工**
(PRE-SHRINKING PROCESS TESTER)
(纺织) DPT: 484
GED: 3 SVP: 3 EC: I5 PA: L4

测试布样，以确定布样的潜在收缩率，确定缩水前机器的调整和检验预收缩工艺的有效性。

用模板按样布固定区间做上记号，将试样装在洗涤机滚筒中，添加洗涤剂。开动机器，机器可自动洗涤和漂洗试样，在回转结束后，将试样从洗涤机中取出，放到离心脱水机中，脱去过量的水份。用熨斗压平试样。用码尺测量织物上记号之间的距离，计算长度和宽度方向的平均收缩率。用换算表将收缩率换算为机器隔距。记录测定值、布批号、种类、数量和机器隔距。在予缩工序后从布上切下试样，对布进行测试，以检验原料是否符合缩水规定。

8276-138 **粗纱重量测试工**
(ROVING-WEIGHT GALGER) (纺织)
DPT: 487
粗纱大小分档工
GED: 3 SVP: 3 EC: I57 PA: L4

称取粗梳毛纺搓条机生产的粗纱试样的重量，以检验其重量变异。

将粗纱管定位在卷绕位置，将粗纱的端头从筒管引出，穿过导纱器绕于卷取筒上。将码分表拨到规定的数字，转动弯臂绕取粗纱试样。在格令天平上称取粗纱试样的重量，并将重量数字记录在表格中。在图表纸上绘制出单锡林梳毛机生产的每管粗纱的重量曲线图，并将其与标准图形进行比较，以分析粗纱重量的变异情况。将设备故障通知机修工。

可能移动梳毛机重量控制杆上的重锤，以改变所纺粗纱的重量。

8276-142 **织造检验工**
(WEAVING INSPECTOR) (纺织)

DPT: 584

织机检验员

GED: 2 SVP: 4 EC: I5 PA: L47

检查织机布面出现的织造疵点和其他疵点。

在工作区内巡回，巡视织机布面，检查疵点，如断头、粗节。停车，用一节纱线接好断裂的经纱，用穿箱钩引纱通过综、箱。用修布钳挑出粗节和粗经粗纬，用缝针重新修织布面。用色笔将油迹和无法修织的疵点做上记号，以表明疵布的长度范围。用剪刀修剪松纱，将疵点记录在标签上，并将标签挂在成品辊上。

8276-146 **配袜工**

(HOSIERY PAIRER) (纺织) DPT: 587

配袜检验工

GED: 2 SVP: 4 EC: I PA: L47

按等级、色泽、尺寸和长度对完工的袜子进行检验，分级和配对。

将袜子放置并展开在配袜台上，检查抽丝，钩丝、破洞、修补和色条等疵点。将分等后的袜子放在长直尺的上面，以测量袜头、袜身、袜跟和袜口的全长。挑选同一等级的相同的一对长袜，将其放置在配袜台上，或把连裤袜展开，或将其紧贴在配袜台上。对其进行检查，以保证配对。按等级将配对的袜子分批归类。有缺陷的袜子放入箱内，以进行处理或修补。记录检验数据。

可能用拉伸仪对袜子进行拉伸，以测定袜子拉伸时的尺寸。

8276-150 **纺织产品检验工**

(INSPECTOR, TEXTILE PRODUCTS) (纺织)

DPT: 587

GED: 2 SVP: 4 EC: I PA: L47

检验成品如：床单、装饰织物和地毯，以保证产品符合公司质量标准。

将成品展开在检验台上、框架上或地板上，检查尺寸的精确度、针迹缺陷、缝线松散、纱线和织物的色差、接缝不齐、边角、打摺和折缝、色泽、配对工作中花纹或尺寸错配等。用粉笔或纱线将次品作出记号，并放在手推车上、框架上或台子上，以便送回修布工段或制造该成品的工人处。记录疵点的数量和种类、当检验簇绒织物的成品时，要详细检查，以便发现簇绒的不匀和高低不平。

可能将成品按照公司技术要求折好或卷好。当检验大的成品时，可能作为班组的工人进行工作，可能检查某一种类成品，并给予相应的称谓，如：

袋子检验工

地毯检验工

8276-154 **经纱张力测试工**

(WARP-TENSION TESTER) (纺织)

DPT: 687

张力测试工

GED: 3 SVP: 3 EC: I5 PA: L4

测试和调节织机上的经纱张力，保证织造加工顺利。

按规定根数的经纱将张力仪的压杆紧压，并读出刻度。根据技术要求增减重锤或用板手扭转调节螺母，以调整张力大小。测试张力仪的精度和已知重锤重量，用螺丝刀调整张力仪。

可能在其他的纺织机器上测试和调整经纱的张力。

8276-158 **镶边材料检验工**

(INSPECTOR, TRIMMING MATERIAL)

(纺织) DPT:586

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

检验镶边材料的疵点。

将装有折叠平直的镶边材料，如花边、饰带或接缝带的盒子，并排放在检验台的一端，将盒子排空放在出布辊下的往复辊上。将镶边材料通过喂入辊，经检验台上方再通过出布辊，送到空盒中。调整码尺，开动机器，当镶边材料经过检验台时，检验有无破洞和不符要求的针迹。用剪刀剪去有疵点的镶边材料，拆除不符要求的针迹。用轻便缝纫机将镶边材料被剪去的一端缝合连接，并修理脱散的接缝。用码尺量取规定长度的镶边材料并切下。按规定长度成包，用细绳子将包捆好。在标签上标出码长和包中镶边材料的种类。并将成包的镶边材料放入仓库内。

8276-162 **针织品检验工**

(KNITTED-FABRIC INSPECTOR) (针织)

DPT:587

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: S47

检验针织物的疵点和排除不符合标准的等外织物。

检查针织物的疵点如针织加工疵点和松纱。测定打在织物并缝纫线上的定长标记，以表明要求长度。将经检查过的织物，折叠并捆扎好，堆放到手推车上。将检查资料记录在程序纸上，并将纸附在织物上。

可能用剪刀剪去松纱。可能将圆筒形针织品里外翻个身。

8276-166 **长统袜检验工**

(STOCKING INSPECTOR) (针织)

DPT:587

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

检查未经整理的袜子的疵点，保证符合标准。

将袜子拉盖在袜子检验板上，检查袜子的疵点，如：破洞、抽丝、断丝、漏针以及套口或接缝的疵点。用粉笔做上疵点记号。转动袜板检查袜子的两边，用剪刀或附有抽吸装置的电剪剪去袜子上的松丝。若袜板未装有自动翻袜装置和退袜装置，则用人工将袜子从袜板上退下。按疵点类型将袜子分类，并将其放到分类盒中。在标签上记录生产日期。

可能将优质的袜子装入袋内，以便染色。

8276-170 **取样工**

(SAMPLE MAN) (纺织) DPT:687

样品制作工

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M47

准备好布样或纱样,履行以下任何职责:

按照样品单去收集样品或选择纱或布，并检查样品在织

造、色泽、整理和尺寸方面的缺陷。去除有疵点的纱和布。用剪刀将试样剪成规定的长度。按照规格将样布码好，在标签上打印标识资料再将标签钉到样品上。从平筒上退绕纱线，将绞纱挂在探针上，去除纽结的纱，用剪刀剪开绞纱的端头，将它捆扎好或编成绞。将样纱卷绕在狭带上，将狭带装在提花纹板显示卡片上，用网眼冲孔机在卡片上冲孔并将网眼嵌入孔中。按分配表分配样品卡片。

当检验长布样时可能看管卷绕装置。可能按照规格用手织机织造布样，并给予相应的称谓，如：

样品织造工

8276−174 **配色工**

(SHADE MATCHER) (纺织) DPT:687

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

为了检查色泽差异，对染色布或印花布的布辊，或者已码好的布匹进行检验，并相应分级。

将从布辊或已码好的布中剪下的小块布样放到检验台上。按照颜色标样（色卡）对布样进行分级。将布端剪下的布样进行比较，以检查一匹布中的色泽差异。在小块布样上记下等级数，将其放到相应的批号中去。并将布辊或码好的布匹堆放到手推车上，准备打包。

8276−178 **绞纱检验工**

(SKEIN−YARN EXAMINER) (纺织)

DPT:687

绞纱检验工

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

检验绞纱查明疵点，如：断头、污斑、粗节和染色不匀或捻度不匀。

抖动绞纱，理顺纱中少量的缠结，将绞纱挂在杆上，高度和眼睛平齐。用手工展开绞纱，并从绞纱中拉出单纱，以确定疵点位置。剪去粗节，将纱头接在一起形成连续的绞纱。观察络纱和接结，保证按规定绞成绞纱称取每一批绞纱并记录其重量、数量和所发现疵点的种类。将大约数绞绞纱捆扎成小包，将小包放入箱内供船运或将小包堆放到手推车内，供进一步加工。用清洁液或肥皂清洗纱线，以去除污斑。

8276−182 **细纱检验工**

(YARN INSPECTOR) (合成纤维；纺织)

DPT:687

细纱检验工

GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: L47

检查细纱的疵点以准备装船、贮存或进一步加工。

用目测和手感检查筒、管锥筒、平筒或管纱的疵点，如：纱线断裂、纱线纠绕、油污纱以及过紧和过松的筒子。将坏纱放在托盘中、筒管车或盒子中以便重新处理。

可能用包装机将纱装在聚乙烯薄膜中，可能进行纱的常规试验，以测定其断裂强度和重量。可能使用手推车将纱送到仓库或下一道工序。

8276−186 **织物分级工**

(CLOTH SORTER) (纺织) DPT:587

碎呢分级工；零布分级工

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M47

根据织物的类别、颜色、长度、重量、或纱纹将织物分类以便进一步加工或打包，完成下列职责中的任意组合。

按记录单上规定的质量，对零布进行分级。在验布台上展开码好的布包并记录折叠数量。按纱纹根数或色疵对织物定级。在标签上记录织物的型号等级和码数，并将标签粘贴在织物上。用码布机和卷取装置，将织物卷到波纹纸板上。按照色泽将输送带上的管状针织物分开，并放在手推车中。在地磅上称量织物或波纹纸板的重量。将织物贮存起来或用手推车将织物送到不同加工部门进行加工。

8276−190 **坯布检验工**

(GREIGE−CLOTH EXAMINER) (纺织)

DPT:686

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M47

检验灯芯绒坯布或立绒织物，以发现纬跳花并用修布刀切断浮纬。

将推布车放在试验机框的进布端，在试验机上将布的一端钉住。按下按钮并压下踏板以开动机器，使布在检验台上通过，细查布上有无未切断的浮纱，停机，将修布刀尖插入浮纱下面，切断浮纱。将布从摆动折布装置卸到手推车中，并将新检验的布的码长记录在等级标签上。可能用色线和针在疵点部分做上记号。

8276−194 **狭幅织物检验工**

(NARROW−FABRICS EXAMINER) (纺织)

DPT:687

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: S47

检验狭幅织物的疵点。

检查狭幅织物的布卷，如：绷带、带子之类，找出织造疵点、色泽差异、擦伤或沾污。用剪刀剪去疵点部分。将有疵点的布卷反转进行复查，并重新卷绕。将剪刀口用胶带粘接起来。用直尺测量织物的宽度，以确定与标准的符合程度。

可能将检验过的布卷装到塑料袋中，并放入纸板箱以便贮藏或发货。

8276−299 **纺织品加工中的其他检验测试分级和取样职业**

(OTHER INSPECTING, TESTING, GRADING AND SAMPLING OCCUPATIONS, TEXTILE PROCESSING)

本残余类包括未归他类的纺织工程的检验工、测试工、分级工和抽样工，其职责是：测量零头布、凭对织物厚度的手感估计织物的重量，以及按零头布的尺寸和重量进行分类。用试验仪对硬毡片进行试验以测定厚度的均匀度。本残余类定义中职业名称的典型例子有：

分级工（纺织）

试验仪操作工（纺织）

8278 —— 纺织品加工的壮工和其他简单工作职业

本细类职业包括职务名称 02−190 所描述的以下业务：将纤维加工成纱或线，以及织造、针织和整理织物。

8278-110 **喂布工**

(CLOTH FEEDER) (针织; 纺织)

DPT: 686

GED: 1 SVP: 2 EC: I5 PA: M4

给机器喂料，进行染色、整理、水洗、处理、烘干或用其他方法对织物进行加工。

对正手推车或要加工的布卷，按照次序或式样和宽度通过机器进行加工。放好堆布车或将布卷放置在机器喂料口的托架上。用轻便式缝纫机将布头缝在导布上。当布进入机器时，用手将布拉直。

可能协助机器操作工将布穿过机器。可能从机器上卸布。可能从事某项加工工作，并给予相应的称谓，如:

轧光机助手 (纺织)

8278-114 **翻布工**

(CLOTH TURNER) (针织) DPT: 686

翻布卷工

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: M4

翻转圆筒形针织物使正面向外并使用下列方法之一把布卷在布辊上或放入手推车:

1.将布头拉过翻布管 (带槽子金属结构) 。打开布端头并将其从翻布管和圆形扩幅器上拉回。将翻过的布端头送入喂布辊下并将布头围绕到卷取辊上。扳动操纵杆，驱动喂布辊和卷取辊。

2.将装上布的手推车放在机器的喂布端，将空手推车放在输出端。将布拉过翻布管的端部。使喂布辊对着布，并使喂布辊转动，以将布送上翻布管。将布与导布的端头打结，以将布引入翻布管。开动辊子，将布拉入翻布管，使布正面向外。

8278-118 **染色车间助手**

(DYE-HOUSE HELPER) (针织; 纺织)

DPT: 686

GED: 1 SVP: 2 EC: I45 PA: M4

协助染色工进行染色、漂白、水洗纱织物，如: 纤维、细纱、织物、或成衣。履行以下任何职责:

运送化工材料，如染料、漂白粉和洗涤剂，从配料地点到染色间。用吊车将布卷装在机器进料端的托架上。将布端头喂入机器的折叠装置，以使布退绕到手推车上。把细纱筒子堆放到染色架的锭杆上，以备染色或漂白。用吊车将染色架或布轴吊到染色机内。用人工将纤维材料装入染色机内。用手工工具盖上和固定机器盖子。用手或吊车从机器内取出染色或漂白了的纤维材料。将空车或装满的手推车来回地推到其他加工地区。用水管、抹布和化学药品来清洁染色机。另见职务名称02-160的定义。

可能协助专门染色操作工或从事某项职责，并给予相应的称谓，如:

漂白工助手

染色间落布工

布卷染色操作工助手

8278-122 **毛纺车间壮工**

(LABOURER, WOOLLEN MILL) (纺织)

DPT: 686

毛纺厂杂务工

GED: 1 SVP: 2 EC: I45 PA: H4

在梳毛、纺纱、织造、染色和整理等部门，从事下列任何毛纺工作:

更换梳毛辊、粗纱架或细纱机上空的或满的粗纱筒管。用剪刀剪下并去除保护折叠布的顶层和底层假缝针脚。在加工设备，如: 水洗机、干燥机和染色槽的布辊中间或上部将布穿过或搭上。用手推车或吊车在操作和部门之间运输羊毛、细纱或布。称量材料，以获得加工的数量或运送到下一道机器或储存箱的数量。给梳毛机喂入原羊毛。用吸尘器、扫帚和抹布清理机器和地面。

8278-126 **卷垫机喂料工**

(ROLL-MAT-MACHINE FEEDER) (纺织)

DPT: 686

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: L4

将烘焙的玻璃纤维条子喂入生产卷垫的机器。

将纤维条子管堆放在机器喂料端附近，以保证条子可连续供应。从条子卷装上取下纸板管子，并找出须条子的内部条头。解开部分条子，以核实条头的位置并用刀切除散开的条子。将无芯的卷装放置在机器的条筒筒架上并将条头通过导纱器和罗拉而穿入机器的断续器，并开动机器。观察机器的操作，探测顶条的断头。必要时，停机，以便接上断头和装满机器条筒架。

8278-130 **盘式烘燥机操作工**

(TRAY DRIER) (针织) DPT: 686

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: M4

给机器喂料，烘干带孔盘子内预先铺好的染色袜子。

从染色袋内取出褶叠的袜子或将其倒在桌子上，并弄平或抖开皱纹。把袜子均匀地放入烘燥机的盘内并将装满的盘子推入干燥仓。转动旋纽，以调定温度、湿度和干燥周期，按下按纽，开动机器。在袜子干燥后从干燥仓内拉出盘子。将袜子取下，堆入在箱子里，以便配双。

8278-134 **毡制品杂务工**

(UTILITY MAN, FELT GOODS) (纺织)

DPT: 686

GED: 1 SVP: 2 EC: I57 PA: M4

从事机制毡制品中下列任何工作:

用手工剪刀从喂入毡卷上剪断毡片并用人工从机器上取下加工过的毡卷。在附于毡卷的标签上注上成品毡子的长度。提起并安放基底材料和絮状料卷，并将其放入机器的喂入架内。用手推车或台车将原料从上一台机器出料口输送到下一台机器喂料口。捡起机器周围的原料碎片并将其放入箱子、原料仓或盒子里。从输送带上提升毡卷并堆放及捆扎，以备进一步加工、储存或运输。

可能称量和记录毡卷的重量，坚持做生产记录，可能帮助操作工调整机器。

8278-138 **废料处理机喂料工**

(WASTE-MACHINE FEEDER) (纺织)

DPT: 686
GED: 1 SVP: 2 EC: I6 PA: M34

给机器喂料,从布匹中吸除杂物和将布撕成碎布条。

将布包装在喂给位子上并把布的端头或一把把松散的布块放在输送带上，以把布块输送到吸尘装置和切割刀片处。将布条从机器输出端取下并用股线和剪刀把布条接扎成捆。将布捆装入集装箱，以便运走。

可能卸下废料，如：棉线、麻袋和废弃的毡垫，将其喂人其他加工机器。可能从废料中检查和去除杂物，如：金属和玻璃等。

8278-142 **废纱处理工**
(YARN SALVAGER) (纺织) DPT: 686
GED: 1 SVP: 2 EC: I5 PA: M47

检查细纱表面疵点和去除部分有疵点的细纱以回收缠绕好的卷装纱。

检查管纱或筒子的疵点，如：切断、卷绕不良和油污纱。用人工从筒子上拉出细纱。将纱管放在托架上并将纱头拉过旋回转卷轴或卷取轴上。按下按纽，以起动卷轴，使细纱从管纱或筒子上退绕，观察细纱，以确定去除疵纱部分的时间。用刀子从卷轴上割掉细纱，根据种类将去除的疵纱分别放入袋子里并将袋子做上标记。用人工或用络纱机复绕废弃的细纱于筒子或筒管上以便再利用。

8278-146 **剥纱工**
(YARN STRIPPER) (纺织) DPT: 686
GED: 1 SVP: 2 EC: I5 PA: L4

使用下列方法之一从供应卷装，如：筒管、锥形筒子、纬管、管纱或有边筒子上剥去不用的细纱。

1，将手推车或其他集装箱内用完的供应卷装倒入机器的管仓内，用刀、刷子和压缩空气从卷装上剥去剩余的细纱。用手或耙子推拉卷装，以调节从管仓到喂管输送带的流量。2，将供应卷装倒入转筒，通过摇动来去除剩余的细纱。将不用的细纱放入集装箱，以便再加工。

可能用手、刀子或砂纸从用过的供应卷装上去除剩余的细纱或粗纱，可能剥离专门形式的细纱卷装而且采用特别的剥纱方法，并给予相应称谓，如：

纬管剥纱工

手工有边筒子清理工

8278-150 **筒管加工处理工**
(BOBBIN PROCESSOR) (合成纤维；纺织)
DPT: 687
筒管分类工
GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: M4

在将筒管或有边筒子送回使用以前，进行检查、剥取、打光和分类。

用手推车从指定地区收集需要加工的筒管。用手或刀子从筒管上剥去废纱。用砂纸、砂布和钢棉去除废弃的标记和打光筒管。检验筒管疵点和剔除有疵点的筒管。按照规定在筒管上漆上鉴别标记并将它们分类放入规定的集装箱。用盒子或手推车将加工的筒管送回到卷绕工区。将筒管上剥下的废纱装入手推车，以便进一步加工。

8278-154 **布框操作工**
(CLOTH FRAMER) (纺织) DPT: 687
GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: L4

将绒布卷在框架上，防止绒毛压坏。

人工将金属框架放在工作台的卷绕托架上。用手转动框架，并将布边钩在框架钩子上，按层将布卷绕在框架上。将预先削好的木板条放在一定位置并用扳手和螺钉将其固定在框架外端。用绳子和钩子将识别标签接于边上。

可能将布框放在箱子里并用手推车将箱子运送到储存区。

8278-158 **筒子架工**
(CREELER) (纺织) DPT: 687
整理换筒子工
GED: 1 SVP: 2 EC: I57 PA: M347

为织造、拈线、整经、簇绒或其他纺织机器换筒子，以变换细纱品种或更换用完的细纱卷装:

将细纱卷装分类放置于筒子架的锭子上，并将细纱穿过导纱器或接于上一批筒子的纱头上。在变换不同规格或型式的细纱以前，从机器上将老的细纱取下。通过接上松脱的头来接上断头。当查出疵纱时，更换筒子架上的细纱卷装或有过筒子。用毛刷或吸尘器清理筒子架上的尘土和棉绒。用手推车将细纱卷装从存纱区运送到筒子架。

8278-162 **纬纱清理工**
(PICK REMOVER) (纺织) DPT: 687
GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: M4

从毛圈绒头织物上去除假边和浮纬。

将布卷提升到台子一端的托架子并将布从布卷退到台子上。用剪刀修剪掉布边上的假边。用针沿台边将被修剪过的布的一边固定，并将对面布边上的假边拉掉，以去除假边和浮纱。折叠经过修剪的布并将其堆放于手推车上，以便运走。

在台子上退卷布时，可能进行检查，以检查错纬、断经或油迹等疵点。可能在标签上写上等级、色泽和质量，并用钩子把标签系在布上。

8278-166 **碎布分类和剪布工**
(RAG-SORTER-AND-CUTTER) (纺织)
DPT: 687
GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: L4

按照织物种类和颜色，分类和剪下可回收的纺织原料。

将可回收的材料从箱子运送到剪切机并开动旋转的刀片。监视羊毛碎片中的硬物件，如：钮扣和按钮，并握持碎布对着旋转的刀片，以从碎布内切除硬物件并将碎布切割成规定的大小。按照颜色和织物种类将碎布分类放入箱内。

8278-170 **手工绞纱工**
(SKEINER, HAND) (纺织) DPT: 687
绞纱连接工
GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: M4

将细纱准备成绞纱形式以便进行漂白、染色、煮炼或整

理、履行以下任何职责：

从供纱货车搬运成捆的绞纱。松解和分开绞纱，抖开每个绞纱中的缠结部分并用棉纱带将绞纱连环系在一起，以形成纱链。将纱链的头部经过导纱器拉上绕绞纱的卷框。在加工后解开连续的绞纱并围绕连续绞纱扎上线，以形成较大的纱捆。将纱捆挂在栓钉上。将纱绞拈合，以形成纱卷并将成卷的绞纱堆放在台子上，以便进一步加工。

可能从事上述职责的一部分，并给予相应的称谓，如：

纱链工

拉纱工

打卷工

8278-174 **纺织机械清洁工**

(TEXTILE-MACHINE CLEANER) (纺织) DPT: 687

GED: 1 SVP: 2 EC: I45 PA: M34

清洁纺织加工机器和设备，履行下列任何职责：

将机器和辅助设备，如：梳棉机、络纱机、织机、综Noise、筘和停经片，用溶剂、抹布、吸尘器、毛刷和刮制工具清除尘土、脏污、胶质、油脂和棉绒等。用手工工具去除机器防护罩和附件。用清洁溶液擦洗综纩，并将其挂在干燥室内。按照规定增加或减少成套的停经片。利用油枪给运动部件和磨损表面加油。用扫帚和吸尘器清洁机器周围的地面。从工作区清除废料和脏物，以便处理。

可能清理某种机器或加工设备，并给予相应的称谓，如：

梳棉机清洁工

综纩清洁工

织机清洁工

络纱机清洁工

8278-178 **钢丝圈更换工**

(TRAVELLER CHANGER) (纺织)

DPT: 687

GED: 1 SVP: 2 EC: I357 PA: L47

更换环锭细纱机上的钢丝圈。

用手指或钩子更换磨损的钢丝圈并为被加工的不同品种或规格的细纱更换钢丝圈。将细纱穿过钢丝圈，重新开动机器。用钩子和刷子清理细纱机，去除棉绒和废粗纱。

可能更换磨损和断裂的传动皮带。

8278-182 **机械修剪工**

(CLIPPER, MACHINE) (针织) DPT: 686

GED: 1 SVP: 1 EC: I5 PA: L4

为剪去线头，从袜板模具上翻转和剥下袜子的自动机器喂料。

用人工将满箱成套的袜子放在机器的喂料口。将袜子拉过袜板，使袜子穿过机器，以剪去纱线，翻转并剥下袜子。

可能从未装翻袜和剥袜装置的机器的模具上剥下袜子。可能从完工的批量中取下标记，以做生产记录。

8278-186 **换筒工**

(CAN DOFFER) (纺织) DPT: 886

GED: 1 SVP: 1 EC: I57 PA: M34

在梳棉机、并条机和粗纱机之间落下和更换条桶。

将满条桶放在手推车上并将手推车从梳棉机推往并条机和粗纱机，以保持生产的进行。从并条机和粗纱机上取下空桶，将它们送回到梳棉机。清扫工作区，将清洁的废棉条放入机器喂料装置，以便再加工。

8278-190 **木棉吹气工**

(KAPOK BLOWER) (针织) DPT: 886

GED: 1 SVP: 1 EC: I5 PA: H4

给自动机器喂料，将木棉弄清洁、干燥、膨松并充气，以用作枕头、靠垫和被褥的絮料。

用剪刀从木棉包上剪去铁丝和打包麻布，将木棉推入机器棉仓内。将布袋缚于机器出料管上，以收回吹过的木棉。打开空气管道或按下按钮，使木棉通过机器吹入布袋。从机器出料管上取下布袋，将口扎上，运送到储存区。

8278-194 **装梭工**

(SHUTTLE FILLER) (纺织) DPT: 886

装纬管库工

GED: 1 SVP: 1 EC: I5 PA: M47

将梭子装入织机组的梭库中。

将纬管放入梭子并用钩子将纱头穿过梭眼。将已穿线的梭子装入布机梭库中将纱头引出放入纱夹子中，以备引纬通过经纱。

可以将梭子放在织机车面上，以备织造用。

8278-198 **罗拉清洁工**

(ROLLER CLEANER) (纺织) DPT: 887

GED: 1 SVP: 1 EC: I57 PA: L4

当机器在运转时，从细纱机或粗纱机的罗拉上清除短绒和灰尘。

有手指、钩子或气流吸棉器清除缠绕在细纱机或粗纱机的罗拉上的粗纱头并将短绒放入袋中，以便运走。刷清锭轨上、锭带上和锭带盘上的短绒和灰尘。

可能使用空气软管清理机器下面。可能给机器零部件加油。

8278-299 **纺织品加工中的杂类壮工和其他简单工作职业**

(MISCELLANEOUS OCCUPATIONS IN LABOURING AND OTHER ELEMENTAL WORK, TEXTILE PROCESSING)

本残余类包括未归他类的纺织加工中的壮工和零工；其职责是：将成捆的大麻或西沙尔麻分类，从下降机上卸下毡缩基布地毯和地面覆盖物，清除短长度的玻璃纤维和找出连续丝缕的端头、将卷芯纸板放在一段针织坯布的端头上，将废棉和回毛混和起来，将用于染色效果试验的纱线卷绕成绞纱，将针织服装堆放在液压机板的交替层之间，将弹力织物包在络纱机的盘簧上，回收用作原料纤维包装物的麻袋和打包布；收集布头，分类并将布头卷绕到硬纸板上，给将精梳毛条退绕入网眼袋的机器喂料。本残余类定义中职业名称的典型例子有：

袋布回收工 (纺织)

加捻工，找头工（合成纤维）
簧管包覆工（纺织）

8279——纺织品加工职业，未归他类者

本细类中未归他类者的职业，包括以下业务：操作、看管和喂入纺织加工机器，以生产衬垫、针刺毡、簇绒地毯、粘合织物、流苏、缰和压纺合成纤维；将纤维短绒粘合到布上；刷布以清除异物；从绳子上修剪伸出的纤维；折叠布；量布；压缩毛毡；将纱分类和贮存；从机器上卸布。

8279-110 **衬垫机操作工**
(PADDING-MACHINE OPERATOR)（纺织）
DPT: 582
GED: 3 SVP: 5 EC: I56 PA: M347

操作用絮胎（棉胎）生产衬垫的机组。

拧紧锁紧板上的螺母，使织轴和网片与基布片对齐，并用扳手调整机器的冲程。将胎卷和粗麻布基布放入喂入握持器中并对齐，将原料端头穿入机器。转动手轮，调节轧光辊的热量，将切毛毡边的刀定位，将线空过缝合机的针，它可将胎缝合在基布上形成衬垫。调节螺丝，确定往复喷洒枪的喷洒限度，将粘合剂喷洒到衬垫的表面，转动空气阀门，调节粘合剂的喷洒量。按开关启动机器并从中央控制板上监控机器的运转。在装配新针后更换针架。将新卷的前端与旧卷的尾端缝合，以便换用完了的胎卷或粗麻布基布卷。使用手工工具更换磨损或毁坏的机器部件。坚持做运转记录并记录故障细节。

可能控制自动机构，将衬垫切割成规定长度，下放到几层纱布上，将纱布剪下搭接在衬垫上。可能将狭幅增强絮胎放入握持器，将絮胎引导到针下。

8279-114 **制毡机操作工**
(FELT-MAKING-MACHINE OPERATOR)
（纺织） DPT: 682
GED: 3 SVP: 5 EC: I5 PA: L2347

操作制毡机和切割机，生产针刺毡产品。

转动螺旋，调节扯松弹毛机的梳和剥取辊，以生产规定的絮胎。将针板装入针刺机，将松散的絮胎针刺在一起成为毡。转动手轮调节蒸汽加热的轧光辊之间的张力，并降下切割圆刀，将毡压实，并按规定的宽度切毛边。注满浆槽，将自动喷洒枪定位，转动空气阀门，将浆液喷洒到毡上。转动旋钮，调节烘燥箱的温度的空气流量。将切割模安装入自动模切机的压头和床身上，以便将毡切割成特定的形状。转动旋钮，使机器和输送带同步，并使喂入导辊对齐。开动机器、观察机器的运转，以发现故障，并检验产品，以确定是否符合规格。用油石将已用钝的圆刀磨锐利。

可能修理针板和协助修理设备。

8279-118 **簇绒机操作工**
(TUFTING-MACHINE OPERATOR)（纺织）
DPT: 582
GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: L47

操作生产簇绒地毯卷的机器。

使用动力起重机将黄麻基布卷装在机器上，将黄麻卷的端头穿入机器导辊，并用针和线将喂入端头与机器中的尾端缝在一起。用引纱钩将纱从喂入管拉过导纱器穿过针眼。开动簇绒机观察运转情况，以检查机器故障，例如纱断头等。将断纱接上并使用胶乳和引纱钩修理好断纱头。记录资料数据例如纱支、类型、停台次数、回丝和未用纱的重量等。使用空气软管和抹布清理和水洗机器。

可能用叉车运送纱、黄麻基布卷和已加工的地毯。

8279-122 **纤维挤压机挡车工**
(FIBRE-EXTRUDING-MACHINE TENDER)
（合成纤维） DPT: 685
GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: L47

看管机器和联合设备，挤压出连续的合成纤维长丝，履行下列任何职责：

操作控制装置，开动机器和加热熔融纺丝罐，以挤压出合成纤维长丝。抓住纺出的长丝，将多根长丝头联合在一起，形成一股丝缕并使丝缕经过导辊绕过油轮。使用引丝器将丝缕头接在卷取筒管上或将丝缕导入条筒中或进入进一步加工的机器。巡视工作区，观察机器运转情况以发现并纠正操作故障，例如丝缕断裂，喷丝堵塞和导丝未对准。检验长丝的光泽以发现规格偏差。

可能将聚合物切片或粉装入机器的喂料斗中。可能使用显微镜、隔距片和电子试验设备检查和试验纤维样品。

8279-126 **织物加工机组挡车工**
(CLOTH-PROCESSING-RANGE TENDER)
（纺织） DPT: 685
GED: 2 SVP: 4 EC: I4 PA: M47

看管布漂白、退浆、染色或整理机组的中间装置，例如：水洗箱，脆化机，烘燥烘筒和烘焙箱，作为小组成员进行工作。

转动阀门，将蒸汽、水和化学药品放到水洗箱和漂液槽中，转动旋钮，以调节烘燥和烘焙装置中的温度及电机驱动的辊子的速度。在装置的进入口和终点之间的工作区巡回，检查设备的运转故障。向本组操作工报告布上的油渍、破洞和撕破处。解开崩经处缠结、将布重新穿过装置，使用便携式缝纫机将破边的布缝好，以恢复连续加工。

可能配制化学药品或染料。可能使用滴定设备或比重计试验化学溶液的浓度。可能看管某一型式的机组并给予相应的称谓，如：

布漂白机组挡车工
布染色机组中段工人

8279-130 **纱仓库保管员**
(YARN STOREKEEPER)（纺织）
DPT: 487
纱分类工
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: M47

按照类型、细度、重量、颜色、混合比和品质将纱线分类，以便储存或分配给其他部门。

从纺部接收一箱箱已加工的纱并将其分类。将纱放在库架上和箱中。按照规定的颜色、品质和数量选出织造用纱。使用染色纱的色样选出染色用纱。使用手推车向织部和染部送纱。

分类和称量织造区过剩的纱并运回储存。坚持做有关接收、分类、储存和发出纱的记录。

8279-132 **玻璃纤维粘合机挡车工**

(GLASS-FIBRE-BONDING-MACHINE TENDER) (合成纤维) DPT: 585

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L4

看管将几股玻璃纤维缕纱粘合成为一股缕纱的机器。

将筒管放到机器的纱架上，将纱穿过导纱器、张力棒的上下，经过纱条加热器、增效剂贮槽、型板和冷却槽(箱)，并将股线头缠绕在卷绕机的卷取筒管上。转动阀门，将粘合材料放入贮槽，开动机器观察涂层和卷绕加工过程，以检查疵点，例如：断头。用手工将断头接在一起。观察控制板上的温度仪表，调节恒温器以保持规定的温度。从纱架上卸下已粘合的纱的筒管。称量已粘合纱的筒管，将筒管用集装箱包装，并把重量记录在集装箱上。

8279-134 **粘合机挡车工**

(BONDING-MACHINE TENDER) (纺织) DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M47

看管机器，通过用胶水、加热和加压将两层布或将一层布和一层其他材料，如：毡或泡沫橡胶粘合在一起。

将原料卷装在机器喂料口的托架中。将原料穿过导向装置和辊子并确保贮槽充满一定量的胶水调节烘筒的恒温器。按动按钮开动机器，观察运转，以检查故障。在出料口端用手指触摸织物检验已加工的织物，以确保各层已粘合牢固。

8279-138 **缩绒机挡车工**

(FELTING-MACHINE TENDER) (纺织) DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M47

看管缩绒机，以（毡合，毡化）利用热和压力将几层毛毡压缩（毡合，毡化）成一层。

将毛毡卷(絮胎)用手工悬挂在运输带上方。将毛毡条退卷放到运输器上，开动运输器。打开蒸汽阀或喷水器，弄湿通过蒸汽室或处于水喷头之下的毛毡。当水压机的台上已被毛毡条所覆盖时，停止运输器、打开阀门，以加热压缩台。启动往复式的液压夯锤以压缩毛毡。将一根毛毡絮胎的端头搭在其他絮胎的尾端上，以形成连续的条子。将松散的毛毡补充铺开在薄处，以生产出均匀的产品。展平压缩台上的料以除去皱折。

可能使用镊子从毛毡表面摘除异物。可能看管将增强粗麻布加到毡条上的机器。

8279-142 **植绒机挡车工**

(FLOCKING-MACHINE TENDER) (纺织) DPT: 685

雪尼尔机挡车工

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M47

看管机器以使短绒粘合到布上。

将布卷装在机器的托架上将布的端头通过喂料辊、上浆辊和烘燥辊。将植绒织物卸到机器的给料斗中，将织物切割成短绒，或将短绒堆放入吹料器，将短绒吹到织物上。将浆料倒入槽中，上浆辊经过其中而旋转。开动机器，观察上浆、植绒和烘燥作业，以确保与产品规格相一致。将已植绒的织物喂入装有毛刷辊的机器，以除去多余的短绒。

8279-146 **浸轧-脱水机挡车工**

(PAD-EXTRACTOR TENDER) (针织；纺织) DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

看管机器，以使圆筒状织物脱水或挤干化学药品并用软化浴液处理布。

将布容器定位在机器的旋转台上。通过转动翼形螺钉或用插入钢丝环和正确宽度的间隔棒使扩幅器的幅宽符合规格。将布穿过张力辊和底布扩幅器。将布的端头与挤压辊的导绳结在一起或用缝纫机将其缝在一起。按动按钮，或转动手轮来调节压浆辊上的压力。转动阀门将软化溶液放入机器的槽中。开动机器观察运转情况，检查喂入不当，布打捻和喂入机器布料的浆料变化。旋转喂布的转动台将布退捻。卸下布，将布放到车上并将车推到指定区域以便进一步加工。

可能按照配方在喂料箱中配制软化溶液。可能看管机器，烘燥浸轧织物。可能清洁机器和加油。

8279-150 **加压和穿线工**

(PRESSER-AND-THREADER) (纺织) DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: M47

看管水压机，蒸汽炉，鼓风机和穿线（引纱）机，制备纱的筒管供进一步使用。

将满纱筒管装到纱笼杆上，将盖盖紧并将已装料的纱笼定位在水压机的台上。拉下操纵杆，降下锤头，以压缩纱线并将筒管对直。在释放压力前将盖上的螺母拧紧以防止膨胀。调定烘箱上的温度和时间控制装置，将已装料的纱笼放入蒸汽炉中，使线收缩并使筒管金属材料回火。从烘箱中取出纱笼并用鼓风机吹冷。将筒管和支架放入自动穿线机。使管纱绕过钩针，将线引过支架眼并推动操纵杆，使线开始穿入支架。观察穿线情况，剔除线没穿好的筒管和支架。按照弹簧强力将支架分类以确保在机器中所需要的安排。

可能履行特定的职务和职责，并给予相应的称谓，如：
筒管压制工
支架穿线工

8279-154 **絮胎机挡车工**

(BATTING-MACHINE TENDER) (纺织) DPT: 585

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: M47

看管机器使松散的纺织纤维转变成絮胎。

推动操纵杆以便用运输带控制纤维的自动喂入，或将纤维一抱一抱地喂入机器的给料斗。开动机器，观察运转情况，以检查故障。将已加工的絮胎卷从机器上吊起并使新卷卷绕到卷取织轴上。从每卷上称取和记录标准尺寸的样品。使用操纵杆控制喂入机器的纤维量和所生产的絮胎的重量。

可能使用剪刀将絮胎剪切成规定的长度。可能切割和包装成捆的絮胎。可能完成每批的产量单并做生产记录。

8279-158 **量布机挡车工**
(CLOTH-MEASURING-MACHINE TENDER)
(纺织) DPT: 585
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: H47

看管在染色和整理前后量布的机器：

将布卷用人工装在机器上，将布穿过喂料辊。将布的端头搭在卷取辊上或用便携式缝纫机将布头缝在导布上。转动旋钮将码尺调整到零位。按动按钮或踏下踏板，以启动机器，当布进入机器时如果打捻则用手工将布伸直。停止机器并按码尺的指示记录码数。比较码尺上的读数与产量单上的码数，并记录差数。

8279-162 **折布机挡车工**
(FOLDING-MACHINE TENDER) (纺织)
DPT: 585
机器叠布工
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M47

看管机器，将布折叠成均匀的长度，以备检验、包装或打包。

将布卷装在机器的托架上，把布穿过喂料辊，张力辊的上、下，和通过折叠杆的狭槽。将布的端头夹入机器平台的布夹下并将码尺调整到零位。开动机器，观察折叠情况，以发现布上的接缝。停止机器用手指拆散接缝。压下踏板，松开夹子，放松割布，并从机器上取出布。在产量票单上记录码数并将产量单系在布上。

可能计算折叠数，以测定每一割布的码数。可能检验布的疵点，例如油迹、粗节和结头，并使用清洁液，钩针和剪刀修正疵点。可能称量布和记录重量。可能折叠某一类型的材料，并给予相应的称谓，如：

毛毡折叠工

8279-166 **狭幅织物折叠机挡车工**
(TAPE-FOLDING-MACHINE TENDER)
(纺织) DPT: 585
滚边料加压机挡车工
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

看管折叠滚边料粘合带并使其起折痕的机器；

按照带子的幅宽选择折叠导器并用螺丝起子将导器固定在机器上。将带穿过折叠导器和压辊绕在卷取辊上。转动阀门，加热辊并调整码尺。开动机器，观察折叠及折痕作业情况，以发现机器故障。从卷取辊上取下织物卷，用褐色纸包装滚边料，以便贮存。坚持记录所加工的带子的色泽、幅宽和码数。

8279-170 **管状织物折叠工**
(TUBING FOLDER) (针织) DPT: 585
层叠工
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M47

看管机器，整平折叠针织圆筒状织物，以便进一步加工。

将圆筒状织物卷放在机器的锭子上。将圆筒状织物的端头穿在机器支持辊上面，经过蒸汽室和喂料辊，辊子将圆筒状织物拉入到展幅器上。按照圆筒状针织物的尺寸调节展幅器。转动阀门，将蒸汽通入蒸汽室。按照所需的折叠尺寸调节折叠臂。开动机器，观察圆筒状织物经过辊子时的情况，辊子在支架上前后移动，将圆筒状织物折叠在台板上。从台板上取下已折叠好的圆筒状织物并将它放入箱中。称量圆筒状织物并将重量记录在加工单上。

8279-174 **织物手工折叠工**
(CLOTH FOLDER, HAND) (服装与织物；纺织) DPT: 587
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

折叠织物，例如：已加工好的被单、枕套织物或呢绒匹料板，以备包装。

在平台上铺展完工的织物并检查织物疵点，如：针迹、染色、印花或整理等的差错。将织物对折，二边对齐并与织物的花型相匹配。按规定的区间叠放织物，折叠成堆。把批号和被折叠织物的配置记录在生产报表上。

可能做为折叠大的机织物小组成员之一而进行工作。

8279-178 **摘纬机挡车工**
(PICK-PULLING-MACHINE TENDER)
(纺织) DPT: 685
废纬-浮纬去除工
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M47

看管从毛圈绒头织物上摘取假布边和废纬-浮纬的机器。

吊起布卷放入喂给位置，将布的端头与导布用针钉住或缝合。将假布边放在机器两侧的喂给辊之间。开动机器，观察布的流动，以检查由于布上不均等的张力而造成的歪斜捻转，按下按钮，使超前的布边放松裂力，使滞后布边赶向前去。落下布卷并装满废纬的箱子。

8279-182 **球形穗饰机挡车工**
(BALL-FRINGE-MACHINE TENDER)
(纺织) DPT: 685
球形穗饰制造工
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

看管自动地用纱头制成球形穗饰和把穗固定在饰带上的机器。

将机织带送入机器的喂给机构，将筒子纱放在锭子上并将纱头穿过张力导纱器。按下按钮开动机器，自动地切割一束纱头用钢丝将它们结扎成纱圈织入带中，并把全部完工的穗饰卷绕在卷筒上。落下满的卷筒并将其放入纸板箱中。

8279-186 **刷布机挡车工**
(BRUSH-MACHINE TENDER) (纺织)
DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: 5 PA: M4

看管从织物上刷去异物，如：棉绒、吊辫和松散纤维的机器。

用手推车将布运送到机器旁并将布的端头与导布用针钉住

或缝合。转动螺丝调节布的张力和毛刷的压力。开动机器，观察机器运转情况，以检查有无不洁及机器故障，清洁机器并给机器加油。

可能照管装有蒸汽或水洗附件的刷布机，以固定织物的绒毛。

8279-190 **剪毛机挡车工**
(CLIPPING-MACHINE TENDER) (纺织)
DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M47

看管通过剪掉伸出的纤维端头来修光滑绳子的机器。

使用手工工具调节机器的刀片，以除去伸出的纤维，同时不缩减绳子的直径。将绳球安放在喂入锭子上，将绳子穿过剪毛机并将端头固定在卷绕装置上。开动机器，观察剪毛和卷绕作业，以发现故障，从卷绕锭上落下已剪毛的绳球。

8279-194 **压呢机挡车工**
(FELT-PRESS-MACHINE TENDER) (纺织)
DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

看管通过下列方法之一或几种方法制成均匀厚度的毛毡衬垫的压呢机：

1.将所需厚度的扁钢间隔棒放置在水压压呢机的二边，以限制锤体的冲程。将毛毡衬垫放在间隔棒之间，并启动锤体压缩毛毡。打开蒸汽阀加热锤体，以促进毛毡的压缩。取出已压缩的衬垫，将它们放在输送器上。

2.将毛毡衬垫放在滚筒式压呢机的辊子之间，压下踏板使辊子向一起靠近，将衬垫压缩到规定的厚度。

可能将衬垫包装放入箱子。

8279-198 **样品蒸化工**
(SAMPLE STEAMER) (纺织) DPT: 685
补片水洗工
GED: 2 SVP: 2 EC: I4 PA: L47

看管将印花织物的小块样布样品显色的设备。

将样品放入微型蒸汽室中，转动阀门将化学药品和蒸汽喷入该小室中达到规定的时间。从小室中取出小块样布样品，用手工水洗小块样布，以除去多余的颜色和化学药品。在化学槽中冲洗样品，以固定颜色。使用轧水机从样品上压去多余的水，在烘箱中或在加热滚筒上烘燥样品。将小块样布样品发送给有关系的个人，以便与标准相比较。

8279-202 **开幅机挡车工**
(SCUTCHER TENDER) (针织；纺织)
DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: M47

看管机器，在织物经绳状加工后，除去水分和将布开幅到全幅宽。

使用便携式缝纫机将布的端头与导布缝合，或将布穿过导辊和压辊，经过打手，打手向布相反方向旋转，将布打开并穿过扩幅板，将布伸展和整平。将布的端头叠放绕在卷取轴上。开动机器，观察布经过打手的情况，确保布被开幅到全幅宽。使用吊车落下满轴和使用手推车将布运走，以便进一步加工。

可能看管有关的设备，例如打褶机、轧液机或脱钮扣机。

8279-206 **流苏机挡车工**
(TASSEL-MACHINE TENDER) (纺织)
DPT: 685
流苏制造工
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M4

看管自动机器制造用于装饰织物维幔和花毯挂毯的流苏。

把将要结扎上流苏的编带条喂入机器，并用棉和人造纤维的混合物装充满机器的料斗。压下踏板，开动机器、观察机器运转情况，以发现故障。从机器的出料口取下流苏并将其放入纸板箱中。将纸板箱运送到贮存区域。

8279-210 **卷绕机挡车工**
(WINDING-MACHINE TENDER) (纺织)
DPT: 685
布轴工；卷布工；摇纱和纱管工；卷布机操作工
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: M4

看管机器，将布从一种形式卷绕成另一种形式以便于进一步加工。

从供布车，布包或布卷将布穿过导布器和辊子穿到连杆、卷取辊或管上。转动手轮或将边盘移到一定位置以调整节导布器幅宽。开动机器，观察布上有无破洞、不规则的接缝，印花不良、污点和织疵。推动操纵杆或压下踏板，以控制机器的速度和布上的张力。使用剪刀剪除疵点。用胶带或标签固定布卷的端头。用人工或吊车取下满卷或满管将其装入手推车中。将码分表上读数和开剪次数记录在加工票单上。在操作过程中给机器零件加油和油脂。

可能使用手推车或台车将布运送到机器上或从机器上运走。可能使用便携式缝纫机或用手工将布连结在导布的端头上或将几段布连结在一起。当卷绕时可能将阻塞杆压紧在织物上，以便将织物固定。可能在织物层与层之间卷绕纸衬。可能看管装有喷水器的机器以便对要卷绕的黄麻材料给湿。

8279-214 **落布工**
(CLOTH OFFBEARER) (针织；纺织)
DPT: 686
后段挡车工；纺织机械取布工；摆布机挡车工
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: M47

从染色、整理、水洗、处理、烘燥或用其他方法对布进行加工的机器上取走布。

观察布卷绕到辊上或经过摆动叠布装置放入车子时的情况，将加工过程中设备故障通知监理员或操作工。检查或手检已织好的布是否达到了规定的幅宽和干燥程度。推动操纵杆，下降刀片在接缝处断布，或拆散几段布的联接缝以将布从机器上落下。将布卷推到台上，或使用吊车将它从机器的托架上吊起，将硬纸板管套在卷绕轴上并开始将布卷绕于其上。在摆动叠布装置处更换装满了的手推车。将已加工好的布推到下一个工段。

可能协助操作工混和用于加工布的整理剂。可能转动阀门

调节干燥烘筒的热量和进入水洗箱的水流量。可能在加工中使用剪刀从材料上剪下小块样布并将他们供给试验室用作颜色比较。可能协助操作工将布卷装到机器喂料口的托架上，并协助将布穿入机器。可能从某种类型的机器上取走布。并给予相应的称谓，如：

烘燥机助手

染色机后段挡车工（纺织）

8279−299 **其他纺织加工职业**
(OTHER TEXTILE PROCESSING OCCUPATIONS)

本残余类包括未归他类的纺织加工工。其职责是：看管处理碎布的摇转搅拌筒，制备用于配色和色样控制的毛毡样品，看管烘燥合成纤维短纤的机器，和看管将全成纤维卷曲成玩偶发毛的自动卷曲机。本残余类定义中职业名称的典型例子有：

压碎机粘合机操作工（纺织）

制毡称重工

针板修理工（纺织）

烧毛工（纺织）

829 —— 其他加工职业

本子类职业包括未归他类的以下业务：烟草、大皮、毛皮及其他多种材料和产品。这些职业可分为以下细类：

8290 其他加工职业领班

8293 烟草加工职业

8295 大皮革和毛皮加工职业

8296 杂类加工业的检验、测试、分级和取样职业

8298 其他加工的壮工和简单工作职业

8299 其他加工职业,未归他类者

8290 —— 其他加工职业领班

本细类职业包括如职责名称 01−250 一节所述的，未归他类的以下业务：监督和协调多种材料和产品，如大皮与毛皮，烟草，冰决和蜡烛的加工的工人的活动。

8290−110 **大皮和毛皮加工职业领班**
(IOREMAN, HIDE AND PELT PROCESSING OCCUPATIONS) （鞣革与毛皮整修与染色）
DPT: 138

监督和协调从事准备大皮、毛皮和小皮以制造皮革料和成品毛皮的工人的活动（细类 8295）。

履行职责名称 01−250 所述的职责。

可能管理从事特种工作的工人，并给予相应的称谓，如：

染房领班

刮皮车间领班

毛皮加工领班

大皮间领班

皮革整理领班

8290−114 **杂类加工中的检验、测试、分级和取样职业领班**
(FOREMAN, INSPECTING, TESTING, GRADING AND SAMPLING OCCUPATIONS. MISCELLANEOUS PROCESSING)（任何行业）
DPT: 138

在药物、矿石、烟草、大皮和毛皮等原料加工业中，监督和协调从事检验、测试、分级、取样和其他质量管理工作的工人的活动（细类 8296）。

履行职责名称 01−250 所述的职责。

可能管理从事检验特制产品的工人，并给予相应的称谓，如：

卷烟检验工领班（烟草）

羊毛分级工领班（鞣革与毛皮整修及染色）

药物和化妆品检验员监理（药品、药物及化妆品）

8290−118 **烟草加工职业领班**
(FOREMAN, TOBACCO PROCESSING OCCUPATIONS) （烟草）
DPT: 138

监督和协调从事准备和处理烟草以及制造雪茄、卷烟及其他烟草制品的工人的活动（细类 8293）。

履行职责名称 01−250 所述的职责。

可能监督从事特种工作的工人，并给予相应称谓，如：

烘烤间领班

抽梗段领班

打叶段领班

加过滤嘴段领班

8290−199 **其他杂类加工职业领班**
(FOREMAN, MISCELLANEOUS PROCESSING OCCUPATIONS)

本残余类职业包括未归他类的加工业领班，其所监督和协调的工人活动如：蜡烛芯子浸泡、模制切割和包装蜡烛；用过滤压榨机去掉浓缩液和化合物液中的沉淀与杂质；看管机器以制造、破碎冰块并制成立方形。本残余类定义中职业名称的典型例子有：

蜡烛制造领班（杂类产品制造，未归他类者）

过滤领班（任何行业）

冰室领班（杂类产品制造，未归他类者）

8293 —— 烟草加工职业

本细类包括准备和处理烟草与制作雪茄、卷烟和其他烟草制品的职业。用烘干窑烘烟叶类职业归于细类 7183。

烟草加工职业

8293−110 至 8293−142

8293−110 **烟草混合工**
(TOBACCO BLENDER) （烟草） DPT: 386
烟叶混合工
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L47

按照配方和对烟叶的了解,挑选不同级别的烟叶制备规定配叶。

取出烟叶，或从烟叶捆中或烟叶箱里拿出成捆烟草。按照质地、颜色、种类和产地检查烟叶并分类。把规定数量的不同

级别和类型的烟叶放在输送机上制得规定的配叶，或把烟叶放在筐子、盒子或烟叶堆里以便加工。

8293－114 **配线看管工**
(BLENDING-LINE ATTENDANT) (烟草) DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L4

看管输送机和机器按所需比例配制不同类型的烟叶。

启动输送机，使不同类型的烟叶不断通过滚筒进行混合，到喂料机加上不同类型的烟叶，用指定筒进行润叶，最后进入配叶机。定好定时器，控制混合和进料的速度，按规定定好计量秤，控制进料量。启闭阀门控制指定筒的蒸汽流量、热空气和水流量，以便烟叶变软，容易加工。注意烟叶流量和输送机、机器的运转，确保正常加工。

可按加工类型给予相应的称谓，如：
成批配叶工
级联配叶工

8293－118 **香(浆)料蒸煮工**
(CASING COOKER) (烟草) DPT: 685
香料工
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: M4

看管加热桶，以混合并蒸煮浆料液（香料液）。

开阀把蒸汽放进桶的夹套。按标准配方称量出固体和液体配料倒入桶里。把料泵用搅拌器搅拌配料并避免加工过度。混合料煮成浆后，开动泵入贮槽。用比重计测定液料比重，并用软管加水，以得到规定浓度。

把料装入金属容器，把容器装在喷料机上，把浆料喷在烟叶上使其带上特有香味。用泵把浆料从贮槽送到喷料机。

8293－122 **加香机看管工**
(CASING-MACHINE TENDER COOKER) (烟草) DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I4 PA: L4

使用以下方法之一，看管机器，以用香料液处理整叶或切碎的烟叶：

1.开动加香机、喂料输送机和泵，把浆料喷在传送带上的烟叶上，送入转筒。2.开阀把料液装入桶里。调整榨干机辊的张力，开动机器。把烟叶装上输送机，浸入料液，用榨干辊去掉烟叶中过量的料液。启闭和泵蒸汽阀，维持机槽中料液的适当数量和温度。

8293－126 **烟草回潮(调理)机看管工**
(TOBACCO-CONDITTONER TENDER) (烟草) DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

看管真空回潮机（蒸汽压力室），使桶装烟叶回潮供进一步加工。

打开调理室门装入桶装烟叶。关好门，开动真空泵，开阀放入蒸汽。注意压力表和控制盘上仪表刻度，当温度、空气、蒸汽和真空度达到规定标准时，使蒸汽通过烟草。到规定时间后，从加工室中取出烟叶桶。

8293－130 **烘干机看管工**
(DRYER TENDER) (烟草) DPT: 685

按规定用烘干机除去加香烟叶中过多的水分。

用输送机使烟叶通过烘干炉，开泵把蒸汽放入烘干机的加热盘管。定期检查烟叶的烘干程度，按规定限度调整烘干的热量。

可能看管使烟叶带有特殊香味的烘干机。可能在烘干后用带鼓风机的滚筒冷却烟丝，并给予相应的称谓，如：
冷却机看管工

8293－134 **压梗机看管工**
(STEM-FLATTENING-MACHINE TENDER) (烟草) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M34

看管机器,压出烟草梗或烟叶梗和叶脉。

开动输送机以把烟叶喂入机辊，并把烟叶从料箱叉入输送机料斗。定好仪表刻度，以调节蒸汽和水的流量，从而湿润烟叶，净化并冷却机器。把压过的烟梗叉入梗箱。

8293－138 **去梗机看管工**
(STRIPPING-MACHINE TENDER) (烟草) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L4

看管机器以从烟叶上去掉烟梗并把去梗烟叶整理成捆。

按下按钮启动机器，把烟叶送入机器喂料辊，去掉烟叶梗，将烟叶劈成两半。取下成叠的去梗烟叶并捆成捆。按左、右半（片）把烟叶分开。把机器里剥下的烟梗倒进桶里。用抹布和酒精清洗机器和工作台。

8293－142 **切丝机看管工**
(TOBACCO-CUTTING-MACHINE TENDER) (烟草) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

看管把烟叶切成丝和切短的机器。

按按钮开动输关机、喂料机或把烟叶倒入切烟机料斗。开动切丝机，注意机器的运转，以保证其按照规定切烟丝。用手柄或调整刻度盘控制输送机上的烟叶量，以免堵塞。更换用钝或用坏的切丝刀，用扳手松紧固定刀片位置的螺栓。切丝前按所需比例搅拌不同类型的烟叶。

可能用机器将烟丝切成颗粒状，或切成雪茄烟（芯）料并给予相应称谓，如：
雪茄烟料混合、切丝工
制粒机看管工

烟草制品制造职业
8293－162 至 9293－199

8293－162 **手工雪茄制作工**
(CIGAR-MAKER, HAND) (烟草) DPT: 684
GED: 2 SVP: 5 EC: I PA: L47

手工卷制雪茄。

挑选合适的烟料，内包皮（叶）和外包皮（叶）。按规定

尺寸把内包叶段切或撕成适当尺寸，放在工作台上。取芯叶(烟料) 用手掌搓。把搓好的芯叶放在内包皮上卷起来制成雪茄卷（芯)。粘结或扭结内包皮两端进行固定。按规定尺寸切制外包皮。把制好的雪茄卷放在外包皮上卷好。粘好两端，进行固定。放进模子，压成规定形状。

8293-164 **卷烟机看管工**

(CIGARETIE-MACHINE TENDER) (烟草)

DPT: 685

GED: 2 SVP: 4 EC: I5 PA: L47

看管卷烟机把烟叶包成长条纸烟卷，并切成卷烟长度。

把成卷卷烟纸装在心轴上，使其穿过导向辊，用扳手调整芯轴的摩擦紧度，控制纸的张力。用扳手装上交织字母印刷装置，在纸的规定位置上印上商标名。装满油墨和胶水槽。开机，注意其运转和机器故障。控制烟丝进料量，以确保卷烟得到规定数量的烟丝。用刷子清除机器上的碎纸屑和废料。如制过滤芯或软木纸包头卷烟则需把过滤嘴材料的卷装在芯轴上，把过滤芯装入料斗。更换装满的接收盘。

可能检查机器送出的卷烟有无毛病。可能看管制作包装卷烟用烟盒的机器。把纸箱码在货盘上以便贮存或装运。可能按所制卷烟类型给予相应称谓，例如，

过滤嘴卷烟机看管工

8293-166 **机制雪茄制作工**

(CIGAR MAKER, MACHINE) (烟草)

DPT: 685

GED: 2 SVP: 4 EC: I5 PA: L47

看管机器把烟料卷入内包叶和外包叶，制成雪茄。

按下按钮启动机器，以自动切制内包叶并用以包卷芯叶，制成雪茄卷。把外包叶放在机器的模子上，以便从每张包叶切制尽可能大的外包皮。踩下踏板，降下切刀用刀切叶。松开踏板抬起切刀，并开动机械装置，以取出包叶，包卷雪茄卷。观察充填、切割和包卷过程以检查机器有无故障。

可能按照看管机器的类型给予相应称谓，如:

转塔（式雪茄）机看管工。

8293-170 **(雪茄)修补工**

(PATCH WORKER) (烟草) DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: L4

修补有毛病的或损坏的雪茄。

检查挑出的有毛病的雪茄，如：有孔洞、封口松开、有色斑或卷得太松等。用刀切去色斑。在雪茄上粘贴类似颜色的外包叶片补洞，粘好松开的封口。把无法修补的雪茄倒进重卷机的料斗中。

8293-174 **手工烟辫拧合工**

(TWISTER, HAND) (烟草) DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L4

卷制烟叶、做成嚼烟辫（麻花)。

把芯叶放在烟叶上，用手指和手掌卷搓成卷。从中间对折，再拧成麻花样。定期称量制品重量，看是否符合规定。用抹布、刮板和刷子清扫工作台、托盘和秤盘。

8293-178 **板烟切条机看管工**

(PLUG-CUTTING-MACHINE TENDER) (烟草) DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M4

看管机器，把烟草饼（板状烟草）切成条、段或颗粒状。

把烟草饼放在机床上。开动机器，把烟草喂入往复运动的刀具下面。用棍把切好的烟饼条拢到一起，使之滑到托盘量，或者把烟条喂入辊子中，切成颗粒状。用扳手更换钝刀片。用刷子和蒸汽软管清洗机器和工作区。

可能用机器把嚼烟饼切成规定尺寸的条段。

8293-182 **板烟机械模制工**

(PLUG MOULDER, MACHINE) (烟草)

DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: H4

采用以下任一种方法用液压机制成吸用或嚼用的烟条或烟麻花:

1.把散烟叶倒入机器模具中，把帆布和塑料块压在烟叶上。把转台上的模具对准压头。启动液压头将烟叶压成模子的形状。掀起帆布，拿下模子顶上的塑料块，取出成形的烟叶。2.把成团或扭结的麻花状烟叶分层铺在锅（模具）里。盖上锅盖，用扳手拧紧螺帽将锅盖固紧。踏动踏板或转动手轮，以使压头压锅里的烟叶。提起压头、取出锅中的料。3.把批量烟叶放进压榨机成形槽，自动压成条状嚼烟。转动手轮提起压头，取出机槽中的料。

可能看管人力压榨机对切好的烟条进行二次压制。可能检查烟条的外包皮有无毛病。可能称量制品，看其是否符合重量标准。

8293-199 **其他烟草加工职业**

(OTHER TOBACCO PROCESSING OCCUPATIONS)

本残余类包括未归他类的其他烟草加工职业，例如：对种植者拿到供销部门出售的烟草估计等级和重量，或看管机器以在雪茄烟上粘贴塑料过滤嘴。本残余类定义中职业名称的典型例子有:

(产量）估算员（烟草)

过滤嘴机（看管）工（烟草)

8295 —— 大皮革和毛皮加工职业

本细类职业包括把大皮（生皮）毛皮和小皮制成皮革料和精整的毛皮。其工作涉及到修边、刮肉、清洗、鞣制、着色和染色。

8295-110 **片皮工**

(SPLITTER) (鞣革与毛皮整修及染色)

DPT: 380

GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: L47

用机器把生大皮剖成皮片层。

转动机台上的定位螺丝或手轮，按规定的剖皮厚度调整辊子。用测厚计测定从大皮上片下的皮片层厚度。更换皮带、刀具和辊子等机器零件或调整其位置。

可能判读计数器、记录机器看管工剖过的生皮数量。可能按质量给大皮分类。可能磨锐剖皮刀。

8295-114 **生皮准备工**

(HIDE AND SKIN PREPARER) (鞣革与毛皮整修及染色) DPT: 684

GED: 2 SVP: 4 EC: I47 PA: M47

用溶液处理生皮大皮或小皮进行净化、熟制、脱毛、浸酸、染色、浸油或鞣制，履行下列任何职责：

开阀把水加入设备中。按规定配方量出石灰、硫化钠、盐、硫酸或洗涤剂等加工剂。把加工剂和皮放进桶、转筒或搅拌器里。按动开关或操纵杆开动转筒或桶里的搅棍，或按规定时间用人工搅动桶里的皮。启动或开闭泵，以排空或填充转筒或桶里的加工剂。给大皮染色或浸油时也照此办理。检查和抚摸皮板看有无缺陷，如割伤、撕裂或瑕疵。并皮捆、码好，用手推车送到其他工人处作进一步加工。

可能取皮革样品用水煮，以测定鞣制程度。可能用盐液密度计、温度计或pH计检查溶液含盐量、温度或酸度。可能按所用设备或工艺给予相应的称谓，如：

软化工、脱灰工

生（大）皮着色工

转筒看管工

浸灰工

浸酸工

鞣皮工

8295-118 **毛皮整修工**

(PELT DRESSER) (鞣革与毛皮整修及染色) DPT: 684

GED: 2 SVP: 4 EC: I67 PA: M47

熟制和整修毛皮，改善其光泽和外观，或恢复其原貌。

按照配方制备水洗和熟制溶液，把毛皮放在装有溶液的桶里或转筒里进行净化、软化和防腐。按毛皮的厚度和重量，用手工或电动刀从毛皮板上除去残留的肉和脂肪。检查皮板有无割伤和撕裂等缺陷，并作纪录。

可能按照级别把毛皮分类并记录其缺陷。可能用削匀刀去掉长粗毛(针毛)，削匀底毛(绒毛)。可能给皮板浸油并剪毛。

8295-122 **手工去肉工**

(FILESHER, HAND) (鞣革与毛皮整修及染色) DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I46 PA: M47

在熟制或进行别种加工前，用下面任一方法去掉生皮或毛皮面上残留的肉和脂肪：

1.把湿皮放在刮皮板上。在皮板面上推拉双柄刀，去掉肉和毛。2.用刀从毛皮板或裸皮板上刮去残留物，或者在固定的刀具上方来回拉动皮板以刮去残留物。把刮净的皮装上手推车。

可能用机械或手工刀具削薄皮板。可能把皮板切成条。

8295-124 **毛皮摘毛工**

(FUR PLUCKER) (鞣革与毛皮整修及染色) DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

去除如像海狸、麝鼠(青根貂)、海狸鼠和海豹等水生动物皮板上的针毛（长粗毛），削匀底毛。

把皮板钉在刮皮板上，毛皮向上。用钝刃刮皮刀从头部至尾部刮毛皮，以去掉松脱的毛，并展平毛皮。用粉扑在毛皮上使针毛更易见，以便拔除。用以下任一方法拔毛：1.使皮板革面朝下放在拔毛机铅制导向板上。踏下踏板启动拔毛机上有金属叶片的导向辊和橡皮辊。使导向板上的皮板在辊子间前后移动，去掉毛皮中的长毛或针毛。2.割除针毛，用快刀削匀整张皮板上的毛。

8295-126 **毛皮板工**

(FUR-FLOOR WORKER) (鞣革与毛皮整修及染色) DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I7 PA: M4

履行下列的任意职责：净化和整修毛皮。

用刀割去从颈部到尾部的腹边皮，以便进一步加工。把毛皮送入梳毛机筒中梳毛，或者用金属梳子、钢丝刷子梳毛。把毛皮装入、开启、关闭、并卸出打皮机，去掉散毛或皮面上的杂物。在毛皮的革面刷、涂油脂，以弥补染色和鞣制中去除的油，或把毛皮和油脂装入转筒加工一段时间。把毛皮和锯末装入转筒中干滚，使其干燥、净化和软化。经一段时间后取出毛皮放入转笼，去掉毛皮上的锯末。展开毛皮使毛孔张开，在金属杆上前后拉动毛皮使其软化，或把毛皮送入展皮装置或拉皮机进行加工。用剪刀或电剪整毛，使毛长均匀。净化、染色或浸油后把毛皮挂在板条上晾干。用手推车把毛皮送到下一工序。

可能按履行的职责或所用机器给予相应的称谓，如：

打皮（毛）机看管工

梳毛工

加脂工

8295-130 **皮革拉伸工**

(LEATHER STRETCHER) (鞣革与毛皮整修及染色) DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I6 PA: M4

用以下任一方法展开皮革、大皮或毛皮：

1.把大皮夹在拉软机往复臂夹板上，开动机器揉展大皮。挪动大皮位置使整个揉面积得到展开。2.把大皮面朝下放在拉软台上，用水刷大皮内面。用手展开皮子，把大皮夹在揉展（拉软）台上，以使大皮成形。打开紫外线加热器，沿工作台的轨道移动加热器，烘干大皮。3.把大皮在水里浸湿，并使它附在倾斜的平板上。把皮板展平在烘干板上，用特殊镘刀展平皱折。关闭烘干器，按规定调好温度表和定时器进行烘干。烘干后从烘干器上取下大皮。把展开、烘好的大皮码在货盘上，以便运走进行下一步加工。

8295-134 **削匀机看管工**

(SHAVING-MACHINE TENDER) (鞣革与毛皮整修及染色) DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I6 PA: M4

看管机器从毛皮、大皮或小皮上刮残肉、残毛，把大皮削成一样厚，或者把有毛或绒毛的皮整理成毛具有规定长度，可用下列任一方法：

1.转动手轮或固定螺丝，以调整喂料辊到规定的高度。把毛皮或大皮送到喂料辊上，踩踏板，使辊升起而将皮送进到削毛刀或转刀处。用千分尺检查皮板厚度。2.把毛皮毛面向上，铺在包着布的辊上，用针别牢在布上。根据毛皮厚度和剪毛量转动定位螺丝，调节辊子间隙。启动机器，使毛皮通过辊子，经机器转刀剪毛。可能用油石磨刀。可根据工序给予相应的称谓，如：

去肉机看管工
剪毛机看管工
毛皮剪毛工

8295-136 **毛皮染色工**
(FUR BLENDER) (鞣革与毛皮整修及染色) DPT: 684
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

按照规定，用染液给天然或人造毛皮添色和染色，以改善外观。

用羽毛刷、刷子或喷枪给针毛梢或全部毛被添色染色，以制成外观光泽的成品，改善毛皮的颜色和色调，或使之类似自然毛皮。

用样板按规定图案染毛，如像豹皮斑和虎纹。可能专门给奥纶人造毛皮染色并给予相应的称谓：

奥纶绒染色工

8295-138 **量革机看管工**
(MEASURING-MACHINE TENDER) (鞣革与毛皮整修及染色) DPT: 585
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M4

看管度量成品革面积的机器。

把自动记数器置零。开机把皮革喂人辊中，使它通过光学电子感测装置自动计量，或用计量轮测量面积。判读计数器，在革面上用粉笔写上平方英尺数。记录所加工皮革数量。

可能把皮革汇总并打成捆以便装运。

8295-142 **皮革抛光工**
(BUFFER, LEATHER) (鞣皮与毛皮整修及染色) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I57 PA: M4

用机器抛光或磨沙（磨糙）大皮或小皮，以达到规定的光洁度。

转动固定螺丝，按大皮的厚度调整磨革辊间隙。把大皮放入辊子，开动机器自动磨整张皮，或先固定半张而磨另外半张，然后再磨未磨的部分。

可能看管装有打磨辊的机器，使皮革面磨起绒，并给予相应的称谓，如：

磨绒砂轮看管工

8295-146 **毛皮拉伸**
(PELT STRETCHER) (鞣革与毛皮整修及染色) DPT: 685
搓纹机看管工；机械拉伸工
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

看管机器以拉伸、软化和净化毛皮。

把毛皮放在倾斜的木板或喂料辊上。压下踏板以抬起板子或辊子，使之靠上转动辊。当机器拉伸或软化毛皮并从皮面去掉残肉时，拉住并引导毛皮使之保持在转动辊下。

可能检查毛皮有无缺陷，并按级别分类。

8295-150 **拔毛工**
(WOOL PULLER) (鞣革与毛皮整修及染色) DPT: 687
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M47

拔除羊皮上的毛，将其分类放入桶内。

利用托座抵住毛皮，用手拔去羊皮上的毛。检查羊毛，按照颜色、质地和长度分类，分别放入指定的容器。用刮刀或脱毛剂去掉未拔净的毛。把加工好的羊皮放在架上或平车上。

可能用剪刀剪去印记和头部与脚上的羊毛。

8295-199 **其他大皮和毛皮加工职业**
(OTHER HIDE AND PELT PROCESSING OCCUPATIONS)

本残余类包括未归他类的大皮和毛皮加工职业。例如，看管装有脱脂溶剂喷头的炉子以去掉皮革上脂肪和油的工人。本残余类定义中职业名称的典型例子有：

脱脂调备看管工（鞣革与毛皮整修及染色）

8296 —— 杂类加工业的检验、测试、分级和取样职业，未归他类者

本细类职业包括职务名称 02-170、02-430、02-150 和 02-330 所述的未归他类的检验、测试、分级和取样工作，涉及药品、矿产、烟草、大皮和毛皮等原料或制品的加工中的质量管理工作。

8296-110 **药品和化妆品检验工**
(INSPECTOR, PHARMACEUTICALS AND TOILETRIES) (药品、药物及化妆品) DPT: 267
药品检验工
GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: S57

在药品和化妆品生产中实行测试和质量管理方案，确保产品符合标准和规定。

按照取样，生产管理、测试和实验数据分析的公认方法参与制定有关产品测试和质量管理的规程。复查与每批受测产品有关的实验室测试报告、图表和类似数据，确保产品符合政府标准，以及公司或顾客所做的由公认的实验室程序和过去所测产品的经验所决定的具体规定。受监理人的委托，提出合格品全批量按批生产和销毁不合格品的建议。通过重检产品记录和测试报告研究顾客对无效的、过期的、有毒的或名称标错产品的意见。根据正当意见提出改变工艺，防止重犯的建议。与政府检验员和质量管理员商议解决影响公司产品的生产和销售的问题。

8296-114 **蓝革铬革分级工**

(BLUE-LEATHER GRADER) (鞣革与毛皮整修及染色) DPG: 287

GED: 3 SVP: 7 EC: I PA: M47

对铬鞣皮（蓝革）进行检验、估价和分级，决定以后皮革加工的工艺。

检查鞣好的大皮有无未去掉的印记、伤疤和厚度不匀之类的缺陷。抚摸大皮以确定大皮重量和表皮搓纹的质量。应用由对皮革制造各个方面的丰富经验而获得的知识，确定能使大皮得到最高市场价值的工艺和产品应加的修整。按照大皮的特性和质量分类，加标签，或填写质量证书交给纪录员。

8296-118 **卷烟测试**

(CIGARETTE TESTER) (烟草) DPG: 387

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: S47

测试卷烟和玻璃纸包装，以确保产品质量符合公司标准:

从卷烟机中取样放入称重记录器料斗，以称量每支卷烟的重量。计算卷烟样品的平均重量，与重量标准相比较以确定偏差。定期检查卷烟缺陷，如烟头松散、烟梗、孔洞以及不合格的过滤嘴和卷烟纸、包装盒上的粘合线等。撕开卷烟纸，把烟丝放入容器，把容器放入电动测湿计测定水分含量。称规定数量卷烟中的烟丝，与标准相比较以确定偏差。取下外包皮上的玻璃纸，把玻璃纸蒙在仪器吸气孔上，看仪表上的空气透入量，以测定透气性。记录测试结果、日期及生产样品的卷烟机号。

可能从一定数量的卷烟中取出烟丝放入装有一套筛子的搅拌机中，以分离出大小不同的烟丝，称量筛出物，用换算表查得单支香烟各种规格烟丝的百分比。

8296-122 **皮革分类工**

(LEATHER SORTER) (鞣革与毛皮整修及染色) DPG: 387

大皮分类工

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: M47

对原皮和已加工大皮进行检验和分级。

检验大皮的缺陷，如未去掉的印记、割痕和伤疤等，用刀或剪进行整理。利用测厚计检查大皮重量。根据质量，如颜色、尺寸、搓纹和重量等，人工给大皮分级。将有缺陷的大皮退回重新加工或处理。可能按所分级的皮革类型给予相应的称谓，如:

漆革分类工

8296-126 **桶检工**

(HOGSHEAD INSPECTOR) (烟草) DPG: 487

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: M47

检验大桶中的烟草样品，分出级别并确定烟草情况。

检查烟草的损伤情况，挑出、称重并记录损伤烟草数量。检查、摸、嗅烟叶，确定级别。在烘干前的经一定时间烘干后称样品重量，并计算水分含量。在烟草水分含量或其它条件不符合标准时通知领班。

可能把熟化好的烟叶分级以供出售，并给予相应的称谓，如:

烟草分级工

8296-130 **卷烟检验员**

(CIGARETTE INSPECTOR) (烟草) DPG: 587

GED: 2 SVP: 4 EC: I5 PA: L47

检查卷烟缺陷以保证符合质量标准。

从每台机器的托盘上取卷烟，检查它们有无印字、填料、封粘和切制缺陷。检查过滤嘴烟的装嘴质量。把规定数量的卷烟放进盘式验规检查其长度。用验规检查商标印在卷烟纸上的位置。对卷烟进行称重看是否符合标准，并记录重量和称重时间。用放大镜和刻度尺测量卷烟封口。卷烟纸样品的颜色和质地和规定的进行比较。如有不合格处，通知机器看管工。

可能用抗张强度测试仪测定纸的强度。

8296-134 **大皮和毛皮检验工**

(HIDE-AND-PELT INSPECTOR) (鞣革与毛皮整修及染色; 屠宰和肉类包装) DPG: 587

屠宰和肉类包装工

GED: 2 SVP: 4 EC: I47 PA: H347

检验牲畜大皮、毛皮和羔、犊皮（胎皮），按照具体情况、尺寸和重量进行分级。

把大皮、毛皮或其他皮铺在地板或工作台上，用木扦或手指检查有无缺陷，如虫洞、割伤、印记、残肉和残余脂肪等。用台秤称大皮重量，估算大皮上粘附的杂物的重量。在大皮上用粉笔划出或在皮形图上勾出其轮廓。按级别归类。记录生产数据，接大皮情况、尺寸和重量填好标签，挂在大皮或皮板捆上，放上货盘或平车。

可能去掉多余的脂肪和残肉，用刀或者用机器割去皮的口鼻部、耳朵和尾巴皮或将有脂毛皮退回刮皮机。可能对海豹或其他皮板进行检验和分级。

8296-138 **羊毛和毛皮分级工**

(WOOL-AND-PELT GRADER) (鞣革与毛皮整修服装及染色) DPG: 587

GED: 2 SVP: 4 EC: I7 PA: H347

接照质量标准对绵羊或羔羊皮和羊毛进行分级:

检查和抚摸羊毛以确定或颜色、质地和长度，并将毛皮或散毛按级别分类，以便拔毛或烘干。检查浸酸绵羊裸皮有无割伤、撕裂、瑕疵及皮板质量，按级别码垛。记录所检查的羊毛或毛皮的数量和级别。

8296-142 **雪茄检验工**

(CIGAR INSPECTOR) (烟草) DPG: 687

新制烟检验工

GED: 2 SVP: 4 EC: I5 PA: L47

对雪茄进行检验看其是否符合标准。

随机取样称重，如雪茄重量不合格则通知机器操作工。检查雪茄有无破损或掉色的外包皮、软点，补块有无缺陷，长度有无偏差。挑出有毛病的雪茄，接牌号、缺陷和所需修补的类型分类。把检查过的雪茄码在箱或桶里，在容器上贴好标签。把合格品装满托盘，包装前把烟装进手动压力机。

8296–146 **水分测试工**
(MOISTURE–CONTENT TESTER)(烟草) DPG: 587
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: L4

按以下方法之一在生产的各个阶段测定烟草水分含量:

1.把烟草样品放进电湿度计,接通电源。观察湿度计读数,与换算表相比较,以确定水分含量。记录每次样品测试的日期、时间、温度、水分含量和读数。2.称烟草样品,放入烘炉,经一定时间后取出称重。与烘烤前相比较,用换算表确定水分含量百分比。

可能按所用方法给予相应的称谓,如:

湿度计操作工

8296–150 **粮食取样工**
(GRAIN SAMPLER)(批发业) DPG: 687
GED: 2 SVP: 3 EC: B PA: L34

从车皮、船舱和仓库中取出并检查粮食样品,以便随后进行分级。

定期把金属取样管插入粮食,如果正在装粮,则从装料口取样。检查其一致性。把粮样放入金属篮中,加上标签并交给政府检验员。将与成批粮食不同的个别粮食样品挑出并估计它所代表的数量。制备报表,向政府检验员报告粮样来源和粮桶上原来标记的级别。

8296–154 **烟草取样工**
(TOBACCO–SAMPLE PULLER)(烟草) DPG: 587
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

收集和磨制烟草样品,用于水分、配比和加香测试。

从二次烘干机的出中传送带上取一把烟叶样品,或者用电钻式取样器从烟桶中抽取未加工的烟草样品。把样品倒入电动磨。把磨好的烟草倒人容器,在容器上注明日期、桶号、级别和取样时间。把容器送到实验室以测定水分、配比和加香情况。

8296–199 **杂类加工的其他检验、测试、分级和取样职业**
(OTHER INSPECTING, TESTING, GRADING AND SAMPLING OCCUPATIONS. MISCELLANEOUS PROCESSING)

本残余类包括未归他类的检验工、测试工、分级工和取样工。其职责如:检查购进的烟草的定级是否恰当,有无变质或缺陷;按照颜色和作内、外包叶的可用性把烟叶分类;取产品或原料样供实验室分桶等。本残余类定义中职业名称的典型例子有:

采购(申报)检验工(烟草)
烟叶分类工(烟草)
原料取样工(任何行业)
取样工(任何行业)

8298 —— 其他加工的壮工和简单工作职业

本细类包括未归他类的壮工或其他简单工作职业,如职务名称 02–190 所述,涉及大皮和毛皮、烟草和羽绒等原料和产品的加工职业。

8298–110 **皮革加工壮工**
(LABOURER, LEATHER PROCESSING)(鞣革与毛皮整修及染色) DPG: 686
制革厂壮工
GED: 2 SVP: 2 EC: I4567 PA: H34

在制革厂的各个大皮和毛皮加工工段,履行以下任意职责:

在未熟制的皮上铲上盐,防止腐烂和脱色。割断捆熟皮的线,把大皮铺在工作台或地板上供加工。用刀去掉破边、薄皮和皮上的印记。把废皮和脂肪等制革厂废料倒进箱里,盖上石灰以防腐烂。在羊皮板的毛上加上溶剂以便用抹布和刷子去掉涂抹的印记。把羊皮挂在蒸汽室里,开阀放入蒸汽使毛松散。把羊皮放进脱毛机,或用手除掉皮上的散毛。收集脱下的毛,倒进洗毛机。把洗过的毛铲进甩干机脱水。把大皮送进切皮机分切成两半以供进一步加工。数出规定数量的大皮打成捆。用手推车在工人或工序间运送皮捆。把大皮装人盛有化学溶液的滚筒或桶里进行染色、浸油、鞣制、脱毛、脱灰、净化或防腐。用海绵浸水润皮,或在大皮上喷特定溶液,以便进一步加工或整理。把湿皮粘或夹在框架上以防皱折,把框架滑人烘干(隧道)窑。从框架上取下干皮码在小车上。用压、刷或吸的方式给已整理过的大皮进行净化、磨革和平整等的机器进料、出料。用刷子、刮板和溶剂清洗装石灰、树皮鞣料和废料的桶、槽和转筒,刷洗制革厂墙壁和地板。在为制革厂拉进大皮的卡车或车皮上喷消毒剂。在皮革上撒上光剂、着色剂或丙烯乳液,进行防水或精整。

可能履行专门职责,并给予相应的称谓,如:

大皮修边工
皮革涂饰工
手工喷涂工

8298–114 **烟草加工壮工**
(LABOURER, TOBACCO PROCESSING)(烟草) DPG: 686
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: H347

给加工机器喂料、出料,在制各种烟草制品中,履行以下任意职责:

把成捆色调相近的烟叶挂在棍上,用链式输送机送住加工机械。用铲子、三股叉或电吊车装卸架子或输送机上的烟叶或烟丝。用喷枪给成把烟叶喷水或加香液或者把成盘烟草放到调理室的架子上经历一定时间。把烟叶倒入或叉入去梗机、切丝机、搅拌机、加香机、筛分机或雪茄或卷烟制造机的进料槽或料斗。把成包不合格的卷烟喂人机器,以打开开包装,取出卷烟,并倒入机器以切开纸切掉过滤嘴,而回收烟丝。把嚼烟卷在包叶里准备人模成形。把雪茄送入机器使雪茄自动对准戳棍,在雪茄端部刺出通气孔。用刀挑开不合格雪茄,回收烟丝,把包叶和烟丝分放在不同的盒子里供再加工。在机器出料端摆放空容器以盛放烟草或烟草制品,用推车在工人或工序间运送装满的容器。开或停输送机,在移动的输送机旁挑出烟叶中的烟梗、变色料和土块、纸、细绳等杂物。用刷子和扫帚打扫堵塞传送带、筛子或筛分机筛子的烟叶。把烟草用液压或手工方式压成形,压成烟草块。

可能专门履行某项职责,并给予相应的称谓,如:

卷烟机喂料工
充填机喂料工
手工烟块包装工
筛子清洁工
筛分机喂料工

8298-118 **羽绒洗涤、烘干工**
(FEATHER WASHER-AND-DRYER) (家具)
DPG: 686
GED: 1 SVP: 2 EC: I7 PA: L4

把羽绒装入机器进行清洗、消毒、烘干和分离，用于充填垫子，枕头或靠垫等家用品。

用手把羽绒、洗涤剂和消毒剂装入洗涤机。开阀，放入水，开动机器。放掉污水，用清水涮洗羽绒。把湿羽绒手工装入烘干机。开动机器用蒸汽和热空气烘干羽绒。用气流从机器中吹出羽绒，利用重力绒毛和羽毛分离，把羽毛送入贮箱。

可能把羽绒送入粉碎机，把不同级别的羽毛混在一起，打去羽绒上的灰尘和脏物。可能在装入贮箱以备进一步加工前进行分类和称重。

8298-199 **其他加工中的杂项壮工和简单工作职业**
(MISCELLANEOUS OCCUPATIONS IN LABOURING AND ELEMENTAL WORK, OTHER PROCESSING)

本残余类包括未归他类的加工业壮工和其他简单工作工人，其工作是从不合格卷烟中回收烟丝；用手工分切大皮；在毛皮散毛上涂脱毛液。本残余类定义职业名称的典型例子有：
卷烟回收工（烟草）
手工分皮工（鞣革与毛皮服装及染色）
脱毛液涂覆工（鞣革与毛皮服装及染色）

8299 —— 其他加工职业，未归他类者

本细类包括未归他类的职业，涉及操作和看管加工各种原料和产品的设备。其职责有：制造和涂覆隔音瓦；按尺寸切油毡绝缘纸，并加纸背；给药片加糖衣；蜡烛成型和装璜；用球磨或棒磨机磨料；清洗加工设备；筛分原料以取出杂物或得到规定粒度；配毛制刷；制冰并进行粉碎或切割。

8299-110 **层合涂敷工**
(COATER-LAMINATOR) (纸制品；纺织)
DPG: 362
GED: 3 SVP: 6 EC: I7 PA: M2457

操作机器，用胶水或其他混合料涂敷和层合纸张、纸板、箔纸、胶片或布，指导进行进料、烘干和卷绕小组的工人。

用手动工具调整分布辊和涂敷杆，在材料上涂上一定厚度的涂层。指导组员把料装到机器喂料辊上，穿过导向和承料辊。开阀，启动自动系统，把规定的涂敷料泵入涂敷机料盘。启动涂敷机。调整控制器，维持温度、速度、压力和其他因素以生产规定产品。接好断料，或料卷的端头以维持连续生产。从生产线上取样，用肉眼检查涂敷情况和外观。用刻度尺测量涂层厚度，与标准相比较。在进料、涂敷、层合、烘干和卷绕过程中注意组员工作情况。用张力计测试条状的层合材料，以测定层合面接合的牢度。写生产数据和设备情况的工作日志。

可能操作机器以使用粘合剂和其他材料涂敷单层的合成薄膜，以生产压敏胶带。

8299-114 **墙板层合工**
(WALLBOARD LAMINATOR) (石棉和矿物棉)
DPG: 362
GED: 3 SVP: 5 EC: I7 PA: M47

开动施胶机、液压机、水泥料切割锯和截（倒）角机以生产夹（分）层石棉水泥墙板。

按派工单确定产品要求、所用机器的调整方式和原料，按配方混合粘合剂，然后倒入施胶机料池。按板的大小和形状调节施胶机导向板。转动阀门以控制液压机压力。用手工工具调整截角机、锯的导向板和夹具以切割板料成指定的尺寸并作出倒角（坡口）。按顺序操作控制开关，操纵设备以生产夹层制品。指挥叉车手和其他工人给机器装、卸料。作生产和设备情况记录。

可能操作自动设备以制作石棉和泡沫塑料夹层板，用作绝缘板。

8299-118 **隔音瓦制面工**
(ACOUSTICAL-TILE SURFACER) (石棉和矿物棉；纸制品)
DPG: 682
GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: M47

看管成组机器在隔音板料上打孔、开槽并打印图案（喷花），制成隔音瓦。

用量规和扳手调节锯条高度以控制板料上刻槽的深度。把成袋磨好的胡桃壳倒进喷丸机料斗（能将碎胡桃壳喷打到板面上，打印装饰图案）。开机，把图案样板放在喂料传送带上。把板料喂入机器，以自动刻槽和打孔。把板料放在样板上以喷制出规定图样。观察机器的运转，纠正运转的偏差，如不适当的刻槽或打孔，图案样板偏斜等。

8299-122 **绝缘油毡纸毁割机操作工**
(INSULATION-BATT-CUTTER OPERATOR) (石棉和矿物棉)
DPG: 682
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: M4

用机器纵切割横割切矿物棉或玻璃纤维毡片（片材）、制成特定尺寸的油毡纸，用纸封封好。

用手工工具安装并调节好纵切锯、切边机、分切机、凸缘滚封辊和导纸辊。用吊车给机器的上下料架装纸卷，用扳手把纸卷上好。把纸与片材的端头送入喂料辊。调节阀门控制液态沥青温度和流量，以供涂敷粘结面。开动机器，观察机械故障。停机以去掉不合格品，进行必要调节。

可能调节主辊之下的喂毡台位置，控制油毡纸厚度。

8299-124 **隔音瓦开榫涂敷机操作工**
(TENONER-COATER OPERATOR, ACOUSTICAL TILE) (石棉和矿物棉；纸制品)
DPG: 682
GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: L47

用机器对各种原料所制隔音瓦进行自动切割、磨光、开榫

眼（卯眼）、开榫（作榫舌），并涂敷胶料。

按规定用手工工具更换、调节锯和切刀。转动旋钮，定好压铁熨斗温度。调节其压力以得到光洁的外观。调节辊子控制隔音瓦上胶料涂敷量。开动机器和自动喂料机。用量规定期检测平正度和切割深度。观察各工序加工情况，并进行必要的调节。

可能操作装有涂敷瓦的凸缘和坡口附件的机器。

8299-126 **蜡烛装饰工**

(CANDLE DECORATOR)（杂类产品制造，未归他类者） DPG: 684

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: S47

按规定或顾客的需求对蜡烛进行装饰。

把金箔纸和其他装饰材料放在蜡片（片状蜡料）上，用加热的手工印模压出花饰、图样、标签、云纹和其他图案。用手工工具和本生灯对将装饰物贴到蜡烛上。

可能用清漆涂蜡烛表面，用彩色碎料撒在面上。可能把锅放在电炉上熔化蜡料，把热蜡倒在纸上，放入冷水槽中硬化而制备蜡片。可能在热蜡中加进发暄粉搅打混合料，形成雪花样，而手工涂敷到预先做好的冷蜡上，使蜡烛上的蜡饰花样翻新。

8299-130 **蜡烛制作工**

(CANDLE MAKER)（杂类产品制造，未归他类者） DPG: 684

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: M47

制作蜡烛，履行以下任一职责：

用刀或剪刀把芯线切成规定长度。把芯线吊在金属框架的跨距里，准备用浸入法蜡。用手工或者用机械把蜡芯浸入有融蜡混合物里的料桶里，或者用容器把混合料浇在蜡芯上，作成有规定粗细的蜡烛。把蜡芯穿入模子中心，把头装在架子上。用容器，或打开阀门把融化的蜡料注入模子中。调整蒸汽阀或冷却剂阀，使模子保持在规定温度。经一定时间后，摇动出模机构的手柄，把模中的蜡烛倒在架子上。用手工工具从模中刮出剩下的蜡。放压加热的模中切割、修理蜡烛或使之成形。检查蜡烛在形状、精整度方面有无缺陷，并按类型、颜色和尺寸分级。看管把蜡芯系牢在金属蜡底盘上的机器。按顾客要求把彩色配料加入融化的蜡料中。

可能用手工把蜡芯和蜡底插入蜡模的开口。可能看管装有加热型模、能够形成蜡烛底端轮廓形状的机器。可能按照所作工作给予相应的称谓，如：

切（蜡）烛工

浸（蜡烛）芯工

浇蜡工

8299-134 **小冰块制作机看管工**

(ICE-CHIP-MAKER TENDER)（公用事业，未归他类者） DPG: 685

GED: 2 SVP: 4 EC: B PA: L24

看管生产小冰块并将其倒入渔船货舱中给鱼保鲜的冷冻和输送设备。

开阀把冷冻剂注入冷冻设备，把盐水注入冷冻机里的转筒。开动机动旋转刮刨刀以刮刨筒里的冰，并倒入贮箱。打开机械铺冰器把箱里的冰块铺匀。移动输送机进出料槽使冰块能从贮箱流到吹冰机（压缩空气送）用手工工具连接一段管子到吹冰机，把管子一端放下，插入渔船船舱。把梯子放入船舱，估计所需冰量。开动输送与吹冰设备把冰送进舱里，在得到其他工人的装满信号后停下机器。估算并记录装冰的重量。引进热空气以除去冰冻设备内结的冰霜。润滑运动的机件，用手工工具进行设备的日常保养。

8299-138 **研磨机看管工**

(MILL TENDER)（任何行业） DPG: 685

GED: 2 SVP: 4 EC: I5 PA: M47

看管一台或多台研磨机以研磨材料，如用于食品和药品的化合物和配料。

推动贮球箱的杠杆，给机器加入规定数量的磨球，或手工给研磨机装球。打开流料门或进料阀，开动输送机给研磨机装料，或者手工装料。用扳子上好盖板。开动机器按装料的量可磨性和所需细度，研磨一定的时间。取下盖板，装好格栅，开机卸料。控制进料量，注意出料量，确保产品质量。

可能看管使用真空，或压力进料系统的研磨机。可能看管有蒸汽夹套的研磨机，在加工中给材料加热。可能作出生产纪录。可能按所用研磨物或所磨料给予相应的称渭，如：

球磨机看管工

颜料磨看管工

8299-142 **亚麻子油提取工**

(LINSEED-OIL EXTRACTOR)（动、植物油） DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: M4

看管设备，以磨碎、蒸煮、压榨亚麻子，提取亚麻子油，用于制造大漆、油漆、肥皂和亚麻子饼粉。

把亚麻子铲进粉碎机料斗，开机，把亚麻子磨成粗粉。把磨好的粉倒进调质釜，调节控制件以调节并保持规定温度。开阀把煮好的亚麻子到入粗编物（麻袋）中。把麻袋放到液压机工作台上，压下压头，榨出油，使油流到鼓里或贮存地。

8299-146 **加工设备清洁工**

(PROCESSING-EQUIPMENT CLEANER)（化学品，未归他类者；石油与煤制品） DPG: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: B4567 PA: H234

履行以下任何职责：清洗贮槽、过滤压榨机、管道、压力系统和其他用于化工和石油工业的加工设备。

打开真空系统的阀以抽出容器中的蒸汽，固定好电搅拌器。用蒸汽和压缩空气软管向容器通蒸汽和空气。用无火花安全工具除去清洁剂和高压水龙容器、槽、阀门、过滤器和筛子上的凝结的物质及其他杂质。用手工工具拆下过滤器芯子或心子包布、金属滤网和其它滤网。用水和溶剂冲洗供重复使用的帆布。清洗金属滤网。更换损坏的过滤器，清洗后重新装好设备。开阀放出设备中的溶液供重新使用。用刷子和抹布清洗机器、风扇和风管。

可能在钻进容器进行清洗前，用测试计测试贮槽或其他容器中的残余气体量。

8299-150 **制冰工**

(ICE MAKER) (公用事业，未归他类者)

DPG: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I4 PA: M4

履行以下任何职责：看管设备以把水冻成冰。开阀以在容器中灌入规定数量的水，用吊车把容器放入冷冻槽。把空气喷嘴插入容器，并开动冷冻槽中的搅拌器，以确保冷冻均匀。用抽吸泵从部分冻结的冰块中心吸出含杂质的水，再灌入干净水。用管子冲洗冰块表面。用吊车取出槽里的容器，浸入温水，使冰游离于器壁。把容器放在倾倒轴上并按钮，把冰翻倒在平台上。

可能把规定数量的原料倒入搅拌桶、开动搅拌器，以配制冷冻槽用的盐水。可能转动阀门以控制压缩机和冷凝器。

8299-154 **筛网看管工**

(SCREEN TENDER) (任何行业) DPG: 685

筛子工

GED: 2 SVP: 3 EC: I57 PA: M4

看管一台或多台振动筛或震荡筛以按粒度筛分粉状或粒状料。

按下电钮使筛子摇动。按筛分料的类型，转动阀门并开动输送机或溜槽板以控制筛的喂料。用实验室的测试筛、手筛或分离机筛分筛析品，以确定筛过的料粒度是否达到规定。用手工工具更换筛网或筛布，调整设备。用棍、橡皮锤或空气软管清理筛网上过大颗粒的堵塞。

可能把筛过的料用勺或铲装进口袋或其他容器。可能检查料中有无杂物混入以至可能污染产品或损坏筛网。可能准备装料的容器并透印标记。

可能安筛分的料给予相应称谓，如：

铝粉筛分工（有色金属）

沙分级工（土建）

8299-158 **制刷料混料机看管工**

(MIXER-TENDER, BRUSH MATERIAL)

(杂类产品，未归他类者) DPG: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: M47

看管机器以混合制刷料,如马鬃、尼龙、植物纤维和塑料丝等。

拧松元宝螺母，调整输送机导板以适应所加工料的长度。取出容器中的原料，按预定顺序把它们分放在机器输送机上，散端放在一起。扳动杠捍定好机器的运转周期。开动机器，并观察混料直到混合达到规定的标准。取出混配好的料并包好。

8299-162 **输送带式洗涤机看管工**

(CONVEYOR-WASHER TENDER) (任何行业) DPG: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: M4

履行以下任意职责：用输送带式洗涤机洗涤、漂洗各种物品，如玻璃板、塑料板、金属罐和玻璃器具等。

把要冲洗的物品放在机器上的移动冲洗台上。开阀，观察压力表，以调整水或蒸汽喷头到规定流量。开动输送机使物品进入清洗槽，通过水或蒸汽喷头回转刷并通过漂洗水喷头。检查洗过的物品，用刷子或海绵除掉残留杂物。称量出规定数量的洗涤剂，倒入洗涤水里。从仓库取出要洗的物品，并把它们送回仓库。

8299-166 **涂蜡码垛机看管工**

(WAXER-STACKER-MACHINE TENDER)

(金属冲制、压制与涂敷) DPG: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I56 PA: M4

看管机器以在搪瓷板上喷涂润滑蜡，并把板堆放在货盘上。

用手工工具按板料规格调整导向板。用锤把蜡块打碎，装人机器的电加热料池。按按钮以启动机器，观察机器运转故障。按时手摸涂蜡板，以检查质量，并在必要时调节涂蜡机构。开动码垛机和辊子系统运走机器出料口的成垛板料。在码好的垛顶上放上护纸，用手动扎带机用铁丝将垛料捆到货盘上。用抹布、溶剂和刮刀清洗机器。

8299-170 **卷绕机看管工**

(WINDING-MACHINE TENDER) (任何行业)

DPG: 685

卷料机看管工

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: H47

看管卷绕机，以把各种材料卷绕在芯子或心轴锭子上，履行以下任意职责：

用手工或用吊车把芯子或心轴装在卷绕机上。把料头通过卷绕器绕在芯子或心轴上。用手工工具定好码数计数器。按下按钮启动机器，调节速度和张力控制器，使卷绕均匀。卷绕中检查材料有无缺陷。到规定长度（码数）后停下机器。用刀把料切断，用胶带粘好料头防止松脱。用人工或用装卸机取下机器上卷满的芯子或心轴。把卷绕情况写在工票上。

可能看管装有切边刀的机器，从材料的一边切下一定宽度。可能卷绕特定产品或物料，并给予相应的称谓，如：

沙纸卷绕工（非金属矿产品，未归他类者）

地板料卷绕工（油地毡产品）

胶纸卷绕工（纸制品）

8299-199 **其他杂类加工职业**

(MISCELLANEOUS PROCESSING OCCUPATIONS)

本残余类包括未归他类的加工职业，例如，用机器破碎、切割冰料或把它做成立方形。本残余类定义中职业名称的典型例子，有：

切冰机看管工（公用事业，未归他类者）

主类 83

机加工及有关职业

本主类职业包括以下业务：即采用机床或手工工具，通过切削、镗削、铣削、磨削、刨削、冲切、压制、雕刻、焊接或类似的方法对金属、塑料、木材、粘土、玻璃或石料等材料进行成形或加工。这些职业可分为以下子类：

813 金属机加工职业
833 金属成形（机加工除外）职业
835 木材机加工职业
837 粘土、玻璃、石料及有关材料的机加工职业
839 其他机加工及有关职业

831 —— 金属机加工

本子类职业主要包括以下业务：即通过车削、镗削、铣削、磨削或刨削使金属成形，成为有指定尺寸的零件或产品。工作内容包括：测量、划线和安装工件，操纵机床，以及修理、配合和装配零件。本子类也包括：采用与金属机加工相同的方法对塑料或类似的材料进行机加工的业务。这些职业可分为以下细类：

8310 金属机加工职业领班
8311 工具和模具制造职业
8313 机械工和机床调整职业
8315 机床操作职业
8316 金属机加工的检验和测试职业
8319 金属机加工职业，未归他类者

8310 —— 金属机加工职业领班

如职责名称 01–250 所述，本细类职业包括以下业务：对从事以机加工方法使金属成形为零件或产品的工人的活动进行监督和协调。

8310–110 机床操作领班
(FOREMAN, MACHINE–TOOL OPERATORS)
(机加工焊接和锻造) DPT：138

应用机床调整和操作技术、以及实际生产中的机加工方法等方面的知识，对金属切削机床操作工的活动进行监督和协调；而以上这些金属切削机床（如车床、铣床、刨床和磨床等）已被调整好供重复性工作之用（细类 8315）。

履行职责名称 01–250 所述职责。

可能负责某项特定业务，并给予相应的称谓，如：

机加工车间维修领班

机加工车间批量生产领班

8310–114 机械工和机床调整职业领班
(FOREMAN, MACHINISTS AND MACHINE–TOOL SET–UP OCUPATIONS)（机加工、焊接和锻造） DPT：138

机加工车间领班；机械工领班

应用机床调整和操作技术、以及实际生产中的机加工方法等方面的知识，对从事定制或批量生产金属工件的机加工工人的活动进行监督和协调（细类 8313）。

履行职责名称 01–250 所述职责。

可能调整和操作机床以加快生产和解决机加工中的问题。可能根据制品的种类给予相应的称谓，如：

汽车机加工车间领班，精密仪器机加工车间领班

船坞机加工车间领班

工具机加工车间领班

8310–118 金属机加工检验领班
(FOREMAN METAL MACHINING, INSPECTTON)
（机加工、焊接和锻造） DPT：138

总检验员；质量检查领班

按有关技术要求和生产方法、应用产品及检验工具方面的知识对从事材料、工具、工件和制成品检验的工人进行监督和协调；以上所检验的物件有金属毛坯，切削工具、量规、机械零件和装配件等（细类 8316）。

履行职责名称 01–250 所述职责。

可能计算生产和修理的相对费用以决定废品的修复价值。

8310–122 工具和模具制造领班
(FOREMAN, TOOL AND DIE)（机加工、焊接和锻造；金属制品制造，未归他类者） DPT：138

对为制造或修理模具、胎具、夹具和工具而从事划线、安装工件和调整、操作机床、配合和测量以达精细配合公差、对零件热处理和装配的工人进行监督和协调（细类 8311）。

履行职责名称 01–250 所述职责。

可能按所制造工具的类型给予相应的称谓，如：

工业金刚石镶嵌领班（金属制品制造，未归他类者）

8310-199 金属机加工职业的其他领班

(OTHER FOREMEN, METAL MACHINING OCCUPATIONS)

本残余类包括未归他类的金属机加工领班，例如对玻璃模具和电气设备用零件机加工工人的工作进行监督和协调的领班。本残余类定义所包含的职业名称的典型例子有：

机加工和组装领班（电气设备）

金属型车间领班（玻璃）

8311——工具和模具制造职业

本细类职业包括以下业务：制造和修理需加工到精细公差的工具、模具、胎具、夹具和量规。它们或者是用户定做的，或者是定型的或专用的。工作内容包括：划线、做数学计算、读机械图、安装工件和调整、操纵机床、对工件进行热处理、手工配合而将工件精加工到符合规定的精度。与工具的大量生产有关的职业列入细类 8315。

8311-110 工具和模具制造工

(TOOL AND DIE MAKER)（机加工、焊接和锻造） DPT: 280

GED: 4 SVP: 7 EC: I56 PA: M47

通过以金属坯料和铸件进行划线、安装、机加工、配合和精修来制造、修理和试验模具、切削刀具、胎具、夹具、量规和专用手工工具。

研究工具、模具原型或模型的图纸和技术要求，并想象出具体的产品。计算尺寸和公差，并画草图。应用有关工具和模具结构、金属性能、机加工方法和车间数学方面的知识、安排工序。对金属毛坯和铸件进行安置、固定、测量和做标记，以便使用划线工具和按一定步骤划线做好准备。调整和操纵各种机床把工件切、车、铣、刨、镗、磨或用其他方法加工成规定的尺寸和表面粗糙度。使用测量工具，如千分表、高度规、块规、平面规和千分尺等检查已加工过的零件的尺寸，公隙和对准度，看其是否符合规定的技术要求。用锉刀、刮刀、砂布、油石、砂轮、锤和扳手等手工工具安装和装配零件。对做好的工具、模具、胎具、夹具进行试验，看其是否适用。拆卸和修理已磨损的或有缺陷的工具，模具和夹具，加工到精密公差。

可能设计在刀具模具制造中使用的工具、样板和量规。可能使用电炉、油炉或煤气炉以及油槽或水槽，对工具和模具进行热处理。可能专门制造某种工具或模具并给予相应的称谓，如：

铸型和塑料成型模制造工

模具制造工

型腔开模钳工

工具制造工

8311-111 工具和模具制造工学徒

(TOOL AND DIE MAKER APPRENTICE)（机加工、焊接和锻造）

按照培训计划，循序渐进地履行职业 8311-110、8311-118、8311-112 和 8311-130 所规定的职责。也可参阅职务名称 02-010 的定义。

8311-112 模具制造工

(MOULD MAKER)（机加工、焊接和锻造）

调整和开动机床切削和精整塑料和其材料成形用模具，如压铸模、连续自动送进成形模或注射成形模所用的零件：

研究图纸和技术要求，目测研究产品并计算模具的加工尺寸和公差。绘制草图并运用模具制造、冶金、生产用数学和机加工方法的知识确定工艺顺序。把选择好的原料切成模具坯料，并用平面磨床把荒料按规定尺寸加工成方块。用钻床在模块上打定位销孔，并用电锯将模块切成两半。选择仿形样板和夹具，把整个模块装夹在铣床工作台上。调定和开动铣床，在模具坯块上切削并铣出所要求的物品的成形空腔。在模块上钻设冷却液、蒸汽和压铸时注人材料的孔道。用研磨、抛光或腐蚀等方法修整模具表面，使模压件具有符合要求的纹理，使上下模具能准确的密合。用精密的量具在加工过程中和在完工后对工件尺寸进行检测。可能按照要求对完工模具进行热处理。可能操纵数控机床加工模具。

DED: 4 SVP: 7 PA: M47 EC: I6 DPT: 280

能向												兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C			
<u>3</u>	3	<u>3</u>	<u>2</u>	<u>2</u>	4	<u>3</u>	<u>3</u>	<u>3</u>	4	5		9:0	Y01

8311-114 金刚石刀具制造工

(DIAMOND-TOOL MAKER)（机加工、焊接和锻造） DPT: 281

工业金刚石切割打磨工

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: L47

应用有关刀具设计方面的知识和工业金刚石的特性,对工业金刚石进行选择、切割、加工成形、抛光及镶嵌生产机床刀具、锯片和钻头。

研究金刚石粗料的级别质量和物理结构。采用放大镜和千分尺，根据精料的质地、尺寸和瑕疵进行分类。把金刚石粗料放进夹持装置内，使其靠着镶满金刚石微粒圆盘锯或宝石切割器上，把它切成大致的形状。用研磨装置把金刚石研磨、抛光到规定的半径和角度。用放大镜、光学比较仪器和显微镜检查石料的角度、半径、公隙和切口的的精度。操纵机床，在所制（金刚石）刀具上磨削或切削出镶嵌金刚石用的槽。把金刚石按一定的角度镶进刀具的槽内，并填加钎料和钎剂。操纵电炉，在惰性气氛条件下使刀杆和刀头内的金刚石熔合。

8311-118 小型冲模制造钳工

(DIE MAKER BENCH,STAMPING)（机加工、焊接和锻造） DPT: 281

小型冲模具制造工

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: M47

应用有关车间数学、冲模结构和金属薄板塑性等方面的知识，分析技术要求，并通过划线、配合和组装铸件和金属零件来制造和修理冲模。

研究冲模图和产品图、模型试样、样板和样品零件，并想象冲模的外形、结构和操作工序。计算尺寸，确定要做的机加工工作，安排加工和装配工艺过程。由机床操作工对金属坯料进行测量、打标记和划线，以便机加工。为进行装配，用钻床

对零件钻孔和攻螺孔。用手或吊车提起加工过的零件并放在工作台或平板上，以备装配。用油石、锉和动力磨夹等工具将零件的平面和轮廓面弄光滑，并使零件彼此配合。用千分表、块规、厚度规和千分尺校验尺寸，对准度和间隙。用手工工具，如锤和扳手等，通过销钉和螺栓把零件紧固在一起。配合和组装凸轮操纵机构，以使模具零件能作横向移动。将零件加工到精密的公差。拆卸、修理或更换冲模零件。

可能专门制造四滑块、多工位压力机的模具和传动机构，并给予相应的称调，如:

四滑块压力机模具制造工

步进模制造工

8311-122 拉丝模制造工

(DIE MAKER, WIRE-DRAWING)（机加工、焊接和锻造） DPT: 281

GED: 4 SVP: 7 EC: I6 PA: M47

通过对金属、硬质合金和金刚石零件进行划线，调整、粗加工和精加工来制造拉丝模。

研究技术要求，图纸和草图，想象模具的形状。应用有关金属性能、机加工方法和车间数学方面的知识，计算模具尺寸并制定加工流程。测量毛坯并打上标记，以便划线进行机加工。调整和操纵机床，对工件进行切、车、铣、刨、镗、磨或其他加工，把它加工成所要求的尺寸和表面粗糙度。用逐级精细的金刚石砂轮通过一般机床或精加工专用机床来研磨具孔。用放大镜或显微镜检查裂缝之类的缺陷。为检验模具的工作性能，用手或用拉丝机把金属丝或棒拉过模孔，用千分尺、线规等工具测量金属丝或棒，以验证模孔是否符合规定加工要求。

8311-126 型腔开模钳工

(DIE SINKER,BENCH)（机加工、焊接和锻造） DPT: 281

锻模制造工

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: M47

对模块上型腔划线和精加工以生产锻模。

应用有关型腔加工方面的知识，研究零件图或模具图，并制订工序。采用卡尺，千分尺和量规对模块测量和做标记以规划型腔布置。采用动力磨夹、刮刀、锉和砂布把模具型腔加工到规定的尺寸、轮廓、形状和表面粗糙度。用样板或测量工具，如卡尺、千分尺和高度规等检查模具型腔，看其是否符合规定要求。制造样板校验型腔的尺寸。制造和检查模具型腔的铅质或非金属浇铸件以验证模具上零件的配合情况和所生产零件的基本形状。

8311-130 工具制造钳工

(TOOL MAKER,BENCH)（机加工、焊接和锻造） DPT: 281

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: M47

通过划线，配合和组装零件来制造和修理刀具、胎具、夹具和量规。

应用工具设计和有关车间数学方面的知识，研究图纸和其他技术要求，以便决定尺寸、所需的机加工以及安排划线和装配工序。在金属坯料上测量、做标记和刻痕，以便让别人进行机加工。在零件的一定部位上用钻床钻孔和攻螺孔。用锉和刮刀等手工工具把零件加工光滑使之相互配合。采用平面磨床磨削零件的表面。用V型块，虎钳和角板等装置使零件在平板上定位和紧固。用扳手、锤和镊子等手工工具装配零件。用测量工具，如千分尺、测高度规和块规来校验尺寸和对准度。

可能操纵已装配好的机构以检测其性能。

8311-134 硬质合金工具制造工

(CARBIDE-TOOL MAKER)（机加工、焊接和锻造） DPT: 380

硬质合金工具制造工

GED: 4 SVP: 7 EC: I6 PA: L47

调整和操纵各种机床，把碳化钨硬质合金毛坯和钢料制成工具、模具、工具夹持器和机器零件。

调整和操纵车床、铣床、磨床、刨床和电火花加工机床等来制造工具和其他零件。用精密塞规、块规、千分尺、光学比较仪和其他测量工具来测量工件，以确保符合规定的技术要求。用手工钎焊枪或感应加热器把硬质合金片钎接到工具上。

8311-138 模具修整工

(DIE FINISHER)（机加工、焊接和锻造） DPT: 381

模具精修工；模具装配工

GED: 4 SVP: 7 EC: I5 PA: 347

用磨削工具和手工工具，对锻模和冲模等金属加工模具的成型面进行磨削、锉削和抛光，将其加工成一定的形状和光滑度。

根据所要求的形状和光滑度选择磨削工具。用手或吊车提起模具，并在工作台上定位。研究图纸，模具模型和样品零件，并把它们与模具进行比较，以便确定轮廓形状。在经粗铣加工过的模具凸起和凹陷的表面涂上蓝色颜料（品紫），并用手提式磨头磨平凸起处。在模具与样品零件上或模具模型与相对应的模具上涂上对比色，并用手或压力机把它们压在一起。辨认接触表面的颜色图象，磨去或锉去凸起部位，直至使模具达到规定的形状。用各种锉、磨石、砂布和砂纸研磨和打光模具表面。

可能按做成模具的类型给予相应的称调，如:

锻模修整工

冲模修整工

模锻模修整工

8311-142 珠宝（首饰）模具制造工

(DIE MAKER JEWELLERY)（金属制品制造，未归他类者） DPT: 381

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: M47

制造用于金属首饰毛坯加工成形的一整套模具。

研究产品图纸或产品样品，制定工序。在钢块平面上画出设计图形的轮廓。把钢块夹在虎钳上，并用细凿子凿出设计图形。用机床和手工工具切除多余的金属，将模具做成设计的形状。采用千分尺和量规校验工件的尺寸。对钢块进行淬火和回火处理，并用压力机将其压进软钢钢块内以便在另半个模具内形成设计图形的型腔。

8311-146 挤压模样板制造工
(EXTRUSION-DIE-TEMPLATE MAKER)
(机加工、焊接和锻造) DPT: 381
GED: 4 SVP: 6 EC: I6 PA: L47

在钢板工件上划线并操纵机床夹制造在挤压模设计和制造中使用的挤压截面的样板。

依据车间数学和挤压方法方面的知识，研究样板或产品图纸，并制定操作工序，用布或刷子把硫酸铜、粉笔或其他颜料涂在金属表面上以便划线。进行尺寸计算、在金属工件上进行测量并画出挤压截面的外形。用手工和机床，按照划好的线，通过锯削、锉削、机加工和钻孔等方法将工件加工成形并修光滑。用千分尺、卡尺、高度规、量角器等测量工具校验样板是否符合规定的技术要求。操纵台式磨床把标准锉刀改制成专用的特殊形状。

8311-150 拉丝模抛光工
(WIRE-DIE POLISHER)(线材产品) DPT: 381
硬质合金模抛光工；金刚石模抛光工
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L47

硬质合金和金刚石拉丝模的孔研磨和抛光成规定的尺寸。

把模具放在机床的夹持装置中定位。把钢针插进机床夹持装置或主轴内，并把钢针放进模具的内孔中，开动机床，使模具或钢针转动。在研磨操作过程中，把越来越细的金刚石微粒胶或溶液轻涂在钢针上。用压缩空气或超声洁净器除污并清理模具。使一定粗细的线规穿过模具孔，并用千分尺测量线规，或取胶乳橡胶在孔内压痕，用光学比较仪，予以测量，并用此方法检查模具孔径和角度。用放大镜或显微镜检查模具的裂纹或其他缺陷。用锉刀或磨头清理模具的其余表面。更换已磨损的钢针，或用砂轮机修磨。

可能把手工研磨工具插入装夹在台式车床或宝石车床上转动的模具的孔内，并加压来研磨模具。

8313 —— 机械工和机床调整职业

本细类职业包括以下业务：调整和操纵各种机床，把金属加工成符合精细公差要求的一定尺寸的零件或产品。工作内容包括：测量、划线和安装工件；做数学计算和识机械制图；用镗、铣、车、锯、精磨和刨削把工件机加工到规定的技术要求；配合组装和修理金属零件；为从事重复性工作的非熟练工调整机床，并检查第一批工件的样品；按金属机加工方法对其他材料进行机加工。与操纵已调整好做重复性工作金属切削机床有关的职业列入细类 8315。

8313-110 实验机械工
(MACHINIST,EXPEILMENTAL)(机加工，焊接和锻造) DPT: 280
研究机械工
GED: 4 SVP: 8 EC: I6 PA: M47

为实验目的而制造零件、工具、机构和机械。

工作职责与 8313-154 相同，从事解决以下特殊有关问题：工件夹持位置的布置、材料、机床的放置和调整，工具、产品的技术要求以及生产过程中使用加工方法。通过操纵机构、对工序计时、测量工具磨损、检验产品及与工程技术人员讨论等方法，系统地改变各种因素，并验证试验结果。

8313-114 金属模样制造工
(PATTERNMAKER,METAL)(机加工、焊接和锻造) DPT: 280
GED: 4 SVP: 8 EC: I6 PA: M47

分析技术要求，并应用模样制造方法方面的知识来划线、机加工、配合和组装铸件及其他零件，从而用机床和手工工具制造金属铸造模样、型芯盒和双面模板。

研究要铸造的零件的图纸和其他技术要求，计算尺寸和制定操作工序。测量金属工件并作标记以备进行机加工。调整和操纵各种机床，如铣床、车床、钻床和磨床，把铸件加工到规定的技术要。用手工工具并利用销钉、螺栓、螺钉和其他紧固个来装配模样。用锉刀、刮刀和机动手工磨夹来清理工件并进行手工精修。用样板和刻度尺、卡尺和千分尺等测量工具来校验模型尺寸是符合技术要求。

可能制造划线和检验用的样板。

8313-115 金属模样制造工学徒
(PATTERNMAKER, METAL APPRENTICE)
(机加工、焊接和锻造)

按照培训进度计划，循序渐进地履行职业 8313-114 的职责，也可参阅职务名称 02-010 的定义。

8313-118 汽轮机叶片装配工
(TURBINE-BLADE FITTER)(机加工、焊接和锻造) DPT: 280
GED: 4 SVP: 8 EC: I56 PA: M47

调整和操纵机床来制造和装配汽轮机及燃气轮机的叶片结构。

把汽轮机叶片放在工作台上，准备做成若干个叶片组。用千分表测量叶片上的铆钉夹位置，并选择两个与铆钉头一样的叶片作为叶片组的两端部叶片。调整和操纵铣床及磨床对叶片根部进行铣削和磨削，使其达到一定的（叶片组）长度、径向对准度和根部接触，把叶片插入转鼓（或轮盘）体或持环的槽内，并敲打周围金属向槽内填密，把叶片紧固。操纵磨床和金属锯，将金属坯料加工成叶片锁紧件，转鼓垫片、楔块。把锁紧件装配到叶片封口槽处，并用粉笔锉和砂纸把封口槽表面弄光滑。用钻床对缸体锁头、转垫片、密封件和楔块钻孔、铰孔和攻丝。用锤头锤击或旋人固定螺钉使它们与叶片紧固住。在叶片头部配装围带，并用锤、封头工具或气动锤来锤击头部铆钉。用测量工具检查铆钉头部是否达到规定的间隙。磨削每一叶片级的围带两端面，使其达到各围带之间有规定的间隙。

8313-122 弹道学实验室机械工
(MACHINIST BALLISTICS LABORATORY)
(机加工、焊接和锻压) DPT: 260
GED: 4 SVP: 7 EC: I56 PS: 47

调整和操纵各种机床来制造弹道学实验室设备，例如枪夹紧装置和试验台检验装置，以及用于试验弹药精度的子弹切开装置。

工作职责与职业 8313-154 所述相似。专门从事弹道学实

验室用的试验设备的研制和机加工。用螺栓联接、销钉联接、铆接和焊接来组装这些装置。通过对靶射击，试验枪夹紧装置及边缘击发和中心击发子弹的准确度。检查靶上一组子弹孔的尺寸和弹着点的中点，以确定枪夹紧装置和弹药的准确度。应用武器、弹药和机械原理方面的知识，提出有关设计和研制弹道学试验设备和特殊试验枪管方面的建议。

8313-126 产品模型机械制造工
(MACHINEST,MODEL MAKER)（机加工、焊接和锻造） DPT: 260
样机制造机械工
GED: 4 SVP: 7 EC: I6 PA: M47

按图纸，草图或口述指示，调整和操纵各种机床来制造和修理精密设备的原始模型。

工作职责与职业 8313-154 相似。专门从事制造、修理和组装精密设备的原始模型，例如工具附件、机械试验设备、控制仪表和数据处理机构。与设计人员讨论尺寸和技术问题。并绘制推荐机构的图纸或草图。

8313-130 小齿轮和齿轮切削及调整工
(PINION-AND-WHIEEL-CUTTING, SET-UP MAN)(科学和产业设备，未归他类者) DPT: 260
GED: 4 SVP: 7 EC: I56 PA: M47

根据图纸和草图调整和操纵各种用于大量生产的机加工设备，来制造齿轮、小齿轮、棘爪和螺钉等精密钟表的零件。

为批量生产，机床操作调整好机床，如滚齿机和车床，并制造第一批工件。调整切削速度，进给率和切削深度。磨削和重新修整精密工具。安装、调整切削速度、进给率和切削深度。磨削和重新修整精密工具。安装、调整和修理切削刀具、凸轮、齿轮、滑板以及批量生产机床的相似零件。对新的机床操作工进行指导。

8313-134 坐标磨床调整工
(GRINDER SET-UP OPERATOR, JIG)（机加工、焊接和锻造） DPT: 280
GED: 4 SVP: 7 EC: I6 PA: L47

按规定的技术要求，应用有关工具制造和坐标磨削工序方面的知识，调整和操纵坐标磨床来对工具、模具和机械零件等金属工件的孔和轮廓进行定义和精磨。

检查图纸、工件上的划线或考虑其他技术要求，制定操作工序。计算和草绘孔和轮廓尺寸，确定基准点和基准线的相对位置。使工件与磨轴成一定的相对位置，将其在机床工作台上定位和紧固，进行的每一步都用千分表予以验证。应用有关金属性能、磨料方面的知识，选择每一工序用的砂轮、磨削速度、进给率，并把砂轮安装在心轴上。操纵控制器并查看显示刻度，以调整磨削速度，进给率、进行锥形磨削的主轴角度、行星作用直径以及砂轮进给自动往复的行程限制。由手工或用预先调好的修整装置修整砂轮。扳动控制杆，将砂轮送进入孔内并接触工件表面进行磨削。用千分表、块规和伸缩规校验孔的位置和尺寸是否符合规定的技术要求。

8313-138 仪器制造工
(INSTRUMENT MAKER)（机加工、焊接和锻造） DPT: 280
精密机械仪器制造工
GED: 4 SVP: 7 EC: I6 PA: L47

调整和操纵机床来制造、改制和修理机械仪器，以及电工和光学仪器的机械部件或零件，诸如压力计，望远镜、经纬仪、驱动装置、恒温器和伺服机构。

查看加工单和零件表，分析示意图、尺寸图以及书面技术要求中的加工数据。用量测和做标记的工具，在银、镍、不锈钢、铂、钢、象牙和塑料等工件料上划出加工线和基准点。用台式车床、钻床、冲床、铣床、磨床、研磨和抛光机床对零件和配合件进行切割、成形加工、互配加工或再加工。通过退火和淬火对金属零件进行热处理。在胎具，夹具和夹持器上装配零件，并把零件焊接在一起。用小的压装压力机和手工工具来调整和安装零件，如轴承、衬套、弹簧、平衡机构和机座内的齿轮系。用千分尺、卡尺和电子量具等测量器具校验零件的尺寸。用喷枪把保护漆或瓷漆涂敷在已组装好的仪器上。在装配过程中对运动部件按技术要求进行润滑。

8313-142 机床调整工
(MACHINE-TOOL SETTER)（机加工、焊接和锻造） DPT: 280
机床调整工
GED: 4 SVP: 7 EC: I56 PA: M47

调整好各种机床，以使机床操作工进行批量生产。

研究图纸和其他技术要求，并应用有关某种机床操作方面的知识来确定所进行的机加工工序。测量工件并在上划出基准点。用卡盘、花盘、顶尖、夹头或其他紧固装置使切削刀具和工件在机床上定位和夹紧。调整机床的行程、挡块和其他控制装置以保证机床的切削或磨削符合技术要求，并调定切削速度、进给量和切削深度。开动和操纵机床以加工工件试样。用千分尺、卡尺和预先调好的量规等测量工具校验试样，并对机床进行调整。更换已磨损的工具，并重新调整机床。指导机床操作工。

可能专门调整某种机床，并给予相应的称谓，如：
磨床调整工
珩磨机床调整工
车床调整工
铣床调整工
批量生产用螺丝车床调整工
攻丝机调整工

8313-146 机床调整操作工
(MACHINE-TOOL SET-UP OPERATOR)（机加工、焊接和锻造） DPT: 280
机床调整操作工
GED: 4 SVP: 7 EC: I56 PA: M47

调整和操纵车床、铣床、刨、磨床和钻床等各种切削机床，通常按定制产品的要求把金属加工成零件。

分析技术要求、图纸和工件形状，应用有关金属性能、机加工方法和车间数学方面的知识来确定工具和机加工方面的要求和操作顺序。用手或用吊车提起工件。用扳手和其他辅助物

如：垫片、平行块、量规和夹子等工具使工件在机床工作台、卡盘、花盘、顶尖和夹持装置上定位和紧固。用平面规、高度规和百分表等工具校验工件位置的准确度。根据金属性能方面的知识以及工件尺寸和形状，选定每一机加工工序的进给量、切削速度、切削深度和刀具类型。开动机床，转动手轮，使刀具和工件一起进给，并啮合自动进给装置。转动阀柄，使冷却液或切削液对着刀具和工件流动。观察运转情况，并调节刀具的位置和动作。采用千分尺、量规等工具校验已机加工工件的尺寸，操作台式砂轮机或刀具磨床把切削刀具修正形状和磨快。

可能对非金属材料进行机加工。可能调整和操纵有关设备，如焊机和气割设备。可能在工件上测量、标记并划出尺寸和基准点，以便为机加工进行划线。可能对特殊的操作、材料、产品或机床类型有专门的经验，并给予相应的称谓。

8313-148 **机械师**

(MACHINEST)（军事）

调整和操纵车床、铣床、牛头刨床和磨床，制造和修理军用飞机、车辆和军舰和其他设备的零部件。

履行职责名称 01-300 的职责。操纵车床，铣床、牛头刨床和磨床，加工和维修用金属合金。合成材料制成的各种装备（职业 8313-154）。通过目测并采用磁粉探伤或染色液穿透等方法检查零部件。安装、校正、修理、修整和维护车间设备工具。油漆车间设备。准备有关劳力和材料的报告和统计报表。可能要完成如设计、制造和改装军事装备所需的独特零件等其他职责。

GED: 4 SVP: 7 PA: M47 EC: 156 DPT: 280

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 2 2 4 3 3 3 4 5 190 0Y

8313-150 **汽车机械师**

(MACHINIST,AUTOMOTIVE)（机加工、焊接和锻造） DPT: 280

GED: 4 SVP: 7 EC: I56 PA: M47

调整和操纵各种通用或专用切削机床，如车床、气门磨床、活塞磨削和车削机床，来修理汽车发动机和零件。

工作职责与职业名称 8313-154 相同。专门对汽车零件进行机加工。操纵车床，加工水泵外壳等铸件、活塞、气门和其他汽车零件。使活塞在活塞磨削和车削机床的拖板上夹紧，把活塞磨削到规定的尺寸。调节砂轮以便达到一定的切削深度。把气门杆放在气门磨床的卡盘上夹紧，磨削气门座，移动操纵杆，使磨削到所需的切削深度。用千分尺、高度规和其他工具测量以证实尺寸已达到公差标准。

8313-151 **汽车机械师学徒**

(MOTOR-VEHICLE-MACHINEST APPRENTICE)（机加工、焊接和锻造）

按照培训进度计划循序渐进地履行职业 8313--150 的职责。也可参阅职务名称 02-010 的定义。

8313-153 **数控机床机械师**

(NC MACHINIST)（机加工、焊接和锻造）

调整和操纵数控机床，按照技术要求生产各种零件。

履行职业 8313-154（机加工，焊接和锻造）的职责，但所使用的是数控机床。理解机床调整和工装任务单，并检查加工图纸。安装夹具，如钻模、夹具、台钳和夹头，并用定位架校正机床。把零件加工程序输入控制器内。检查补偿显示系统以保证能准确地显示输入的补偿。按照调整指示要求把工件装在夹具上。开动机器制造样品零件，检查零件并相应的调整工具。按动数控机床表盘上的开关，开动机器进行生产。调整冷却液量，监测工具的磨损和损坏情况。用测量和检查设备检查工件的质量、尺寸和表面粗糙度。监测机器用于控制压力、动力、温度和容量的控制机构的功能。把增加、删除和改变程序的数据用键盘输入。检查机器润滑剂和冷却液的液面指示器，更换过滤器，清洗读带器，对数控机床进行维护。可能调整数控金属切削机床以验证新程序。

GED: 4 SVP: 7 PA: M47 EC: 156 DPT: 280

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 2 2 4 3 3 3 5 4 190 10Y

8313-154 **一般机械师**

(MACHINIST,GENERAL)（机加工、焊接和锻造） DPT: 280

GED: 4 SVP: 7 EC: I56 PA: M47

应用有关力学、车间数学、金属性能、划线和机加工工序方面的知识，调整和操纵各种切削机床，如车床、铣床、刨床和磨床，并且配合和组装零件，以便制造或修理构件、工具或机械。

研究技术要求和图纸或零件样品，制定操作工序。根据总的说明文件及通过检查零件及它们的配合面来计算尺寸和公差，并准备加工简图。用量测和做标记的工具在工件上进行测量，做标记和划中心线，尺寸线及基准点，以便划线后进行机加工。把工件紧固在机床工作台或夹具、卡盘或顶尖之间，从而使工件在机床上定位。在定位操作时可用手工或使用吊车，并采用百分表、垫片、平行块或卡尺。选择刀具并将其安装在机床上。调整控制件和齿轮以利于工件的分度（转动一定角度），并根据金属材料的类型调整切削速度和切削深度。开动机床并观察机加工过程，经常用刻度尺、卡尺、千分尺和固定量规校验零件是否符合规定的技术要求。通过锉、磨、刨、抛光以精修零件并把它装配到机构上。用千分尺、高度规、面板和块规等器具校验尺寸和对准度。

可能操纵。组装好或修理过的机构以检验其工作性能。

8313-155 **机械师学徒**

(MACHINEST APPRENTICE)（机加工、焊接和锻造）

按照培训进度计划循序渐进地履行职业 8313-154 的职责。也可参阅职务名称 02-010 的定义。

8313 -158 **影片设备机械师**

MACHINIST, MOTION-PICTURE EQUIPMENT)（机加工、焊接和锻造） DPT: 280

GED: 4 SVP: 7 EC: I6 PA: L467

调整和操纵机加工车间的设备来制造、改制和修理用于影片生产的摄影、放映、剪辑、录音、印制和流水作业线设备的机械零件。

工作职责与职业 8313-154 相同。专门从事对影片设备的零件进行机加工和装配。观察设备操作情况，并用专用设备监听声音显示的缺陷并同时做试验。用手工工具拆卸机械。用台式车床、铣床、齿轮切削机床、刨床、磨床和钻床来制造或修理零件或机构。用卡尺、千分尺、高度规、量规、光学比测仪及其他测量仪器来校验零件的尺寸，使零件配合和安装合适，并调整和操作经过修理和改制的机械，以验证其工作性能。

8313-162 **维修机械师**

(MAINTENANCE MACHINIST) (机加工、焊接和锻造) DPT: 280

GED: 4 SVP: 7 EC: I56 PA: M467

调整和操纵切削机床，为专用机器修理和制造零件，并予安装以排除故障。

工作职责与职业 8313-154 相同。观察和听专用机器的运转状态以确定故障的位置。用扳手和改锥来拆卸机床，并用千分尺、塞尺（厚薄规）和百分表等精密量规检查零件的缺陷或磨损情况。组装和开动机器以保证其正确运转。

可能制造夹具和胎具。可能用淬火或回火对替换的零件进行热处理。

8313-166 **家用电器样品制造工**

(SAMPLE MAKER HOUSEHOLD APPLIANCES) (电气设备；机加工、焊接和锻造) DPT: 280

GED: 4 SVP: 7 EC: I6 PA: L457

用切削机床、金属板加工机械以及手工工具和动力工具来制造新的或重新设计的家用电器的样品，如电扇、电热器和理发吹风机。

工作职责与职业 8313-154 相同。专门从事制造家用电气设备原始样品的金属和塑料零件。设计和制造专用的工具、模具、铸型或压型、胎具和夹具、并改制现有的工具和设备。按照草图和口述，设计和加工成形金属壳体和框架。结合加工成形新零件或附件而改型电器。改制现有的电动机、开关和其他设备。用手工工具和电动力工具、烙铁、铆接机和点焊机来装配机械和电气零件，以及安装电气线路。提供完工样品以供鉴定。

可能用压力喷枪给组装好的电器样品喷漆。可能用温度传感器测量电器部件，如电动机和机架的温度。

8313-170 **穿孔带控坐标镗床镗工**

(JIG BORER,TAPE-CONTROL) (机加工、焊接和锻造) DPT: 280

带控坐标镗床操作工

GED: 4 SVP: 7 EC: I56 PA: M47

应用有关金属性能和机加工方法方面的知识，调整和操纵立式和卧式数控单轴坐标镗床，对金属铸件和托架进行表面加工、钻削、镗削、铰孔或攻丝。

研究图纸或加工说明以制定机加工工序和方法。用板把夹持装置和工件在机床的合适位置定位，并用扳手予以紧固。把穿孔带装入读出器，依靠穿孔带所冲孔预先确定的指令开动机床，使之调到自动定位分度台。按下按钮使分度台归到零位，并使控制台处在已确定的基准点。安装切削刀具，并使其在预先确定位置处定位，并对特殊刀具，在控制台上调整其补偿量。检查第一批工件上的每次切口，调节控制台的控制件来重新调整切削刀具，以期达到所要求的同心度、镗削公差，空间尺寸和表面粗糙度。用专用量具校验孔的尺寸。

如果需要，可能用手工、半自动或自动控制方式来操纵坐标镗床。可能磨削刀具。

8313-174 **转塔铣床调整操作作工**

(ROTARY-HEAD-MILLING-MACHINE SET-UP) (机加工、焊接和锻造) DPT: 280

转塔铣床操作工

GED: 4 SVP: 7 EC: I56 PA: M47

调整和操纵心轴装在旋转头上的立式铣床，以在金属工件上铣出复杂的形状，如弧形和切线等复杂形状。

研究图纸或工件的划线，设想具体的机加工要求，并计划操作工序。用平行棒、垫片、V 型块、角板和平面规等器件使工件在机床工作台上定位，用螺栓和压板固定。应用有关金属性能和车间数学方面的知识，选择和调整进给量、切削速度、切削深度，并按装铣刀，用千分表和厚薄规等工具校验对准度。转动手轮将工件送向刀具，并啮合进给装置。应用三角方面的知识，计算被铣削工件外形的尺寸，并算出刀具与转塔之间的系列相对位置，操纵控制件进行定位，并使刀具或工作台沿计算方向移动，把工件铣削成所需的形状。用千分尺、块规和比较仪等仪器校验铣好的工件是否符合规定的技术要求。打开阀门，使冷却液对着刀具和工件流动。计算分度比，调整和操纵分度头，为铣齿工序对工件进行分度。代替铣刀装上不同的刀具附件以进行其他机床加工作业，如镗削和钻削。

可能按一定的工序、产品和所用的机床类型给予相应的称谓。

8313-178 **机工车间划线工**

(LAY-OUT MAN, MACHINE SHOP) (机加工、焊接和锻造) DPT: 280

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: M47

在棒材、铸件、板件或机械零件等金属坯件或工件上划线和划准点，以表示出机加工的位置和尺寸。

研究图纸和其他技术要求，并安排划线。用刻度尺、直角尺、平尺和圆规等测量工具检测工件，在其表面确定基准点，并计算划线尺寸。用垫片、平行块和角板等辅助器件使工件在平板或工作台上定位。用块规、高度规和千分表等仪器校验位置，用小的的中心冲和锤打出基准点，用平面规、平尺、圆规、样板和划线器做划线标记。将高度规、角度规或划线缩放仪上的指针调到计算出的尺寸，或将模型上规定位置的尺寸转移到工件的相应位置上。在划线之前，用粉笔、漆、硫酸铜、品紫或类似的材料在要划线的金属表面涂色，在工件上标明有关数据，如尺寸、指令和零件标号。

可根据制品的种类给予相应的称谓。

8313-182 **切齿机调整操作工**
(CEAR-CUTTING MACHINE SET-UP OPERATOR) (机加工、焊接和锻造) DPT: 480
铣齿工；插齿工
GED: 4 SVP: 7 EC: I56 PA: M47

调整和操纵各种齿轮切削机床，如插齿机、滚齿机和铣齿机等，在金属坯件上切削花键槽或齿轮齿。

研究图纸、任务单、标准工艺卡和其他技术要求。根据齿型并应用有关车间数学和齿轮设计方面的知识，计算尺寸、齿数和机床调整参数，判定所需的机加工，制定操作工序。查阅加工说明书上有关机床调整、设备和所用刀具方面的内容。用扳手把工件以一定的切削角度装在心轴、卡盘或其夹紧装置上并固紧。选择刀具并将其紧固在刀架、主轴或心轴上。选择和安装齿轮、凸轮、对刀样板，操纵控制杆来调整进给量、刀具和工件相对的旋转速度。选择和安装螺旋导轨，使主轴还有附和转动，以此来切削螺旋齿轮。为往复式刀具调整切削速度、切入次数和切齿深度。开动机床，转动阀柄，使冷却液对着刀具和工件流动，用测齿跨棒、渐开线曲面检查仪、标准齿轮、光学比较仪（放映检查仪器）及其他专用的齿轮检查设备校验加工成的齿轮是否符合规定的技术要求。

可能切削塑料或其他非金属材料。可能调整和操作其他切削机床。

8313-186 **卧式镗调整操作工**
(BORING-MILL SET-UP OPERATOR,HORIZONTAL) (机加工、焊接和锻造) DPT: 280
卧式镗铣床调整操作工
GED: 4 SVP: 6 EC: I56 PA: M47

根据技术要求和机加工工序方面的知识，调整和操纵卧式镗床，对金属零件进行钻削、镗削和铣削。

研究图纸或划线以决定尺寸、公差、基准线的位置，并设想所需的机加工。检查工件，选定工件夹紧方式，制定加工操作工序。用压板、垫片、平行块和螺栓使工件在工作台或角板上固定，并校验工件与主轴中心线的对准度。选定切削刀具并将其安装于主轴或镗杆上，移动控制件，调整切削进给量、切削速度和切削深度，并使刀具和工件以一定的相对位置定位。开动机床并观察运转情况，在啮合进给装置之前，用手动控制做一次或几次试验性操作：用千分尺、卡尺、固定规和千分表等工具来校验机加工好的工件的尺寸。

可能操作台式砂轮机来修整镗铣刀。可能操作有自动定位控制器的镗铣床。

8313-190 **立式镗床调整操作工**
(BORING-MILL SET-UP OPERATOR,VERTICAL) (机加工、焊接和锻造) DPT: 280
立式镗铣床调整操作工
GED: 4 SVP: 6 EC: I56 PA: M47

根据技术要求及有关刀具和坐标镗削工序方面的知识来调整和操纵立式铣床，对金属工件进行钻削、镗削、车削、铰孔、攻螺纹和端面加工。

研究图纸和任务单，制定操作工序。应用车间数学方面的知识，用划线器、两脚规、中心冲和锤等划线工具在工件上划出基准线和孔的位置。使工件在机床工作台上定位并固定，校核对准度以使工件与旋转中心同心并使表面与工作台平行。开动机床，用百分表及其他指示仪表校验工件安置是否正确。根据有关金属性能方面的知识，选择和调整切削速度、进给量、切削深度和切削工具。磨快刀具，并将其安装和紧固在主轴上。转动手轮，把刀具降低到工件位置，并啮合自动进给装置。转动阀柄，使冷却液或切削油覆盖切削区域，用仪器固定规伸缩规、卡尺和千分尺等测量工具校验加工好工件是否符合规定的技术要求。

可能按所操纵的镗床类型给予相应的称谓，如：
坐标镗床镗工

8313-194 **卡盘机床调整操作工**
(CHUCKING-MACHINE SET-UP OPERATOR) (机加工、焊接和锻造) DPT: 280
GED: 4 SVP: 6 EC: I56 PA: M47

调整和操纵一台或几台单轴的或多轴的卧式卡盘机床（车床）来进行一系列的机加工作业，如对金属工件进行车削、镗削、螺纹加工和端面加工。

分析图纸或任务单上的技术要求、尺寸和公差，以及加工说明书上要求的切削速度、进给量、工件夹紧装置和切削刀具。用扳手把规定的卡盘装到机头上。把刀具放进夹持装置并予紧固。移动控制件、凸轮和挡块，以调整回转速度和进给量，并控制刀具和工件运动以适应不同作业的要求。用手或吊车提起工件，把它放进卡盘内，并加以固定。转动手轮，使刀具入位而开始切削。转动阀门控制柄，使冷却液对着刀具和工件流动，开动车床，操纵控制手柄来调整切削作业时的刀具。用千分尺、卡尺和固定规校验加工好的工件是否符合规定的技术要求。确定每个工序的工位和工时，以确保有效地使用刀具和时间。

可能把工件安装在机床进给的自动装置上。可能应用车间数学、车间实践和金属性能方面的知识来计算尺寸、转速和进给量等数据。可能按产品或所用机床类型给予相应的称谓。

8313-198 **多轴、立式卡盘机床调整操作工**
(CHUCKING-MACHINE SET-UP OPERATOR,MULTIPLE-SPINDLE VERTICAL) (机加工、焊接和锻造) DPT: 280
多工位立式卡盘车床操作工
GED: 4 SVP: 6 EC: I56 PA: 47

调整和操纵一台或几台多轴立式卡盘机床（车床）来进行一系列的机加工作业，例如对铸件、锻件、焊件或其他金属工件进行车削、镗削、螺纹加工和端面加工。研究图纸、任务单、标准工艺卡及技术要求上规定的尺寸及公差，以及加工说明书上的夹持装置、切削速度、进给量和切削刀具。设想出每一工序中机床零件、工件和刀具相互间的运动关系。决定每个工序的工位和工时。在转台上安装规定的卡盘或夹持装置，并将工件固定于夹持装置。用扳手把切削刀具和刀架在机床上固定。操纵控制件、挡块和凸轮来调整转速和进给量，并控制每一个工位的计时和刀具动作。开动机床，转动阀门使冷却液对着刀具和工件流动，停止机床，用固定规、卡尺、深度规、游

标尺或千分尺校验第一批工件是否符合规定的技术要求。

可能对非金属材料，如塑料，进行机加工、可能按所加工的材料或产品，或按所用机床的尺寸、型号或商标给予相应的称谓，如：

Bullarol 多轴机床操作工

重型卡盘机床操作工

8313-202 **多轴钻床调整操作工**

(DRILL-PRESS SET-UP OPERATOR, MULTIPLE-SPINDLE)（机加工、焊接和锻造）

DPT: 280

多轴钻床调整操作工

GED: 4 SVP: 6 EC: I56 PA: 47

调整和操纵多轴钻床，同步或顺序地进行机加工作业、如对金属工件进行钻削、铰孔、锥形扩孔、锪孔和攻螺孔。

研究图纸和任务单上的技术要求，如孔的位置和尺寸，以及加工说明书上的胎具、夹具、进给量、切削速度和切削刀具。把工件放进夹具或放在机床工作台上，并用压板把它紧固。将切削刀具安装在主轴上。把专用钻孔胎具定位和紧固，操纵控制件使主轴定位，并把刀具与夹具内的导向套对准。调整挡块以控制孔的深度，操纵控制件来调整切削速度和进给量，并调节冷却液的流量。啮合自动进给装置，并观察机床的运转情况。用卡尺、千分尺和固定规等测量工具定期校验加工好的工件是否符合规定的技术要求。

可能钻削塑料和其他非金属材料。可能使工作台或主轴倾斜来加工一定角度的孔。可能按产品、作业或机床类型给予相应的称谓。

8313-206 **磁带控制钻床调整操作工**

(DRILL-PRESS-SET-UP OPERATOR, TAPE-CONTROL)（机加工、焊接和锻造）

DPT: 280

GED: 4 SVP: 6 EC: I56 PA: M47

调整和操纵带控的转塔式或单轴钻床，该机床能按编好的程序自动确定分度位置、更换刀具和进行加工作业，如对金属工件钻孔、铰孔和攻螺孔。

研究加工说明书和图纸或工艺卡来确定调整和操作要求。选择所需的工具以及工件夹持装置，如垫块，升降器和压板等。按工艺卡规定的位置和方向装上一个或几个工件、刀具和夹具，并用螺栓固定。按工艺卡的规定调整数控。

操纵板上的开关和表盘。把控制带的端部塞进控制板的显读器内，按下开关，调整机床和磁带到启动点的位置，并开始切削作业。当采用未经验证的磁带时，应转动开关来选定挡块制动状态，并通过对数字显示与工艺卡和图纸上的数据相比较，以及用刻度尺、量规和千分尺进行测量来校验是否符合公差要求。在最后一次切削开始前，调整机床上的刀具或对刀仪，并微调控制件。在完成一个切削工序后，取出和更换原来的工件。把选择开关转到全自动位置，便可以在没有操作工操纵的情况下进行其余加工生产过程。监视自动操作情况，以便发现差错，去除切屑，调节冷却液流量，更换磨损的和损坏的工具。发现机床有差错或故障时，停止机床运转。在带控的机加工过程中去除毛刺，并抽样检查已加工好的零件。通过调整选择开关，使钻床进行半自动作业，并按口述的或书面指示用手拨入数据，以便加工比较简单的尚未为其制备磁带的工件或作了一些改动的非标准件。

当使用验证过的磁带时，可能同步操纵两台以上的机床。可能按所用钻床的类型给予相应的称谓。

8313-210 **电火花加工机床调整操作工**

(ELECTRICAL-DISCHARGE-MACHINE SET-UP OPERATOR)（机加工、焊接和锻造）

DPT: 280

调整和操纵一台或几台电火花加工机床，把金属工件加工成规定的技术要求。

研究产品图纸，用标准工艺图表和手册来安排机加工作业。应用有关电火花加工工艺、金属性能和车间数学方面的知识，按技术要求来计算加工参数。把工件放在机床工作台上定位，并用压板、虎钳夹具使之紧固。使电极在平台上的夹持器内定位和夹紧，并用卡尺、千分表等测量工具来校验同心度和深度。把电极和夹持器安装到机床主轴上，用测量工具校验电极和工件的对准度。把块规、百分表和主轴挡块在机床的一定位置上放好，以便当进给指示器的触针碰到块规时，即电极已达到规定深度时便停止进给。转动阀柄，使不导电的冷却液盖住电极和工件，或者把它们浸在循环槽里。查阅图表以确定电流和电极进给速度等，并调整控制件。开动机床，观察运转的初期状态。操纵控制件使电极或工件转动。依靠目测及使用样板和测量装置来检查加工好的工件。

8313-214 **普通车床调整操作工**

(ENGINE-LATHE SET-UP OPERATOR)（机加工、焊接和锻造）

DPT: 280

车工

GED: 4 SVP: 6 EC: I56 PA: M47

调整和操纵普通车床进行机加工，如对金属或非金属工件进行车削、镗削、端面加工及螺纹加工。

研究图纸和任务单，或工件上的划线，以判定要做的机加工和工序，并了解如尺寸、公差和专用工具等方面的技术要求。用手或吊车提起工件，把它放到花盘上、卡盘内或顶尖之间，并用压板或扳手使其固定。用卡尺、高度规和千分表等测量工具校验其位置。根据金属类型，在每一工序选择和调整进给量、切削速度、切削深度和切削工具。按与工件的一定相对位置把刀具放好并固定。开动机床和转动手柄，使刀具向工件进给，并啮合进给装置。转动阀柄，使冷却液对着工件和刀具流动。用千分尺、刻度尺、卡尺、厚薄规和固定规校验工件是否符合规定的技术要求。应用有关金属性能和车间数学方面的知识，计算尺寸、斜度、速度和刀具安装等数据。调整和操纵铲齿装置或仿形装置，使切削刀具按靠模板或模型对工件进行仿形加工。利用偏移屋架或利用拖板上的锥度附件或将复式刀架调到一定的角度，以加工各种锥度。安装齿轮或操纵控制杆，并啮合螺纹加工控制盘，以便加工有一定螺距和形状的螺纹。操作台式或立柱砂轮机修磨和磨快刀具。用刷子、风管和油壶清理和润滑车床。

可能按被加工的材料、产品及所用的车床类型给予相应的称谓，如：

普通工具车床调整操作工
精密车床操作工

8313-218 **精密磨床调整操作工**
(GRINDER SET-UP OPERATOR,PRECISION)
(机加工、焊接和锻造) DPT: 280
精密磨床，调整操作工
GED: 4 SVP: 6 EC: I56 PA: M47

应用关于精密磨削方法的知识，调整和操纵一种或几种磨床，如外圆磨、内圆磨、平面磨和万能磨床来磨削机器零件、模具、刀具或其他金属工件。

研究机械图、技术要求或工件的划线，确定待加工零件的尺寸、公差及所需的机加工，以及要准备的工具，并制定操作工序。选定夹持工件的方法。用手或吊车提起工件，把它放进夹持装置内定位，并用压板、扳手或磁力卡盘使之紧固。应用有关金属性能和磨料方面的知识，选定每一工序的进给量、磨削速度、磨轮尺寸、形状和级别。把砂轮安装在主轴上，用扳手紧固。用专用夹具和工具，把砂轮修整成平面或复杂的外形。使机床顶尖、卡盘或主轴按一定的角度定位和紧固以磨削斜面。调整挡块以限制工件或砂轮的行程。操作控制件使砂轮和工件彼此按一定的位置定位，调整切削的进给量、切削速度和切削深度。开动机床转动手柄，使砂轮向工件进给（或者相反），并啮合进给装置。转动阀柄，使冷却液对着齿轮和工件流动。观察运转情况，并调节砂轮和工件的位置和动作。用样板、千分尺、千分表、比较器或固定规验证磨好的工件的尺寸是否符合规定的技术要求。

可能对工件进行测量、做标记和划线，以便为磨削进行划线工作。可能磨削塑料等非金属材料。可能操作仿形装置，以使按靠模板或模型来复制工件外形。可能以专门从事磨削一定的材料或产品，或使用一定类型的精密磨床，并给予相应的称谓，如：

Blanchard 磨床调整操作工
外圆磨床调整操作工
内圆磨床调整操作工
平面磨床调整操作工
工具磨床调整操作工
万能磨床调整操作工

8313-222 **螺纹磨床调整操作工**
(GRINDER SET-UP OPERATOR, THREAD)
(机加工、焊接和锻造) DPT: 280
螺纹磨工
GED: 4 SVP: 6 EC: I56 PA: L47

按螺纹磨削方面的知识，分析技术要求和准备工具、调整和操纵螺纹磨床对金属零件，如千分表心轴、蜗轮，导向螺纹等进行内螺纹或外螺纹磨削。

研究图纸并安排加工工序。应用有关车间数学方面的知识，选择机床参数，如定位角度、转速、进给量和齿数比。应用有关螺纹类型、金属性能和磨料方面的知识来选择砂轮、齿轮和凸轮。用扳手安装砂轮、齿轮和凸轮。用修整装置把砂轮修整成需磨削螺纹的特定角度，把工件放在顶尖之间或卡盘爪内，并予紧固。调节挡块位置以限制工件行程，并使砂轮在磨削中逐次从螺纹中退出。操纵控制件来调整、开动和控制机床的运转。观察机床在磨削过程中的运转情况。用测量仪器，如螺纹测量线规、千分尺、千分表、螺纹规和光学比较仪（放映检查仪器）来校验磨削好的工件是否符合规定的技术要求和扳手更换磨损的砂轮。

8313-226 **铣床调整操作工**
(MILLING-MACHINE SET-UP OPERATOR)
(机加工、焊接和锻造) DPT: 280
GED: 4 SVP: 6 EC: I56 PA: M47

按照技术要求来调整和操作一台或几台铣床，将金属工件铣削和刨削成曲面。

研究图纸或工件上的划线以判定机加工的要求，安排操作工序。用样板、垫片、平行块和刨规来对准工件，使工件在夹具或在机床工作台上定位，并用螺栓和压板予以紧固。操纵控制件和应用有关金属性能及车间数学方面的知识来选定铣刀，并调整进给量、切削速度和切削深度。把铣刀安装于主轴或杆上。操作操纵手轮，使铣刀向着工件或工件向着铣刀进行定位，并啮合自动进给装置。用百分表和厚度规来校验对准度。转动阀柄，使冷却液对着刀具和工件流动。计算分度比，调整和操纵分度头，对工件进行分度，以便铣削均匀分度的表面，如螺旋形等。用千分尺、卡尺、块规和比较仪等测量仪器来校验铣好的工件的尺寸。安装不同的刀具来代替铣刀，以便进行其他加工，如钻削和镗削。调整和操纵仿形装置，以便按模型或靠模板进行仿形加工。调整刀架方向以便按各种的角度进行铣削。

可能对塑料等非金属材料进行加工。可能操纵某种铣床，并给予相应的称谓，如：

龙门铣床调整操作工

8313-230 **缩放仪式仿形铣床调整操作工**
(PANTOGRAPH MILLNG-MACHINE SET-UP OPERATOR)（机加工、焊接和锻造）
DPT: 280
GED: 4 SVP: 6 EC: I6 PA: L47

调整和操纵缩放仪式仿形铣床，按一定比例的靠模或模型的外形在金属零件上铣削二维外型和三维型腔，以便制造用于金属压铸和塑料模具。

研究图纸、工件靠模或模型。把工件、模型或靠模彼此按一定的位置在机床上定位并用压板、平行块、扳手等予以固定。按照工件所用金属的类型来选定仿形触头和刀具。用手工工具来安装触头和刀具。转动控制件，来调整切削速度及模型与工件的尺寸比例，并开动机床。使触头靠着靠模或模型前后移动，从而使刀具对着工件作同样的动作。观察和试探刀具的动作和刀具的阻力，通过施加足够的压力，用手控制切削动作来进行切削加工。用样板和测量工具，如千分尺、百分表和量规等来校验加工好的工件是否符合规定的技术要求。

可能制造靠模和刀具。可能调整和操纵缩放仪式仿形机床来对工件进行磨削使之成型加工。

8313-234 **龙门刨床调整操作工**
(PLANER SET-UP OPERATOR)（机加工、焊

接和锻造) DPT: 280
GED: 4 SVP: 6 EC: I56 PA: H47

调整和操纵龙门刨床，使金属工件对切削刀具作往复运动，以便按照技术要求对机器和发动机机座等大型铸件类工件进行刨削和开槽。

研究图纸或工件的划线以判定要做的刨削加工，并安排机加工工序。选定夹持工件的方法以保证要刨削的表面在刨削加工中与工作台保持平行。用手或吊车提起工件，把它放在刨床工作台上定位。用垫片、垫块、刨床千斤顶、压板和扳手使其紧固。用平面规、直尺、角尺和百分表检查工件的对准度。选择切削刀具，并把它们安装在垂直刀架上。根据有关金属性能方面的知识，选择和调整切削速度和切削深度。调整挡块以限定行程距离并启动工作台的回退机构。操纵控制件，使刀具与工件保持相对位置关系。转动阀柄，使冷却液对着刀具和工件流动。开动刨床，转动手轮来进给刀具，或啮合动力进给装置。观察刨削作业，并采用平面规、卡尺、刻度尺和千分尺等测量工具来检校刨好的工件是否符合规定的技术要求。

可能调整和操纵铣削附件来对大型金属工件进行刨削或开槽。可能按产品及刨床类型给予相应的称谓。

8313-238 **靠模铣床调整操作工**
(PROFILING-MACHINE SET-UP OPERATOR) (机加工、焊接和锻造) DPT: 280
轮廓铣工；仿形铣操作工
GED: 4 SVP: 6 EC: I56 PA: M47

调整和操作配有仿形机构的铣床，按照靠模或模型的外形，对凸轮、金属加工模具和机械零件试样等金属工件进行铣削加工。

研究图纸或工件上的划线和模样或产品模型，想象所需的铣削加工，应用靠模作业方面的知识来安排工序。把工件和模样按彼此平行的方式在角板或机床工作台上定位，并用夹子、板手及高度规、平面规、平行棒、垫片和螺旋千斤顶等对准器具将它们紧固。选定切削速度、切削深度、切削刀具和相应的仿形触头。把刀具和触头放在各自的轴上定位，并将其紧固。转动开关和刻度盘，使刀具和触头在工件和靠模的基准点上定位。啮合进给机构。按照模样形状来改变和调节刀具、切削速度和进给量。用量规、卡尺和千分尺来校验铣好的工件是否符合规定的技术要求。

可能铣削塑料或其他非金属材料。可能按一定的作业、产品、材料或所用机床型给予相应的称谓，如：

靠模铣工具床调整操作工

8313-242 **带控机床调整操作工**
(TAPE-CONTROL-MACHINE-TOOL SET-UP OPERATOR) (机加工、焊接和锻造)
DPT: 280
冲孔带控多用机床操作工；数控机床操作工
GED: 4 SCP: 6 EC: I6 PA: M47

调整和操作各种带控机床对金属零件进行自动铣削、钻孔、拉削和铰孔。

用扳手拧紧螺栓使夹具固定于机床床身上。按照程序说明书用直尺、卡尺、压板或螺栓使金属毛坯、铸件或其他工件在夹具内定位和紧固。把各切削刀具配装在各刀架内，使一些刀具在机床各主轴上定位，或把刀具插进规定的机床刀库。把控制带放进读出装置内，并把带子的开始部分挂在读出机构上。将刀具指示的指针转到某一确定的点。将开关转到运行位置，并开动机床。根据程序指令，更换切削刀具和改变压板的位置，并对定位夹具的金属工件重新定位。观察机床的运行情况。用千分尺、百分表和其他量规进行测量，依此来校验机加工精度是否符合图纸和其他规定的技术要求。当自动程序操作出错或机床有故障时，应调整机床的进给和速度。操纵台式或立式砂轮机成形和磨快刀具。

8313-246 **转塔车床调整操作工**
(TURRET-LATHE SET-UP OPERATOR) (机加工、焊接和锻造) DPT: 280
GED: 4 SVP: 6 EC: I56 PA: M47

根据技术要求和有关机加工方面的知识，调整和操纵转塔车床，对金属铸件、锻件、焊件和其他工件进行一系列的机加工，如车削、端面加工、镗削和螺纹加工等。

研究图纸和其他技术要求以确定尺寸和公差，判定要进行的机加工，并安排操作工序。安装工件夹持装置，使工件花盘、卡盘、筒夹或夹持装置内定位，并用扳手予以固定。根据金属性能方面的知识，选定每一工序所要求的切削速度、刀具进给量、切削深度和切削刀具。把刀具装在转塔每一工位的刀架上或装在横刀架上并加以紧固，并使之与工件保持相对位置关系。操纵控制件，调整工件的转速和刀具的进给。打开阀门，使冷却液对着切削刀具和工件流动；转动手轮，使刀具向着或沿着工件进给，在各工序之间转换刀架角度，或者啮合进给和分度机构。用固定规、卡尺、千分尺和比较仪等测量仪器来校验机加工好的工件是否符合规定的技术要求。采用台式砂轮机磨快切削刀具。操作仿形装置在工件上按靠模或模型的形状进行加工。

可能加工塑料等非金属材料。可能按产品或所用车床的类型给予相应的称谓，如：

立式转塔工具车床调整操作工

8313-250 **齿轮铣床调整操作工**
(GEAR-MILLING-MACHINE SET-UP OPERATOR) (机加工、焊接和锻造) DPT: 480
齿轮铣床操作工
GED: 4 SVP: 6 EC: I56 PA: M47

调整和操纵一台或几台齿轮铣床对金属毛坯件加工花键或齿轮。

查看图纸、任务单和加工说明书以明确技术要求，如齿型、齿数和要用的刀具。利用标准工艺图表和应用车间数学、齿轮类型和铣削工艺方面的知识来计算齿轮尺寸和机加工参数。使工件在夹具装置内夹住或把它在刀轴上压住，并把刀轴放在顶尖之间定位。用扳手使刀具在主轴上定位和紧固，并使之与工件保持相应位置关系，扳动操纵杆或在机床上安装变速齿轮来调整刀具和工件之间的相对进给量和转速度。开动铣床，并使冷却液对着刀具和工件流动。用手轮调节工件或刀具的高度从而调整切削深度。用千分尺和测齿跨棒，以及专用的齿轮检测设备，如比较仪和齿形仪等，来检校加工好的齿轮是

否符合规定的技术要求。

可能切削加工塑料和其非金属材料。可能专门从事操作某种车床或切削加工某种齿轮。

8313-254 **剃齿机调整操作工**
(GEAR-SHAVER SET-UP OPERATOR)(机加工、焊接和锻造) DPT: 480
GED: 4 SVP: 6 EC: I56 PA: M47

调整和操纵一台或几台剃齿机，利用剃齿刀来加工成形和精修齿轮的齿，并校正因粗加工遗留下来的误差和变形。

应用车间数学和齿轮方面的知识，或查阅机械图纸和任务单上的技术要求，从而计算分度和进给量、齿轮尺寸和机加工参数。用手工工具在心轴上装上齿轮，并把心轴装在顶尖之间。把刀具装在刀架上。移动控制件来调整进给、速度和往复动作以及刀具和齿轮的角度。转动手轮，使齿轮朝刀具进给，并啮合自动进给装置。采用千分尺和齿轮测量仪器，如测齿跨棒和渐开线检查仪等，来校验剃削好的齿轮是否符合规定的技术要求。

可能切削加工非金属齿轮。

8313-258 **螺旋伞齿轮展成加工机床调整操作工**
(SPIRAL-BEVEL-GEAR-GENERATOR SET-UP OPERATOR)(机加工、焊接和锻造) DPT: 480
曲面齿轮展成加工机床操作工；准双曲面齿轮展成加工机床操作工；螺旋齿轮展成加工机床操作工
GED: 4 SVP: 6 EC: I56 PA: M47

调整和操纵一台或几台螺旋伞齿轮展成加工机床，在金属伞齿轮毛坯上切削螺旋齿或准双曲面齿。

应用平面数学和齿轮类型方面的知识，查阅机械图、任务单、加工说明书和标准工艺图表，以明确技术要求，从而计算齿轮尺寸和加工参数的数据，使齿轮毛坯在夹紧装置上夹紧，或把它在心轴上压住，并使该组件按正确的切削角度定位。用扳手和转动手轮使刀具按与工件保持一定的位置关系在主轴上定位，并予紧固。把齿轮、凸轮或样板安装到机床上以控制工件的分度和刀具的转动。扳动控制杆来调整刀具和工件的转速。开动机床，打开阀门，使冷却液对着刀头和工件流动。用千分尺、标准齿轮和其他专用的齿轮检验设备来校验加工好的齿轮是否符合规定的技术要求。

可能切削加工塑料和其他非金属材料。

8313-262 **螺纹铣床调整操作工**
(THREAD-MILLING-MACHINE SET-UP OPERATOR)(机加工、焊接和锻造) DPT: 480
GED: 4 SVP: 6 EC: I56 PA: M47

调整和操纵螺纹铣床，在金属工件的外表面和内表面上铣削螺纹。

应用有关金属性能、螺纹类型和车间数学方面的知识来计算尺寸、切削速度或进给量。用夹子和扳手把工件安装在夹具内或卡盘内，并使之紧固。在主轴或刀轴上装上规定的刀具。使刀具和工件按计算过的角度定位，装上齿轮和凸轮，并调整挡块以控制工件和刀具的多次重复运动。按照计算或加工说明书，操纵控制件来调整切削速度、进给量和切削深度。开动机床并啮合进给装置。转动阀柄，使冷却液流向切削区。采用螺纹规、测量跨柱和其他螺纹测量仪器来校验加工好的工件。

可能调整和操纵其他机床。

8313-266 **刀具磨工**
(TOOL GRINDER)(机加工、焊接和锻造) DPT: 480
刀具磨工；刀具修整工；工具间磨工
GED: 4 SVP: 6 EC: I567 PA: M47

调整和操纵磨床和磨削设备，例如平面磨床、万能磨床，工具磨床和刀具磨床，来加工成形或磨快精密切削刀具、量规和模具。

看图纸，准备需磨削的工具和量规的尺寸草图。应用车间数学来计算刀具的各个角度。计划和对工件划线，并利用各种精密测量装置、机械附件和夹具来计划和安排工件并装备设备。应用有关磨料和金属性能方面的知识来选择所需形状和级别的砂轮。用电磁卡盘或夹紧装置使工件在机床工作台上定位和紧固，或者是把工件装在心轴上并夹于两顶尖之间。转动手轮使工作台或主轴的定位能使刀刃达到规定的锥度、水平和间隙。调节控制件使工件以正确的速度向砂轮进给。用固定规、千分尺、卡尺、光学比较仪和平面规来测量工件，校验它是否符合规定的技术要求。拆卸、修整和安装砂轮来改变切削动作或形状。

可能按技术要求或切削加工的要求来设计、改制或制造专用工具。可能把硬质合金刀夹钎焊到刀具上。

8313-270 **直齿伞齿轮展成加工机床调整操作工**
(GEAR GENERATOR SET-UP OPERATOR, STRAIGHT BEVEL)(机加工、焊接和锻造) DPT: 480
伞齿轮展成加工机床操作工；直齿轮展成加工机床操作工
GED: 4 SVP: 6 EC: I56 PA: M47

调整和操纵一台或几台直齿伞齿轮展成加工机床，在金属伞齿轮毛坯上加工直齿。

研究图纸或任务单，以明确产品的技术要求，例如齿轮类型、尺寸、齿数。研究加工说明书和标准工艺图表以确定切削参数和要用的刀具。把工件装在心轴上，并使其以一定的切削角度定位。把一个或两个刀具在刀轴上定位和夹紧，用扳手把摇架按规定的角度定位。在机床上安装齿轮来控制工件的转速和分度、切削速度以及摇台的转动。开动机床，转动阀柄，使冷却液对准刀具和工件流动。采用千分尺、标准齿轮等器具及专用的齿轮检测设备来校验加工好的齿轮是否符合规定的技术要求。切削加工塑料或其他非金属材料的齿轮。

可能应用有关车间数学和齿轮计算方面的知识来计算齿轮尺寸和机加工参数。

8313-274 **滚齿机调整操作工**
(GEAR-HOBBER SET-UP OPERATOR)(机加工、焊接和锻造) DPT: 480

滚齿机调整工

GED: 4 SVP: 6 EC: I56 PA: M47

依据技术要求、加工说明书、标准工艺图表以及有关滚齿加工方面的知识，调整和操纵一台或几台滚齿机对金属齿轮毛坯如花键或直齿轮、斜齿轮、蜗轮进行的切削加工。

把齿轮毛坯夹在夹具内，或把它压在心轴上，然后把心轴装在顶尖之间。用扳手把与工件保持相应位置关系的规定滚刀在刀轴上定位和紧固。扳动控制杆，或者选定变齿轮，并将其安装在机床上，以便调整滚刀和工件的进给量和转速。转动手轮，使滚刀和工件一起进给，并啮合自动进给装置。转动阀柄，使冷却液对着滚刀和工件流动。用千分尺、测齿跨棒、标准齿轮和渐近线（曲面）检查仪等仪器来校验滚铣好的齿轮是否符合规定的技术要求。

可能应用车间数学方面的知识来计算齿轮尺寸，变换齿轮速比和机加工参数等数据。可能专用于切削某种材料和齿轮，或使用专类机床。

8313-278 **珩磨机床调整操作工**

(HONING-MACHINE SET-UP OPERATOR)（机加工、焊接和锻造） DPT: 480

精密珩磨机床操作工

GED: 4 SVP: 6 EC: I6 PA: M47

调整和操作一台或几台立式或卧式珩磨机床，对缸体、轴承和连杆等金属工件的内表面或外表面进行珩磨。

研究图纸和任务单，以明确产品技术要求，例如尺寸、公差、数量、速度、进给量和所需用的珩磨夹具及珩磨工具。制订操作工序。用角尺、钢尺、百分表、千分尺、平面规和扳手，使夹具和工件在机床工作台上定位和紧固。把规定的刀具插入主轴，并予紧固。操纵控制器来调整刀具进给率和主轴速度。调整挡块以控制行程的长度和切削深度。开动机床和转动手轮，使工具对着工件进给，并啮合自动进给机构，使刀具沿着工件表面以一定的摆动进给。转动阀柄，使冷却液对着刀具和工件流动。用预调量具、平面规和伸缩规、千分尺以及比较仪测量珩磨好的工件是否符合规格定的技术要求。

8313-282 **螺纹车床调整操作工**

(SCREW-MACHINE SET-UP OPERATOR)（机加工、焊接和锻造） DPT: 480

自动螺丝车床操作工

GED: 4 SVP: 6 EC: I56 PA: M47

调整和操纵一台或多台配有自动进给和刀具分度机构的单轴或螺纹车床，对金属棒材进行车削、镗削、螺纹加工和端面切削作业。

研究图纸或草图，以判定要做的机加工，并制订操作工序。应用有关金属性能和车间数学方面的数学知识，来选定切削速度、进给量、切削深度和要用的切削刀具。使用扳手和改锥在坯料进给机构内装上筒夹、衬套和坯料推进器。用手或吊车将棒材坯料送入进给机构。安装和调整凸轮、齿轮和挡块以控制每一工位的坯料和刀具的运动，使刀具在刀架上定位和紧固，用量规和其他测量工具校验其位置。操纵控制器来调整切削速度和进给量。通过试验循环，用手转动进柄使机床运转，再停止机床和调整刀具位置及机床控制件以了解各个环节计时、运动件间的间隙，以及排屑等因素的容许情况。开动机床，观察运转情况并采用圆柱塞规、环形规、卡尺、千分尺和比较仪等测量仪器来检验首批工件是否符合规定的技术要求。更换已磨损的刀具。操作台式砂轮机和工具磨床来磨利刀具。

可能切削加工塑料和其他非金属材料。可能按采用的机床类型给予相应的称谓，如：

单件小批生产多轴螺纹车床调整操作工

大批量生产螺纹车床调整操作工

8313-286 **牛夹刨床整操作工**

(SHAPER SET-UP OPERATOR)（机加工、焊接和锻造） DPT: 480

GED: 4 SVP: 6 EC: I56 PA: M47

调整和操纵刨床，使切削刀具对着静止的金属工件作往复运动，以便对机械、工具、模具或其他零件进行刨平面、成形加工或开槽。

研究图纸或工件的划线，以制订加工工序，并确定所需的机加工。用压板或扳手把工件放在虎钳内，或直接放在机床工作台上定位和夹紧。用厚度规、平面规和千分表校验位置。依据有关金属性能和车间数学方面的知识来选定节削速度、行程和需采用的切削刀具。将切刀磨成一定形状并磨锋利，使其在刀架上定位和紧固。调节牛头刨床刨头滑枕的位置，使刀具的移动将超过工件的长度，并通过试操作。开动机床，调节切削深度，并安排自动进给。用千分尺、卡尺和量规校验刨好的工件是否符合规定的技术要求。打开阀门，使冷却液对着刀具和工件流动。为加工曲线轮廓形状，可在注视切削动作的同时，用手工调节刀具使其沿着不规则的划线进行进给，计算角度和调节控制件使工作台或刀架倾斜，以便进行一定角度或斜度的刨削。

可能加工非金属材料，如塑料。

8313-290 **拉床调整操作工**

(BROACHING-MACHINE SEI-UP OPERATOR)（机加工、焊接和锻造） DPT: 480

GED: 4 SVP: 5 EC: I56 PA: M47

根据标准工艺图表和有关拉削方面的知识，调整和操作一台或几台拉床，来拉削金属工件的内表面或外表面的曲面和平面。

查阅图纸，任务单和其他技术参数，以确定位置，尺寸和公差。查阅标准工艺图表和加工说明书以确定夹具、切削速度和所需用的拉刀。用手或吊车提起工件，并使其在夹具内定位和紧固。用扳手把拉装在滑座的夹头上，移动控制件，以便调整到规定的切削深度和拉杆速度，并使刨头开始沿工件表面推或拉拉刀。采用固定规、卡尺和百分表等测量仪器来检查被拉削的工件是否符合规定的技术要求。

可能拉削非金属材料，例如纤维板或塑料。

8313-294 **钻床调整操作工**

(DRILL-PRESS SEI-UP OPERATOR, SINGLE SPNDLE)（机加工、焊接和锻造） DPT: 480

档操作工

GED: 4 SVP: 5 EC: I56 PA: M47

调整和操纵单轴钻床，对金属零件或毛坯进行钻孔钻埋头孔、锪孔和攻螺孔。

查阅图纸，任务单和加工说明书以确定孔的位置和尺寸、进给量、夹紧装置、切削速度和切削刀具。使钻头在主轴上紧固。应用车间数学和划线方面的知识，在工件上测量，打标记划线和打中心孔冲眼，以便进行机加工。用手或吊车提起工件，使它在夹具内或在机床工作台上定位，并用压板、V型块、角板或虎钳将其紧固，或者用手工把它固定在主轴下的适当位置处。使工件上的中心孔与钻头的中心线对齐。进行试钻，并用凿子和锤重新调整工件和中心孔位置，以使孔心处于正确的位置。操纵控制件来确定切削速度、进给量和切削深度，并用手工进给刀具或啮合自动进给装置。打开阀门，使润滑油对着刀具和工件流动，或用油壶润滑。用卡尺、两脚规、伸缩规和千分尺等测量工具来检查钻好的工件是否符合规定的技术要求。

可能把钻模定位和紧固以便确定钻头运动方向。可能使工作台或主轴倾斜来钻削有一定角度的孔。可能按所用钻床类型给予相应的称谓，如：

高速钻床操作工

8313-298 **齿轮机调整操作工**

(GEAR-LAPPING-MACHINE SET-UP OPERATOR)（机加工、焊接和锻造） DPT: 480

齿轮精修工

GED: 4 SVP: 5 EC: I56 PA: M47

调整和操纵齿轮研磨机，把齿轮的齿精修到符合技术规定的要求。

查阅图纸或任务单，以明确技术要求，如要研磨的齿轮的尺寸、公差和齿数。查阅加工说明书以确定研磨速度和压力，工件夹持装置和所需用的主轴角度。把一对或一组齿轮放在主轴上定位，并用夹紧装置和扳手使其紧固。操纵控制件来调整主轴角度、研磨的速度、压力和周期长度。把研磨剂刷在或喷在齿轮上。开动机床，检查齿轮接触面积，并移动手来调节齿轮间的作用。应用有关齿轮设计和表面精修方面的知识来检查研磨好的齿轮是否符合技术要求。用齿轮检测设备来检查齿轮的粗糙度和机械性能。

8313-302 **齿轮磨削工**

(GRINDER, GEAR)（机加工、焊接和锻造） DPT: 480

齿轮齿形磨床操作工

GED: 4 SVP: 5 EC: I56 PA: M47

调整和操纵齿轮磨床对花键槽的表面或齿轮的齿进行磨削加工。

研究图纸，任务单和加工说明书以明确技术要求，例如齿轮类型、尺寸、齿数、机加工参数和所要用的砂轮。使工件在卡盘或夹具内夹紧，或把它压在心轴上，并把它装在顶尖之间。用扳手使砂轮与工件保持相应的位置关系在刀轴上加以定位和紧固。扳动操作杆，或选定齿轮并把它装到机床上以期得到合适的进给量、角度、以及砂轮与工件的相对速度。转动手轮，使砂轮向工件进给。对工件分度，并啮合自动进给装置来磨削每个齿。转动阀柄，使冷却液对着砂轮和工件流动。调整和操纵砂轮修整装置来修整砂轮。采用千分尺、测齿跨棒、渐开线检查仪和标准齿轮来校验磨削好的齿轮是否符合规定的技术要。

可能应用车间数学方面的知识来计算齿轮尺寸和加工参数等数据。可能按某种材料或齿轮类型所用的机床类型给予相应的称谓。

8313-306 **无心磨床调整操作工**

(GRINDER SET-UP OPERATOR, CENTER LESS)（机加工、焊接和锻造） DPT: 480

无心磨床工

GED: 4 SVP: 5 EC: I56 PA: M47

调整和操纵一台或几台无心磨床对金属工件的圆柱形和圆锥形的外表面进行磨削加工。

查阅图纸和任务单以明确技术要求、如尺寸和公差，查阅加工说明书以确定磨削速度、进给量、所用的夹持装置以及要用的砂轮。用扳手把砂轮分装在两主轴上。按技术要求，用修整装置来修整砂轮。操纵控制件来确定合适的切削速度、进给量、磨削轮和导轮表面之间距。把工件托板放在规定的高度，并用扳手将其固定。用手或吊车将工件提起放在工件托板上，并居于研磨轮和导轮之间。开动机床，并观察运转情况。用千分尺、卡尺和预先调好的量规等测量工具来校验磨削好的工件的尺寸是否符合规定的技术要求。

可能操作某种类型的磨床或磨削某种产品或材料，并给予相应的称谓。

8313-310 **刨齿机调整操作工**

(GEAR-SHAPER SET-UP OPERATOR)（机加工、焊接和锻造） DPT: 480

GED: 4 SVP: 5 EC: I56 PA: M47

调整和操纵一台或几台刨齿机在金属坯料上加工花键或齿轮。

查阅图纸以确定尺寸和公差。应用车间数学和刨齿加工方面的知识来计算齿轮尺寸和机床调整方面的数据。把工件放在夹具内夹紧，或把它压在心轴上。把规定的刀具按与工件一定的位置关系在主轴上定位，再用扳手紧固。调整行程的长度，扳操作杆，把齿轮装在机床上，并按加工说明书调整进给率，切削速度以及刀具和工件的转速。装上螺旋导轨来控制在加工螺旋齿时主轴附加转动。打开阀门，使冷却液对着主工具和工件流动。采用千分尺、过端不过端量规标准齿轮、测齿跨棒和专用的齿轮测量设备来校验机加工好的齿轮是否符合规格。

可能加工塑料或其他非金属材料。

8313-314 **键槽插床调整操作工**

(KEYSEATING-MACHINE SET-UP OPERATOR)（机加工、焊接和锻造） DPT: 480

插床工

GED: 4 SVP: 5 EC: I56 PA: M47

按照技术要求和标准工艺图表，调整和操纵键槽加工机床来切削轮子和齿轮等金属工件上的键槽。

查阅图纸或任务单以明确尺寸和公差，查阅加工说明书上的夹紧装置、切削速度、切削深度和所需用的切削刀具。用钢

尺和划线器来测量工件并划标线以便切削键槽。在滑枕上装上规定的刀具。用手或吊车提起工件，使其与刀具对准，并于夹具内固定或放于机床工作台确定位置用压板和扳手将其固定。移动控制件以调整滑轮速度、行程长度和进给量。转动手轮，使作往复运动的刀具向工件进给，或啮合自动进给装置，直到加工到规定的深度。用固定规、卡尺、刻度尺和千分尺来校验加工好的工件是否符合规定的技术要求。用手轮或调节螺钉把工作台调成一定的斜度，来切削锥形键槽。

8313-318 **研磨机床调整操作工**

(LAPPING-MACHINE SET-UP OPERATOR)（机加工、焊接和锻造） DPT: 480

研磨机床操作工

GED: 4 SVP: 5 EC: I6 PA: M47

应用有关研磨工具、磨料和研磨工艺方面的知识，调整和操作研磨机床来研磨金属件的表面，使其达到精确的公差和规定的表面粗糙度。

查阅图纸和任务单、加工说明书上的技术要求，如公差、研磨速度和压力、工件夹紧装置、需采用的研具，需要研磨零件的数量。用扳手在机床主轴上装上研具。使工件或配对工件一起在夹具内或在机床工作台上定位和紧固。操纵控制件来调整研磨速度、工具研磨压力、加工周期，以控制研具对工件的动作以及相互间的作用。开动机床，在研具和工件上刷上或喷上研磨剂。采用比较仪，单色光、量规和平台来检查所研磨的工件是否符合技术要求。

8313-322 **摇臂钻床调整操作工**

(RADIAL-DRILL-PRESS SET-UP OPERATOR)（机加工、焊接和锻造） DPT: 480

GED: 4 SVP: 5 EC: I56 PA: M47

调整和操纵摇臂钻床对金属工件（如机械、工具或模具等的零件）进行钻、镗、铰、钻埋头孔、平底扩孔、锪孔和攻螺孔。

查阅工件上的划线，或查阅机械图和加工说明书以明确孔的位置和尺寸，并安排加工工序。用螺栓、压板、垫片、垫块、虎钳、角形托座和扳手等器具使工件在机床工作台上定拉和紧固。用划针盘校验其位置。将刀具装夹平于主轴。根据金属性能方面的知识和孔径来选择和调整每一工序的切削速度、进给量和工具。摇动摇臂，并操纵控制件，使钻头沿着摇臂在孔中心的上方定位。用手动方式使刀具对着工件进给，并啮合自动进给装置。观察运转情况，并调整刀具位置和孔的深度。伸缩规和固定规、卡尺、千分尺等测量工具来校验所加工工件是否符合技术要求。采用立柱式或台式砂轮机修整切削刀具。

可能在工件上测量，打标记和划出孔的位置。可能加工非金属材料。可根据制品的种类给予相应的称谓。如：

工具摇臂钻床操作工

8313-326 **主轴承镗工**

(MAIN-BEARING BORER)（机加工、焊接和锻造） DPT: 481

GED: 3 SVP: 5 EC: I56 PA: M47

用以下任一方法，操作机床以镗削内燃机新的或检修的主轴承。

把内燃机机座底朝上放在夹持台上夹紧。取走轴承盖，对配合面进行铣削，使轴承的直径为负公差尺寸。把镗杆放在内燃机每一端的导槽内，并用对中仪调节导槽，使镗杆与轴承中心对中。更换轴承盖，用转矩扳手拧紧螺栓。利用千分表在镗杆上安装和调节飞刀。用快速脱开的通用离合器使电动机与镗杆对准和连接。开动机床，观察镗杆的操作，对轴承内侧已机加工过的表面进行镗削，使其达到所要求的尺寸，用螺栓把内燃机底座底朝上地紧固在头持台上。把毛坯放在直经镗床上用螺栓固定。使镗杆插进主轴承，并把镗杆放进在机床夹持装置内夹紧。按对中器上的读数调节和对中镗杆。用千分尺在镗杆上安装和调节飞刀。用手转动镗杆摇柄来加工轴承表面。采用千分尺、卡尺并把专用的试验曲轴放入轴承内，检查在压力状态下空气和油通过润滑孔的情况以此来校验削加工的精度。

可能用铸型来浇铸内燃机座中的轴承座内巴氏合金轴承，以备进行机加工。

8313-330 **金属带锯操作工**

(METAL-BAND-SAW OPERATOR)（机加工、焊接和锻造） DPT: 682

仿形带锯机操作工

GED: 3 SVP: 5 EC: I56 PA: M47

调整和操纵仿形带锯机床对金属工件进行直线、曲线和不规则锯切。

研究任务单、图纸或划线，以明确产品的技术要求，如尺寸和公差等。根据要锯切的材料的类型来选定锯带和锯切速度。把锯带切断并使其穿过工件的孔，以便作内孔锯切，并用电阻对焊机把锯带两端焊在一起做成连续的锯带。使锯刀沿传动轮定位，并调整锯带的拉紧程度，导向板以及工作台的角度。开动机床使工件沿划线行走，或者调整和啮合进给装置。转动阀柄，调节气流量以清理锯切区。采用钢尺、卡尺、固定量规和千分尺来校验所锯切的工件是否符合规定的技术要求。

可能用锉带代替锯带来锉削工件。可能锯切塑料或其他非金属材料。可能计算尺寸，测量工件并在工件上做标记，以便为锯切进行划线。可能按所用锯的类型给予相应的称谓，如：

万能锯操作工

8313-332 **印刷辊研磨抛光工**

(PRINTLNG-ROLIER GRINDER AND POLISHER)（机加工、焊接和锻造；机械设备，未归他类者） DPT: 682

GED: 3 SVP: 5 EC: I67 PA: M47

操纵机床把金属印刷辊磨削或抛光或规定的直径和表面粗糙度。

用手工工具或吊车把辊子装到磨削机床上。选择砂磨轮，把它装在机床主轴上，并开动机床。转动手轮，使砂轮与辊子表面接触，再扳动控制杆来啮合自动进给装置。间歇地停止机床，并用千分尺测量辊子直径。继续磨削直到辊子达到规定的尺寸。卸下辊子并放到抛光机上。在机床床头安装抛光油石。开动机床和啮合控制杆，使抛光油石沿正在转动的辊子表面作前后移动。间歇停止机床，测量辊子直径并检查其粗糙度。然后继续进行抛光作业直至达到规定的尺寸和粗糙度。用刷子和

胶带，使油和蜡纸盖住辊子的表面。

8313-334 **迹线铣切机操作工**
(ROUTER OPERATOR)（机加工、焊接和锻造） DPT: 682
GED: 3 SVP: 5 EC: I56 PA: M47

操纵迹线铣切机对用铝、塑料、木材及类似材料做成的平的成形件和挤压进行，切割、切槽和加工轮廓形状。

查看图纸以明确材料和尺寸。选择和安装规定的刀具，并调整切削深度。用C型夹把材料夹紧在样板或木块之间。把装配件或零件放在机床上定位，并使它靠着导向销。踏下踏板，使转动着的刀具下降并切人工件转动阀柄来调节加工区的冷却液流量。握住已被刀具切入的工件，将其靠着导销转动，随着刀具切去材料而进行切轮廓、倒角和切槽等作业。

8315 —— 机床操作职业

本细类职业包括以下业务：操纵或照管一台或几台通常已调整好做重复性工作的金属切削机床，来进行铣、钻、刨、车、镗、锯、精密磨削、珩磨和拉削等机加工作业，以生产和修理成品或半成品零件。

8315-110 **火器钳工**
(FITTER,·FIREARMS)（金属制品制造，未归他类者） DPT: 682
GED: 3 SVP: 6 EC: I6 PA: L47

用手工工具和机床把准备组装的金属火器零件修整和装配在一起。

用锉刀和刮刀去毛刺，倒圆角。用千分尺和量规计算零件上需去除的金属量。操纵配有旋转锉或砂轮的钻床、电钻和车床把孔内表面弄光，用抛光剂或砂布，用手抛光运动部件。装配枪的各个零件，如枪栓、扳机、退壳器等。保证所有零件的精确配合。用锤和冲子在零件上打上编号。

可能修理和重新精加工顾主退回的已损坏的零件。

8315-114 **火车车轮自动生产线**
(AUTOMATIC-WHEEL-LINE OPERATOR)（铁路车辆） DPT: 682
GED: 3 SVP: 6 EC: I56 PA: M47

操作和管理一组机床，按技术要求对铁路车轮进行机加工。

按任务单上的技术要求，用手工工具来更换卡盘、镗杆、和切削刀具。用电吊车把轮子放在机床上定位。按下控制板上按钮，开动机床进行螺纹加工，凸缘加工、镗削和其他作业，以加工完车轮。观察机床动作和转移工位，以便发现有无差错。在规定工位上检查轮子的被加工表面，看刀具有无损坏，并把错误的加工向监理人报告。通过目测并用卡尺和钢尺来检查成品轮的缺陷和精度情况。用电吊车把轮子从机床上取走。

8315-118 **连杆镗削工**
(CONNECTING-ROD BORER)（汽车） DPT: 682
GED: 3 SVP: 6 EC: I56 PA: M47

操纵机床，镗削发动机连杆的轴承面，以与重修好的曲轴装配。

把连杆在夹持装置上固定。把飞刀插进镗杆，并予调整。扳动操作杆来控制进给和使镗杆回转，以对轴承面进行机加工。用千分尺检查所加工的表面的尺寸。检验连杆是否弯曲或扭曲，并用手动压力机予以矫直。用磨床磨削连杆和轴承盖的平表面。用动力钻和手铰刀对螺栓孔和油孔进行钻削和铰孔。

8315-122 **大批生产机床操作工**
(MACHINE-TOOL OPERATOR, PRODUCTION)（机加工、焊接和锻造） DPT: 682
GED: 3 SVP: 6 EC: I56 PA: M47

操纵任何一类的预先调整好的机床，诸如车床、钻床、铣床、磨床或专用机床，按批量生产条件对金属工件进行机加工。

用手或吊车提起工件，并把它放在夹具内定位和紧固，或者装入自动进给装置。开动机床，扳动控制件使工件和刀具彼此按相应的位置定位。啮合电动进给装置。打开阀门，使冷却液对着刀具和工件流动。观察机加工操作过程。用预先调整好的比较仪、固定规、卡尺、千分尺和百分表等仪器来校验所加工的工件是否符合规定。向调整工或领班报告偏离技术要求的情况。用扳手更换已磨损的刀具。

可能操作台式砂轮机来磨利刀具。可能对塑料或其他材料进行机加工。

8315-126 **木材机加工刀具磨利工**
(WOODWORKING-CUTIER SHARPENER)（金属制品制造，未归他类者） DPT: 682
GED: 3 SVP: 5 EC: I56 PA: M47

操纵一种或几种磨床对木材机加工刀具进行成形加工或磨利。

使直刃刀具在磨床夹持器或工作台上紧固，或者用螺栓把刀盘安装在机床主轴。根据刀刃的长度转动手轮来调整刀具横过磨轮表面的距离，以及调节砂轮对刀具的压力。开动机床，观察磨削作业情况，以便弄清何时刻痕和毛刺已经去除，何时刀具已经磨利。安装靠模，以便磨利夹持器内已加工成形的刀具，并将夹紧在磨床工作台的合适位置上。开动磨床和转动手轮，使刀具对着砂轮并沿着靠模的外缘来成形和刃磨具。用细磨石和油来研磨已粗磨过的刀片和刀具的刀刃。

可能用磨锯机和锉锯机调整圆锯的锯齿。

8315-130 **钟表自动车床操作工**
(AUTOMATIC-LATHE OPERATOR, CLOCK)（科学和产业设备，未归他类者） DPT: 682
GED: 3 SVP: 5 EC: I5 PA: L47

操纵一组自动车床对坯件进行钻、铰、攻丝、倒角、压花和钻埋头孔等作业来制造钟表零件，诸如平衡轴、空心轴小齿轮、支柱、螺母、螺丝和转柄。

在机床上装上规定的坯料，如棒料或线材，并开动机床。更换和刃磨切削刀具，如钻头、丝锥和扳牙。查阅图纸上的尺寸，用量规校验零件的规定公差。调整车床来重复原来固定的工作。

8315-134 **制动鼓车床操作工**

(BRAKE-DRUM-LATHE OPERATOR) (汽车) DPT: 682

GED: 3 SVP: 5 EC: I56 PA: M347

操纵制动鼓车床对汽车制动鼓进行重新加工，操纵磨床来磨削制动块衬垫。

用卡盘或主轴使鼓在车床上紧固住，调整切削刀具加工鼓的表面。开动车床，用手或啮合自动进给机构使刀具对着鼓进给。如果必要，则重复机加工来切除有刻痕的和已磨损的表面。用卡尺、鼓形规、千分尺或游标尺测量鼓的尺寸进行校验。把制动块放在磨床上夹紧或把砂轮在汽车轴上夹紧，并按所加工的鼓的新直径要求，把制动块衬垫磨成规定的弧度。

8315-138 **非标准螺丝车床操作工**

(SCREW-MACHINE OPERATOR, CUSTOM) (机加工、焊接和锻造) DPT: 682

GED: 3 SVP: 5 EC: I5 PA: M47

操纵一台或多台配有自动分度和进给机构的预先调整好的单轴或多轴螺丝车床，按定货要求，对金属棒材进行一系列的机加工作业。

查阅图纸和任务单上的资料，如尺寸、公差、量规和数量。校验机床和工具的调整情况。把毛坯装进进给装置。开动机器，观察运转情况。用固定规、千分尺和百分表校验工件试样是否符合技术要求。用手工工具更换已磨损的刀具，如钻头和平底扩孔钻等。调节机床控制件，改变刀具调整情况，使加工尺寸保持在规定的公差内。

可能操作台式砂轮机或工具磨床来刃磨刀具。可能按所操作机床的类型给予相应的称谓，如：

多轴螺丝车床操作工

单轴螺丝车床操作工

8315-142 **大批镗床生产操作工**

(BORING-MACHINE OPERATOR, PRODUCTION) (机加工、焊接和锻造) DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I56 PA: M47

操纵预先调整好的单轴或多轴镗床，按生产的技术要求对机套、机架和缸体等金属工件上的孔进行镗削和钻孔车。

用手或吊车提起工件，并使它在夹紧装置内夹紧。扳动操纵杆使刀具向工件进给。操作控制件来调节切削速度、进给量和切削深度。观察机床运转情况，并用测量仪器来校验所镗削的工件是否符合技术要求，帮助调整机床和更换磨损的刀具。

可能铣削和钻削塑料或其他非金属材料。可能有加工某种材料、产品或使用某种机床的经验，并给予相应的称谓。

8315-146 **简夹制造工**

(COLLET MAKER) (科学和产业设备，未归他类者) DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: S47

用机床切削钟表筒夹的外径和倒斜角，将其表面加工到规定的厚度，再钻细孔并在筒夹上锯槽，以此来制造钟表筒夹。

把筒夹装到机床上，并开动机床，协调手脚动作来控制操作过程。用手操作使切削刀具对着筒夹送进，并保持轻微的和均匀的接触。卸下筒夹，用精密量具校验加工成的尺寸。对机床进行微调，使产品保持在规定的公差范围之内。

8315-150 **大批钻床生产操作工**

(DRILL-PRESS OPERATOR, PRODUCTION) (机加工、焊接和锻造) DPT: 682

生产钻床操作工

GED: 3 SVP: 4 EC: I56 PA: M47

按批量生产的要求，操作预先调试好的单轴或多轴钻床对金属工件进行钻孔、铰孔、钻埋头孔、锪孔或攻螺孔。

在钻床夹紧装置内夹紧工件，扳动操纵杆使刀具向工件进给。观察机床运转情况，并用测量仪器校验所加工的工件是否符合规定的技术要求。

可能操作某种类型的钻床，并给予相应的称谓，如：

排钻操作工

摇臂钻操作工

8315-154 **凿锉工**

(FILE CUTTER) (金属制品制造，未归他类者) DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: M47

操纵机床，在钢锉坯件上切齿。

把机床往复运动臂上的凿子型刀具调到规定的深度，角度和进给量，以获得每一英寸长度上正确的齿数。当锉刀形状或尺寸改变时，或因导板磨损时，更换机床工作台上的导板。使毛坯在导板上定位，开动机床，使毛坯对着刀具自动进给。按一系列的角度调整工作台的位置，以便加工特殊形状锉刀背面上的齿。调整和操纵回转装置以在圆锉上凿出螺旋形切口。必要时更换和刃磨刀具。

8315-158 **大批珩磨床生产操作工**

(HONING-MACHINE OPERATOR, PRODUCTION) (机加工、焊接和锻造) DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: M47

按生产的要求，操纵一台或多台预先调试好的珩磨机对缸体、轴承和连杆等金属零件的表面进行珩磨。

从任务单中得到要生产的零件尺寸和数量等资料，固定工件于适当位置，操纵机构使珩磨头向工件进给，调整进给量和主轴转速。用固定规或千分尺来测量所加工工件，使之符合技术要求。用扳手更换已磨损的珩磨头。

可能查阅机械图。可能帮助调整机床。可能有加工某种材料，产品和使用某种机床的经验，并给予相应的称谓，如：

缸体珩磨工

8315-162 **金属切断锯床操作工**

(METAL-SAWING-MACHINE OPERATOR) (机加工、焊和锻造) DPT: 682

切断锯操作工；金属动力锯操作工

GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: M47

操作弓锯、带锯、圆锯、磨擦锯或橡胶盘锯等动力锯把金属毛坯锯切成规定的尺寸。

查阅任务单上关于金属类型、毛坯尺寸和要锯切的尺寸等

资料。用手工或吊车把坯料运送到锯床。选择和安装锯刀片，调整到适于某种金属的锯切速度。用钢尺、扳手和角尺，调整挡块和导板来控制锯切的尺寸。使毛坯靠着挡块或在进给装置上定位和紧固。开动机床，转动阀柄，使冷却液对着锯切区和刀片流动，并观察锯切情况。在工件上注明验证的数据。

有按用户定做或批量生产条件进行加工的经验，或者有加工某种材料、产品、某种尺寸的工件或操纵某种机床的经验。可能堆放所锯切的毛坯、清理工作区并收集仍可利用的余料。

8315-166 **螺纹加工机床操作工**
(THREADING-MACHINE OPERATOR)（机加工、焊接和锻造） DPT: 682
GED: 3 SVP: 4 EC: I57 PA: M47

操纵螺纹加工机床，按技术要求对圆形坯料进行螺纹加工或倒角。

选定螺纹扳牙、螺纹切刀、倒角刀、进给夹钳、压力释放构、凸轮、齿轮和滑轮，并用改锥和扳手来安装和调整。把预先切好的坯料放在螺纹加工机床的卡爪内定位和夹紧。开动机床，扳动手轮或控制杆，使坯料对着螺纹模具进给。用固定规和标尺来校验工件的尺寸。

可能在磨床上磨快螺纹切刀，可能按螺纹加工坯料的类型给予相应的称谓，如：

螺栓螺纹加工机床操作工
管螺纹加工机床操作工

8315-170 **钻削端铣机床操作工**
(DRILLING-AND-END-MILLING-MACHINE OPERATOR)（机加工、焊接和锻造） DPT: 682
GED: 3 SVP: 3 EC: I5 PA: L47

操纵卧式钻削和端铣组合机床对轨道端部进行钻削和精加工。

扳动操纵杆使轨道沿着辊道传送，并在钻床上定位。沿着校准标度移动安装在机床上的量规以确定需要铣削的量和钻孔的位置。拧紧固定螺钉使量规在恰当的位置上紧固。按下接钮，重新调整轨道的位置，并在合适的位置将其紧固。操纵控制件，使铣刀和钻头同时向工件进给，并啮合自动进给装置，按下按钮以调节冷却液流量。观察运转情况以查明机器有无差错。采用固定规和卡尺来校验加工好的工件是否符合技术要求。用扳手更换钻头和铣刀。扳动操纵杆，开动辊道，把已钻孔的轨道送到检查台。

8315-174 **大批磨床生产操作工**
(GRINDER OPERATOR, PRODUCTION)（机加工、焊接和锻造） DPT: 682
GED: 3 SVP: 3 EC: I5 PA: M47

根据生产的技术要求，操纵一台或几台预先调整好的磨床对金属工件的表面进行磨削加工。

把工件放在夹紧装置内，两顶尖之间或磁性工作台上，或者直接与磨轮相接触，并啮合工件进给装置。移动控制件来调节磨削深度、磨削速度和进给量。用测量工具来验证所磨削的工件尺寸是否符合技术要求。用扳手更换已磨损的砂轮或用修整装置来修整砂轮。

可能按使用机床的类型给予相应的称谓，如：

大批无心磨床生产操作工
大批外圆磨床生产操作工
大批内圆磨床生产操作工
大批平面磨床生产操作工

8315-178 **大批车床生产操作工**
(LATHE OPERATOR, PRODUCTION)（机加工、焊接和锻造） DPT: 682
GED: 3 SVP: 3 EC: I56 PA: M47

按技术要求，操作一台或几台预先调整好的车床对金属工件进行一种或一组重复性的机加工，如车削、镗削、螺纹加工或表面加工等。

使工件在卡盘或夹紧装置内定位和紧固。开动机床，并啮合自动进给装置。操纵车床控制件来调整转速进给量和切削深度。观察机加工过程，并用测量工具校验所加工的零件是否符合技术要求，帮助调整车床。

可能切削非金属材料，例如塑料。可能操作某种机床并给予相应的称谓，如：

大批量转塔车床生产操作工

8315-182 **大批铣床生产操作工**
(MILLING-MACHINE OPERATOR, PRODUCTION)(机加工、焊接和锻造) DPT: 682
GED: 3 SVP: 3 EC: I6 PA: M47

按生产要求，操作一台或几台预先调整好的机床对金属工件表面进行铣削。

把工件夹持于机床工作台上的顶尖间或夹具内。啮合自动进给装置并观察铣刀的运转情况。用固定规或千分尺等测量工具来校验所铣削的工件是否符合技术要求。

可能铣削塑料等非金属材料。可能操作某种机床并给予相应的称谓，如：

万能铣床操作工

8315-186 **大批拉床生产看管工**
(BROACHING--MACHINE TENDER, PRODUCTION)（机加工、焊接和锻造） DPT: 685
生产拉削工
GED: 3 SVP: 3 EC: I56 PA: M47

按生产要求，看管一台或几台预先调整好的拉床对机械零件的内表面或外表面进行拉削，使其达到规定的技术要求。

用手或吊车提起工件，并使它在夹紧装置内夹紧。开动机床，观察操作，并用固定规等测量工具校验所拉削的工件是否符合技术要求。

8315-190 **自动车床螺丝制造工**
(SCREWMAKER, AUTOMATIC)（机加工、焊接和锻造） DPT: 685
GED: 3 SVP: 3 EC: I5 PA: L47

看管机床将线材毛坯自动加工成钟表螺丝。

把线材毛坯插入进给机构。开动机床，将螺丝的头和杆车

削到规定的尺寸和螺纹，又切成一定长度并对螺丝头开槽。放在大镜下，用螺距规或立规测量加工好的螺丝的螺纹与长度，以校验是否符合技术要求。转动手把和手轮，校正机床的调定值以便控制切削深度，切削速度和进给量，使产品符合规格要求。

8315-194 **攻丝机看管工**
(TAPPING-MACHINE TENDER)（机加工、焊接和锻造） DPT: 685
GED: 3 SVP: 3 EC: I5 PA: L47

在批量生产条件下，按技术要求看管预先调整好的攻丝机进行重复性作业，对塑料或金属工件已钻好的孔进行攻丝。

把工件插进机床，在适当位置紧固，使孔处在丝锥的下方，并开动机床。从机床上取下已加工好的工件。用螺纹规对已攻丝的孔作抽样检查。

可能操作多轴攻丝机。可能测量已攻丝的工件并更换磨损的螺丝攻锥，以保证达到规定的公差。

8315-198 **自动线机床看管工**
(TRANSFER-MACHINE TENDER)（机加工、焊接和锻造） DPT: 685
自动线机床操作工
GED: 2 SVP: 4 EC: I RA: M47

看管机床，使工件在每一工位自动传送、定位和紧固，对铸件和锻件等金属工件进行一系列的机加工，如钻削、镗削、攻丝和铣削。

用手或吊车提起工件，把它放到辊道的夹紧装置内，将工件送到第一工位，在自动线机床的每个工位对每一工件自动分度。用量规及夹具检查所加工工件表面的缺陷情况，并抽查其是否符合技术要求。当控制板上的灯显示刀具已磨损或断裂时，用扳手更换刀具。如显示灯指明机床停车或有严重故障，则应向监理报告。

8315-202 **枪管来复线制造工**
(BARREL RIFLER)(金属制品制造，未归他类者) DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: L47

用拉床在轻武器的枪膛内拴削螺旋槽。

把拉刀装在拉床滑座的拉头上，把枪筒装在拉床的分度头上。开动机床，打开阀门，调节拉刀的自动进给。使拉削的来复线达到规定深度和旋转角度。每次拉削都应更换分段拉刀以期来复线的加工达到所需的深度。用清理棒和布清理枪膛，并用放大镜检查枪膛有无毛刺和切屑。

8315-206 **电火花加工机床看管工**
(ELECTRICAL-DISCHAKGE-MACHINE TENDER)（机加工、焊接和锻造） DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: L47

应用电弧刻蚀原理，年管由火花加工机床把金属工件加工成形达一定规定的技术要求。

查阅任务单或接受口头指示，以明确需要生产的工件数量。在机床工作台上定位并紧固工件，或把它放进夹具，操纵控制件使电极和工件对准，开动机床，使电介质冷却液流动，并观察运转情况。用目测或用测量工具检查工件是否符合技术要求。

8315-210 **齿机看管工**
(GEAR-CUTTING-MACHINE TENDER)(机加工、焊接和锻造) DPT: 685
生产切齿工
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M47

看管一台或几台事先调整好的切齿机，如刨齿机、滚齿机和其他展成法切齿机床，对金属毛坯进行花键，链轮或齿轮齿的加工。

使工件在心轴、卡盘或夹具上定位并紧固。开动机床，使冷却液流动，并观察加工作业。使机床转位以便逐次切齿或切花键。用固定规、千分尺或预先调好的百分表校验所加工的工件是否符合技术要求。清理机床，并用电分离器使冷却液和金属切屑分开，在溶剂内清理所加工的零件，用手锉或机动砂轮去除零件的毛刺。如工件不符合技术要求应通知周整工。

可能切削塑料和其他非金属材料。

8315-214 **大批精研机生产看管工**
(LAPPING-MACHINE TENDER, PRODUCTION)（机加工、焊接和锻造） DPT: 685
研磨机生产看管工
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

通常在大批量生产条件下，看管一台或几台研磨机对金属工件表面进行研磨，使其达到规定的技术要求。

开动机床，把工件放到工床上。操纵控制件以周整研磨速度、刀具压力机机加工周期的长短。观察运转过程。用比较仪和平板等仪器校验经过研磨的工件是否符合技术要求。

可能帮助调整机床。可能按使用的材料、所生产的产品或所操作机床类型给予相应的称谓。

8315-218 **研具修整机看管工**
(LAP-TRUING-MACHINE TENDER)（科学和产业设备，未归他类者） DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

看管机床，在镜片磨削和抛光用的金属研具符合上进行规定曲面的加工。

用样板对若干研具进行比较，以确定哪一个研具符合技术要求。使样板在机床床身上夹紧，将游标度盘调整到规定的屈光曲线和切削深度，依此来调整切削工具的进给。用机床卡盘夹紧研具，开动机床，啮合自动进给装置，或转动手轮，使研具横过切削刀具。重复切削过程，直至使研具加工成规定的形状。加工结束时把研具从车床上取下，并把它放在划线机的卡盘内夹紧。把刻痕轮拖过研具表面以便刻出一些槽。这些槽能在镜片抛光时使研具表面保留研料。用锤子和打标记的模具在研具上打识别标号。在机动砂轮机上刀磨切削刀具。

8315-222 **塑料锯工**
(PLASTIC SAWYER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I56 PA: M47

操纵机动圆锯或带锯把塑料或类似的材料切割成规定的尺寸。

用手工工具安装锯片，调整导尺和挡块。使材料在锯床工作台上定位。开动机床，使材料向锯片送进。用量规、样板或尺子检查锯切件的尺寸。检查锯切件有无缺陷，如碎裂的边缘，锯坯的表面。按缺陷的情况对有损伤的锯件进行分类。

可在材料上划出锯切线。

8315–226 **大批生产螺丝车床看管工**
(SCREW–MACHINE TENDER, PRODUCTION)（机加工、焊接和锻造） DPT: 685
自动螺丝车床看管工
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: M47

在大批生产条件下，看管一台或几台事先调整好的配有自动分度和进给机构的单轴或多轴螺丝车床对棒料进行一系列的机加工。

把棒料装进进给机构。开动机床，啮合进给机构，并观察作业情况。用扳手更换磨损的刀具。用预先调好的比较仪、固定规、卡尺和千分尺等仪器校验工件试样是否符合技术要求。扳动控制件调节机床的作业。

可能用台式砂轮机刃磨刀具。可能对塑料或其他非金属材料进行机加工。可能对某种材料或产品的机加工或拥有使用某种机床的经验，并给予相应的称谓。

8315–230 **划线机看管工**
(SCRIBING–MACHINE TENDER)（金属制品制造，未归他类者） DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

看管机床，在木工钢制角尺、尺子、机械工用的刻度尺等测量工具的金属表面上刻出分度。

查阅任务单，选定并用扳手安装刀盘。使工件紧靠定位销在机床滑座的电磁平板上定位。开动机床，依靠装在刀盘上的多个金刚石划线刀笔尖的自动分度，沿工具的长度刻出分度。在每次加工结束时，卸下刻过线的尺子，对它进行检查并与标准尺进行比较，校验刻度的清晰度和准确度。沿着刻度凭手感检查测量工具的平滑度，看其有无毛刺，选择合适的刀盘，并重复作业以便在该测量工具的对边划分度线。

8315–234 **刀片刃磨工**
(BLADE SHARPENER)（金属制品制造，未归他类者） DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I56 PA: M47

看管机床对机器切刀和手工刀具等产品的刀刃进行磨削加工。

使刀片在夹紧装置或电磁卡盘上定位和夹紧。开动机床，使刀片自动向砂轮或砂带进给，以磨利刀刃。用固定规、千分尺和直尺校验刀片的尺寸和刃边的锋利程度。

可能用扳手更换机床上的砂轮。

8315–299 **其他切削机床操作职业**
(OTHER MACHINE–TOOL OPERATING OCCUPATIONS)

本类包括那些未归他类的操纵和看管其他切削机床的职业。例如，操纵或看管切削机床来加工金属的特种制品或用金属机加工方法加工其他材料的制品。本残余类包括的职业名称典型例子有：

氯丁橡胶鱼杆手柄磨削工（体育用品与玩具）
枪膛铰孔工（金属制品制造，未归他类者）

8316 —— 金属机加工的检验和测试职业

本细类职业包括如职务名称 02-170 和 02-430 中所述的检验和测试工作。它们都与金属机加工的质量检查业务相关。

8316–110 **工具和量规检验工**
(INSPECTOR, TOOL AND GAUGE)（机加工、焊接和锻造） DPT: 221
量规检验工；工具和模具检验工
GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: M47

按技术要求来检验、测试和调整新的、修理过的和正在使用的模具和工具，如量规、胎具、夹具、测量仪器和测试设备等。

用标准量规和标准零件来校准和调整量规和测量仪器，如百分表，固定规、高度规、电动及功能性量规等。检查工具，量规或测量仪器，以确定其磨损量和所需的调节量。用手工工具拆卸不精确的或已磨损的工具、量规和测量仪器，并检查零件的磨损、翘曲或其他缺陷状况。研究有缺陷的零件，确定缺陷的起因，并提出校正措施。准备列举缺陷和其他检查数据的报告，拆卸工具和量规，并调整到符合规定的技术要求。试验器械中可动部件的装配和机械功能。指导检验人员调整和操纵测量设备。

可能记录所有测量设备的使用历史、校准结果、存放地点和目前状况。

8316–114 **机加工车间检验工**
(INSPECTOR, MACHINE SHOP)（机加工、焊接和锻造） DPT: 281
GED: 4 SVP: 7 EC: I5 PA: M47

在组装、检测和机加工各工位上试验和检查机械零件、材料和装配件，保证它们符合图纸和其他技术要求。

分析图纸和其他技术要求以获得产品有关的数据。目测检查零件、材料和装配件的表面缺陷、粗糙度和完整性。用千分尺、卡尺、高度规、百分表、塞规或比较仪来校验经过机加工零件的尺寸精度。用推开式试验器或扭矩计等设备来试验机械装配件的工作情况。当产品不合标准时，把情况通知领班和质量检查人员。书写报告，说明缺陷的类型和废品率。检查第一批零件以确定机床的调整情况。

可能在工件上划出测量基准线。可能安装、调整和试验检查设备，以保证其精度。可能按制造方法、产品类型或所检查的项目给予相应的称谓。

8316–118 **齿轮检验工**
(GEAR INSPECTOR)（机加工、焊接和锻造） DPT: 381

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: M47

用齿轮试验机测量各种齿轮的形状和尺寸，并检查其表面粗糙度。

把齿轮装在机床心轴上，使其与标准齿轮啮合。把机床上的百分表调到零，并把仪表自动记录带接到机床上。转动手柄，把百分表的测量头紧靠齿轮。通过记录百分表确定的一些读数来测量齿轮齿的曲率、齿间距和齿的同心度将千分表和记录带上的读数与图纸上规定的尺寸和公差数据进行比较，以确定其是否符合技术要求。用千分尺和测齿跨棒测量齿轮的轮廓尺寸。记录测试过的齿轮的缺陷状况，并推荐对机加工缺陷的校正措施。

8316-122 **推进器检验工**

(PROPELLER INSPECTOR)（船舶制造和修理） DPT: 381

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: M47

检验船舶推进器是否符合技术要求，并检查机加工、凿削、磨削和抛光缺陷。

查阅机械图和其他技术要求，获得产品的有关数据，对制造推进器型腔的模型的表面缺陷和完整性进行检查，安装、调整和试验检查设备以保证其精度。用千分尺、卡尺、高度仪和塞规来检验推进器的尺寸精度。对用于加工推进器的机床的调试情况进行检验。用螺距仪测量推进器叶片的螺距和平衡状况。记录有缺陷的推进器的数据并将其退回以便重新进行调整或修理。

8316-126 **差整齿轮测试工**

(DIFFERENTIAL-GEAR TESTER)（汽车） DPT: 381

GED: 3 SVP: 5 EC: I5 PA: M467

操纵机床对组装好的汽车或卡车差速器的冠形齿轮和小齿轮的性能和啮合情况进行测试。

使差速器在夹具中夹紧。转动轴承架，调整齿隙和齿接触形式。用显示测量仪器来检验调试情况。用红丹粉和油的混合物在齿轮上涂色，以便显现出高凸部位。开动机床，为检查是否有啮合不当的现象，以不同的速度来转动齿轮，观察它们的运转情况和听声音。停止机床，并检查齿轮，标明有缺陷的啮合部位。当齿轮符合标准时，用冲击式套筒扳手扭紧轴承固定螺栓，使其达到一定的扭矩标度。把工作情况不合标准的齿轮报废，并记下测试结果。

8316-130 **齿轮测试工**

(GEAR TESTER)（机加工、焊接和锻造；汽车） DPT: 685

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L467

看管齿轮试验机，对加工好的传动齿轮的啮合精度进行检测。

把齿轮装在主轴上，再把主轴装在机器上，扳动控制杆使齿轮与标准齿轮啮合。开动试验机，使啮合的齿轮转动。用刹车对主轴加载荷观察运转情况，监听有无不正常啮合的噪音。在齿轮的齿上喷上红丹粉来显示出高凸部位，以检验齿轮的齿形是否正确。通过锉削和磨削从齿轮的齿上去掉高凸部位。

8316-199 **其他金属机加工的检验和测试**

(OTHER INSPECTING AND TESTING OCCUPATIONS, METAL MACHINING)

本残余类职业包括那些未归他类的金属机加工的检验工和测试工。例如，用对准台和标准试棒来校验丁字接头和肘接头等管接头螺纹的对准度、尺寸和表面粗糙度的工人。属于这部分残余类的职业名称的典型例子有：

管接头螺纹对准测试工（机加工、焊接和锻造）

8319 —— 金属机加工职业，未归他类者

本细类职业包括未归他类的以下业务：为了生产和修理零件或产品而以金属、塑料及类似材料进行机加工。

8319-110 **塑料工具制造工**

(PLASTIC-TOOL MAKER)（机加工、焊接和锻造） DPT: 681

GED: 4 SVP: 6 EC: I7 PA: 47

对塑料工具，如量规、胎具、样板和夹具进行划线和组装。

把玻璃布和树脂一层一层胶合，然后对它们进行锯切、锉削和打磨，将其加工成规定的形状，而做成工具组件。根据图纸确定塑料工具上导杆、基准线以及孔的位置。用卡尺、直尺、千分尺和量角器在工具上确定线和孔的位置并划出标记。用钻床在工具上钻孔。用手扳力机或锤子把导套或导杆插进孔内。用卡尺、平尺、高度仪和水平仪来校验组件的尺寸和对准度。用锉刀和动力砂轮切除工具零件上多余的材料。用塑料填充连接零件间的间隙。

8319-114 **塑料夹具制造工**

(PLASTIC-FIXTURE BUILDER)（机加工、焊接和锻造） DPT: 681

GED: 3 SVP: 6 EC: I7 PA: M47

制造用来测已加工成形的金属件精度的精密塑料校验夹具。

根据零件模型铸造或组装塑料复制品。用划线台、高度规和其他测量工具在铸件或组装件上为修整和组装作业划出基准线。用锯、锉和其他手工工具沿基准线对工件进行切削和修整。用粘结剂、环氧树脂、丙酮、螺栓或其他紧固件来组装夹具。在规定位置把金属镶体装进夹具内，并予紧固，以增加强度和精度。用样板和测量仪器校验已做好的校验夹具的尺寸是否符合技术要求。

可能用锯床、钻床、磨床和手工锉刀来制造夹具内用的金属镶体。

8319-118 **手工刮削工**

(SCRAPER, HAND)（机加工、焊接和锻造） DPT: 681

GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: M47

用手工工具对导轨面、轴承面和平板等金属工件进行刮削精加工，保证零件表面均匀平滑和动作自由。

将工件装在工作台、虎钳或夹具上，并用夹子和扳手使其

紧固。从工件上锉去或磨去毛刺，用刷子、布或海绵在有毛刺的平板上涂上做标忆的涂料，使工件和标准平板彼此贴在一起，并互相磨擦，以便标出高凸部位。选定手工刮刀来刮削工件的表面，将颜料图形所表明的高凸部位刮削掉。重复操作直至颜料图形均匀覆盖表面。用百分表、高度规、标准平板和块规来校验工件是否符合技术要求。

可能使用手提机动刮刀。

8319－122 **巴氏合金浇注工**

(BABBITTER)（机加工、焊接和锻造）

DPT: **681**

GED: 3 SVP: 5 EC: I6 PA: M47

给机器的轴承面安上巴氏合金衬套，并把轴承装到组合零件上。

根据任务单，并考虑机加工和刮削余量，按轴承的最终尺寸选择心轴。使心轴在轴承中居中，用粘土或石棉把开口封住以防熔化金属流出。用薄石棉布或类似的材料以及铁皮剪，在半分的轴承间加上隔片，并用螺栓或夹子把这分成两半的轴承装卡在一起。在坩埚和铸勺里熔化金属把工件装在夹具内，并用喷灯加热。把熔化的金属从坩埚或铸勺浇注到组合工件内。用切削刀具、手工刮刀和千分尺、把已浇注巴氏合金的两部分装配到其他轴承面上而容许配对件间有一定间隙。在巴氏合金衬套面上钻油孔和开油槽。把巴氏合金零件安装到机器上，并做运转试验。

可能把工件浸入酸槽、把锡熔化以涂覆准备浇注巴氏合金的表面。

8319－126 **手工锉工**

(FILER, HAND)（机加工、焊接和锻造）

DPT: **681**

手工精密锉刀工

GED: 3 SVP: 5 EC: I5 PA: M47

对开过槽、经外形加工和有不规则形状金属件的表面，金属加工工具、模具和机器部件的表面，进行锉削、使其符合样板、其他部件或技术要求。

研究图纸和工件上的划线，根据金属类型、工件尺寸和形状，以及要锉去的金属量来选择锉刀。按划线锉削工件表面。用放大镜进行检查，把它与样板或其他部件作比较，或用游标用卡尺、千分尺和平面规等工具来测量尺寸，以此检验加工好的工件是否符合技术要求。用金刚砂布或机动抛光轮来修整和抛光工件。用手指来感触工件表面的光滑度。与其他部件装配好，并操纵机床，对工件作功能性试验。

可能按所锉削的产品而专业化。

8319－130 **手工研磨工**

(LAPPER, HAND)（机加工、焊接和锻造）

DPT: **681**

精密研磨工

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L47

应用有关研料、金属和研磨工艺方面的知识，按技术要求把量规和机械部件等金属工件研磨到非常精细的公差范围。

用比较仪等仪器测量工件。把工件尺寸与技术要求比较，以确定需切削加工的加工余量。用扳手和键将工件装进夹具内，并装平行棒和杆等以给研具或工件运动导向。在研具的表面上锉槽，以在其中保存研磨剂。把研磨剂加到工件上，使研具随着转动或往复运动对工件进行横向研磨，由所感摩擦力情况施加压力以达到规定的公差。

可能按所研磨的产品给予相应的称谓，如：

量具研磨工

8319－134 **烟斗修理工**

(SMOKING-PIPE REPAIRMAN)（杂类产品制造，未归他类者）

DPT: **681**

GED: 3 SVP: 5 EC: I6 PA: L47

按顾客要求用车床及其他手工和机动工具来修理烟斗和烟嘴。

用手锯从硬橡胶或塑料坯件上锯下烟嘴毛坯。把烟嘴毛坯放在车床卡盘内紧固。使刀具沿导杆对着转动的毛坯移动，或者用手拿住毛坯使毛坯沿导杆对着转动的钻头或平底扩孔钻来钻、铰通气孔。车削毛坯的一端，以把烟斗和嘴搞合适。把毛坯对着砂轮和抛光轮压送，把烟嘴毛坯加工成顾客要求的形状。用丝锥、扳牙或螺纹梳刀以及车床在烟嘴杆或烟斗柄上切削螺纹。在火上或热油内加热烟斗把，并将其弯成所需的角度或形状。用贴合剂、银箍、金属套圈或螺丝修整已碎裂的烟斗柄。抛光烟斗的斗和把，使其恢复高光泽度。

8319－138 **活塞和阀制造工**

(PISTON AND VALVE MAKER)（杂类产品制造，未归他类者）

DPT: **682**

GED: 3 SVP: 5 EC: I6 PA: L47

按照下面职责中的任何几项的要求，操纵车床、钻床、锯床和三磨机等机床，来制造、组装铜管乐器的活塞、阀和滑动头的部件。

用薄金属剪或台式锯床把各变音管（弯曲型的管子）切成一定的长度。用芯棒球头或手工工具按活塞管上的孔的尺寸对变音管进行扩长加工，以便使变音管装进活塞内。操纵车床对活塞端面进行平面和斜角加工并把活塞的外表面弄光滑。操纵钻床钻削活塞阀和活塞套的孔。将活塞头的孔攻出螺纹，对活塞杆端部作螺纹加工，并将杆和活塞组装在一起。用手工钎接枪和软钎料把各变音管钎接到活塞孔上，并把底板钎接在活塞上。在两个活塞套之间插进接管和支撑，并进行软钎接。使用扁嘴钳在合适的位置上用金属线将阀系在一起。通过软钎焊将管子和支撑焊到阀上。操纵研磨机对活塞和阀进行研磨。用锉刀、刮刀和砂纸把多余的软钎料从接头处清理掉，并且去除掉阀内侧的毛刺。装配阀和活塞，并在上面打印相应的数码，以便进行正确的组装。

8319－142 **锯齿熔合工**

(SAW-EDGE FUSER)（机加工、焊接和锻造；金属制品制造，未归他类者）

DPT: **682**

GED: 3 SVP: 5 EC: I56 PA: M47

操纵机床和感应炉来加工和熔合硬质合金镶刀、圆锯刀片。

查阅任务单和其他加工要求。用精密天平按规定的百分比

称出碳化钨（硬质合金）、镍和铁等烧结粉末和工业金刚石碎屑。把烧结粉末到进小型拌料机里搅拌一定时间。按需要量使金刚石碎屑与烧结粉末混合。用手扳压力机把混合料在模内压成锯刃片段。把锯刃片段放进预先定温度、并在充有惰性气体的炉内进行烧结。操纵切削机床，例如磨床、车床和铣床，对锯坯的刃进行精加工，使其符合规定的技术要求。用焊药、钎焊条和加热炉将锯刃片段熔合到锯坯上。用千分尺和百分表测量锯片，校验厚度和偏差。

8319-146 制锯工

(SAW MAKER)（机加工、焊接和锻造；金属制品制造，未归他类者） DPT: **682**

GED: 3 SVP: 5 EC: I56 PA: M47

用机床或手工工具，按技术要求把钢坯料或钢带制造成带锯、圆锯和锯的刀片。

按照刀片的尺寸、形状和操作要求，选择钢锯刀片的材料。操纵机动辊对刀片进行校直和拉抻，将其加工到规定的硬度。把规定的锯齿模装在冲床内，操纵冲床或铣床来加工刀片的锯齿。用机动砂轮机和修整机对锯齿进行磨利和修整。用千分尺和其他测量工具来校验锯齿是否符合技术要求。

可能操纵平面磨床把圆锯坯磨成规定的厚度。可能对锯进行热处理，以便消除内应力，并对金属作回火处理。可能操作电阻对焊机焊接带锯刀片的两端。

8319-150 **修锯工**

(SAW REPAIRMAN)（机加工、焊接和锻造） DPT: **682**

GED: 3 SVP: 5 EC: I56 PA: L47

按技术要求，用手工工具、锉削机和焊接设备来修理、调整和刃磨带锯、链锯、手锯、圆锯及其他形式的锯片。

检查锯片的缺陷。用机动剪床从锯片上切下断损的锯齿。在磨床上对需更换新齿的接头处作坡口加工，然后用焊接设备把新齿钎接或焊接到锯片上。钎接或焊接锯片上的裂纹。用压力机或锤子把锯片扭的扭曲部位弄平整。用专用工具对齿进行修整，以便调整锯片的锯切宽度。使锯片在锉锯机上夹紧。将机器调到规定的齿距、切削斜角和切削深度，以便符合需要修理或修磨锯的要求。开动机床，自动磨削或锉削锯齿。

可能用锉刀和修整工具通过手工来锉削和修整单个的锯齿。

8319-151 **修锯工学徒**

(SAW-REPAIRER APPRENTICE)（机加工、焊接和锻造）

按照培训计划，逐步履行职业 8319-150 的职责。参见职务名称 02-010 的定义。

8319-154 **金属型精修工**

(MOULD FINISHER)（机加工、焊接和锻造） DPT: **684**

GED: 3 SVP: 5 EC: I56 PA: M47

操纵机动手控磨夹和手工工具对金属型表面进行成形和精修加工。

用手或吊车提起半成品金属型，把它装在夹紧装置定位并夹紧。用机动手控磨夹去除毛刺，并把已加工成的轮廓面弄光滑。用手工工具和锤凿削金属型表面来修整型腔。用样板校验型腔的轮廓。用手工工具在金属型上装上铭牌。把预成形的薄金属片镶入金属型的槽内，用预调好的百分表检验每个镶片的高度，并用锤锤击镶片周围的金属型金属，以把镶片紧固。用手工工具对金属型进行刮削、打磨和抛光，使其表面达到一定的形状和光滑度。

8319-158 **切口机调整工**

(TRIM-MACHINE ADJUSTER)（炸药） DPT: 380

GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: M347

操纵机床把轻武器的弹壳加工到成规定的长度。

根据任务单和标准工艺图表，用手工工具安装刀具，调整挡块和凸轮，以调节机床行程并使进给、切削和卸料机构同步动作。用台式砂轮机、高速车床和砂布来磨快刀具和抛光擦伤的冲头。测量弹壳试样使其符合规定的标准。用手工工具拆除箱盖、护板、进给管、滑槽、刀架和其他附件，以便更换已磨损或断裂的弹簧、轴套和推杆等零件。用锤子和砧子校直已弯曲的冲头和机床零件。

8319-162 **碳件修理工**

(CARBON SALVAGE MAN)（机加工、焊接和锻造） DPT: **482**

GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: M47

操纵带锯和普通车床来修理有缺陷的或已损坏的碳和石墨毛坯。

检查和测量有缺陷的毛坯，确定在去除了裂纹，烧损或其他缺陷之后毛坯可以得到的标准尺寸。用手或吊车把碳或石墨毛坯放在带锯工作台上定位。按照毛坯厚度来调整锯条的导板高度。开动带锯，使毛坯沿一定方向对着锯移动，以做成有足够机加工余量的尺寸较小的毛坯，该毛坯应以保证得到标准尺寸。把已锯切的坯件放在普通车床卡盘内定位和紧固，安装和调整切削刀头。转动手轮和扳动控制杆来调整切削深度，切削速度和进给量。开动车床，车削工件端面，直至把缺陷车削掉，并得到较小尺寸产品。

8319-164 **接触透镜切削工**

(CONTACT-LENS CUTTER)（科学和产业设备，未归他类者） DPT: **682**

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: S47

操纵车床把接触透镜毛坯切成规定的直径。

用夹具和圆夹压平工具把双面胶粘带压进带卷的闭锁圈的凹槽内(用来夹住镜坯的金属夹)，并用小刀切断胶粘带。把镜坯和贴上胶粘带的圈放进闭锁装置内，压下柱塞，使镜坯居中并在闭锁圈的胶粘带上紧固。把闭锁好的镜坯装进车床的卡盘内。转动曲板，并观察测量仪表，调整切削刀具以得到规定的直径。开动车床和转动手柄，使切削刀具向镜坯送进。从车床上卸下已车削好的镜坯，并用金刚砂布去除毛刺。在再次使用前，把闭锁圈放进溶剂内以去掉胶粘带残余物。

8319-165 **接触透镜车床操作工**

(CONTACT-LENS-LATHE OPERATOR) (科学和工业设备，未归他类者) DPT: **682**

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: S47

操作车床将塑料镜坯加工成接触透镜。

把塑料毛坯在车床卡盘内定位夹紧。调整切削刀具机构以便获得所需的半径、内曲面或外曲面以及切削深度。开动车床，转动曲柄使刀具向工件进给。扳动控制杆使切削刀具横过镜面。从卡盘内取下镜片，并检查被切削表面的光滑度。用厚度规、卡尺测量镜片来检验它是否符合技术要求。用卷尺测量已加工好的镜片是否符合任务单的要求，并把它放入传送盒内。

8319-166 **嵌接机和镗削机操作工**

(SCARFING-AND-BORING-MACHINE OPERATOR) (机加工，焊接和锻造) DPT: **682**

GED: 3 SVP: 4 EC: I56 PA: H347

操纵手提式气动嵌接机来嵌接和镗削不能用普通车床机加工的管子端部。

查阅图纸和任务单上的尺寸及需要斜嵌的形式。选择刀具和检查其锋利度。用扳手和键来安装和调整刀具，以便获得所需的形状和尺寸。在开始正式生产前，对试件进行试切削，将管端在机床夹紧装置内夹紧。扳动操纵杆来进给转动的刀头，对管子进行嵌接和镗削。用固定规、卡尺或千分尺来校验经过嵌接和镗削的管子是否符合技术要求。用悬挂式吊车安装和卸下已加工的工件。

8319-170 **切锯齿成形机操作工**

(SERRATING-MACHINE OPERATOR) (机加工、焊接和锻造) DPT: **682**

GED: 3 SVP: 4 EC: I56 PA: M47

操纵锯齿成形机对收割机的各刀片组凿切锯齿形斜刀刃。

用手工工具按预先做好的标记把切锯齿形刀具放进作往复运动的臂上夹紧。根据要切锯齿形斜刃的刀片剖面尺寸使两个往复臂同步动作，并调整切削行程。按下按钮，开动锯齿成形机。把刀片组装到机床进给工作台上，并在合适的位置上夹紧。使手的动作与机床的速度和动作相协调。观察机床的凿切作业，检查切齿的平滑度、深度和切削角度。把经过凿切锯齿形的刀片放在搬运箱或料架上以备由别的工人作下一步的加工。操纵磨床来磨快切锯齿形机的凿刀。可能调整和操作自动锯齿成形机。

8319-174 **钟表摆轮配重工**

(BALANCER, WATCH-BALANCE WHEEL) (科学和产业设备，未归他类者) DPT: **684**

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: S47

用平衡机和车床使平衡轴上的钟表摆轮保持平衡。

用镊子将摆轮和平衡轴装到平衡机的夹持装置内。观察轮子的转动，确定超重部位并使其趋于底部位置。开动车床在摆轮超重部的平衡螺丝的端部钻掉一些金属；估计需要切削掉的量、并调节车床进给切去多余的部分。重复操作，直至使摆轮转动平稳，表明已经平衡。

8319-178 **去毛刺工**

(DEBURRER)(科学和产业设备,未归他类者) DPT: **684**

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L47

去除经过机械加工的钟表零件以及冲压的或手工铸造的钟表轮上的毛刺和多余的金属。

用去毛刺刀具和手工刮刀去除主夹板和条盒轮等钟表零部件上轮辋，肋条和凹槽上的毛刺。用锉刀或小型手提式修边机去除钟表齿轮和其他轮件上多余的金属，或者用手凿清除掉手工铸造的钟表部件上的浇口。用放大镜检查部件来确保毛刺已经去除。

8319-180 **硬质合金刀具工**

(CARBIDE-TOOL WORKER) (机加工、焊接和锻造) DPT: 685

GED: 2 SVP: 4 EC: I6 PA: L47

进行以下一项或几项重复性操作，来制造碳化钨硬质合金镶刃刀具。

照管带锯和圆盘锯等金属锯床，把金属棒坯切成规定的尺寸。在喷砂室内对金属零件进行喷砂处理，以备钎接碳化钨硬质合金刀头。装上和卸下转动滚筒，使铜粉涂敷在刀具镶片上。把镶片放进船形盒内，然后把它们装进镀铜炉给刀具镶片镀铜。在热处理和涂敷过程中照看炉子，并在处理后从炉内取出。把镶片从船形盒内取出，放到浅盘上以备进行下一步的作业。通过磨床的进给、照看和卸件等作业来磨削硬质合金镶片。照看铣床来铣削刀杆各面，以便放入硬质合金镶片。用手工浸漆刀把，并将其放在磁性板上干燥。用电解侵蚀机床在刀把或镶片上刻出商标，级别和类型。

8319-184 **机器切管工**

(PIPE CUTTER, MACHINE) (机加工、焊接和锻造) DPT: **685**

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: H34

照看切管机把各种口径的管子切成所需的长度。

查阅任务单，确定所需管子的口径、数量和长度。在原来的管坯上量出所需长度，并打上标记。用手工工具把管子放在机床上，调整机床标尺和挡块。扳动操纵杆，控制割刀把管子切成一定长度。在切割作业中，对大直径的管子要进行润滑。完成加工任务时记录切割件的数量和花费的工时。用手工工具更换机床上磨损的刀具。

可能用手提式磨具来去除管子切口处的毛刺。

8319-186 **切边机看管工**

(TRIM-MACHINE TENDER) (弹药) DPT: **685**

弹壳切边机操作工

GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: M4

操纵一组机床对轻武器子弹壳和弹夹壳的坯件进行切边，使其达到规定的长度。

在机床的料斗内装满轻武器的子弹壳或弹夹壳的坯件。用手工工具来拧转防松螺母和止动螺丝，以便调整卡盘和进给冲头，将毛坯件切成规定的长度。开动机床，观察进给、切削和

顶出机构的动作，看其有无差错。用手指或金属丝钩移走阻塞件。检查切边后工件的块陷，如凹痕、毛刺或划伤等。用固定规检验工件是否符合所要的尺寸。在台式砂轮机上刃磨刀具。

可能把炮弹壳套在转动的芯轴上，使用盘形切刀，转动横向进给刀架的手轮对壳口进行切边。

8319-190 **钮扣修整工**

(BUTTON FINISHER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 684

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: S47

用台式钻床和磨床对塑料钮扣钻孔和磨削平面。

依钮扣试样决定孔的位置和间距。把专用钻头插进钻床夹头内。使钮扣靠着导板放好，并把钮扣对着转动的钻头以压送来钻孔。把钮扣坯料插进磨床槽内，使砂轮向钮扣推送来磨削平面。

可能看管在钮扣上锒嵌金属眼孔的机器。

8319-194 **轻便钻机钻工**

(DRILLER, PORTABLE DRILL)（机加工、焊接和锻造） DPT: 684

GED: 2 SVP: 2 EC: B56 PA: M47

在批量生产条件下，用轻便钻机沿划线标记在金属、木材或塑料等材料上钻铆钉孔或螺栓孔。

用中心冲头和锤子沿划线冲出冲眼，以引导钻头。在钻机夹头内夹紧专用钻夹对工件钻孔。用电动砂轮机磨快钻头。用铰刀、丝锥或埋头钻来代替钻头对孔进行铰扩、螺纹加工或钻埋头孔。利用冲子使两结构件间的偏心孔重新对准。

可能用扳手把构件用螺栓紧固在一起。

8319-198 **眼镜架切割工**

(EYEGLASS-FRAME CUTTER)（科学和产业设备，未归他类者） DPT: 684

GED: 2 SVP: 2 EC: I567 PA: L47

用回转轴切刀对塑料眼镜架进行开槽和成形加工。

使架子放在夹具内夹紧。开动机床，使夹具按一定方向在回转的刀具四周移动，以此来开镜架上的槽。把架子放进胎具内以便加热镜架的搭桥。然后把被加热的镜架放在另一胎具上压成规定的形状。对着刀具操作镜架的搭桥部分，把它切削加工成规定的角度，再装配鼻架。选择切削刀具并用手工工具更换机床的切削刀具。

8319-202 **键切割工**

(KEY CUTIER)（金属制品制造，未归他类者） DPT: 686

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L47

采用仿形机床在键坯上切割缺口，使其与所仿形的缺口一致。

按照原键的尺寸、形状、槽或标号来选择坯。把原键和键坯放在机床滑座的虎钳上并靠着导板定位。转动蝶形螺钉，使原键和键坯在虎钳内紧固。开动机床上的圆盘刀。推拉水平移动的机床滑座，使原键的缺口边对着机床的固定导轨滑动，同时使键坯对着圆盘刀移动，从而在键坯上仿形切出原键的缺口。从虎钳上卸下两键，并把新键压向转动的钢丝轮刷，以去除毛刺。把新键贴着原键以校验他的缺口。

8319-206 **机加工车间助手**

(MACHINE SHOP HELPER)（机加工、焊接和锻造） DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I56 PA: M34

帮助机加工车间人员履行以下任何日常机加工车间的职责。

采用吊链来帮助机床操作工提起重的或不便搬动的工件及机床附件，并使它在机床上定位。把金属碎料收进不同的废料箱内，以便回收黄铜和处理黑色金属。锉去齿轮和阀门等金属部件上的毛刺。用溶剂洗刷部件，去除油、灰尘及金属屑。把研料同时涂在零件和部件的工作配合面上，以此来研配球接头和阀门等组装件。通过以下方法回收机床内的切削油和润滑油：把油从机床储油箱内打入桶中，再把油从桶内泵到离心分离器。该分离器能清除油内的金属屑和脏物，然后把干净的油从分离器灌进油箱。在工位间搬运工件。把金属毛坯或加工好的零件进行分类，并把它们放在专用的架上或把零件装箱。用电笔在工具上蚀刻出识别号码。清理工作区，并把废料桶倒空。还可参看职务名称02-160的定义。

8319-210 **烟斗嘴修理工**

(SMOKING-PIPE-BIT FINISHER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 684

GED: 2 SVP: 2 EC: I67 PA: L47

对塑料和硬橡胶烟嘴进行钻削、剃削和打磨。

使烟嘴在钻床的夹紧装置内定位。对硬橡胶或塑料烟嘴钻所需尺寸的孔。把烟嘴和配件放在夹具内，踩动踏脚板，把装配件压进烟嘴的端部。对着打磨轮或转动的刀头操作烟嘴，以去除多余的材料。打磨烟斗把和烟嘴以得到平滑的连接。

在打磨和剃削过程中能用夹持装置来夹持烟嘴。

8319-214 **钮扣制造工**

(BUTTON MAKER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I7 PA: L47

作为作业班的一员，按如下任何几项职责照看一组机床对非金属钮扣坯料进行切断、成形、修边、钻孔并进行表面装饰：

把塑料棒放进磨削型圆锯内定位，推动操纵杆，使锯穿过棒料，把它切成钮扣毛坯。用手工推送棒料作顺序切割。用冷水清洗毛坯，并用离心式脱水机或转筒脱水。用手铲使钮扣坯料装进机床料斗内。按下开关，开动自动机床，并观察与送进装置相连的转动卡爪上毛坯的进给情况。该装置能把毛坯传送到切削刀具和钻头工作的位置。用金属丝夹把堵塞的毛坯从进给滑槽内取出。如有故障，应停止操作，并通知修理工。当料斗被装满时，应将其倒空，把加工件倒入较大的箱子内，并把料斗重新装在机床出料口的下面。用扳手卸除和更换磨损的刀具和钻头。

8319-299 **其他金属机加工职业**

(OTHER METAL MACHINING OCCUPATIONS)

本残余类包括未归他类的金属机加工职业。例如调整或操作特殊类型的机床，进行特殊产品机加工或看管自动带控机床的人员。本残余类定义所包括的典型职业例子有：

凸轮制造工（机加工、焊接和锻造）

立式组合加工中心机床操作工（机加工、焊接和锻造）

钻管装架工和螺纹加工机床进料工（机加工、焊接和锻造）

手工铰孔工（机加工、焊接和锻造）

插床操作工（机加工、焊接和锻造）

833 —— 金属成形（机加工除外）职业

本子类包括用锻造、压制、切割、弯曲、冲切、剪切、电焊、铜焊和锡焊等方法，把金属零件和产品按规定尺寸成形和连接的各项职业。其工作内容包括：工件和设备的测量、划线和调整；以及相应的配装和维修。锅炉的制造、安装及检修等职业也包括在本子类之内。上述这些职业分为以下几个细类：

8330 金属成形机加工除外职业领班

8331 锻造职业

8333 钣金工

8334 金属加工机械操作工，未归他类者

8335 焊接和火焰切割职业

8336 检验和金属成形（机加工除外）的职业

8337 锅炉制造工、钢板工和金属结构工

8339 金属成形（机加工除外）职业，未归他类者

8330 —— 金属成形（机加工除外）职业领班

如职责名称 01–250 所述，本细类包括的职业涉及监督和协调，从事于用锻造、火焰切割、剪切、轧制、压制、弯曲、冲切等方法加工金属零件和产品；以及用电焊、铜焊（钎焊）和锡焊（软焊）连接和修补零件的工人的工作。

8330–110 **锅炉制造工、钢板工和金属结构工领班**

(FOREMAN, BOILERMAKERS, PLATERS AND STRUCTURAL METAL WORKERS)（金属结构、金属板及装饰性金属加工）

DPT: 138

负责监督和协调从事锅炉和压力容器制造、组装、安装和维修的工人；及在工厂对储罐、槽、船和其他以钢板、管、梁、铸件等金属构件的原材料，进行加工和组装零部件的工人（细类 8337）

完成职责名称 01–250 所述的各项任务。

可能监督从事某一特定任务或加工某一特定产品的工人，并给予相应的称谓，如：

锅炉制造工领班

锅炉修理工领班

钢板车间领班

钢结构车间领班

8330–114 **锻造职业领班**

(FOREMAN, FORGING OCCUPATIONS)（机加工、焊接和锻造） DPT: 138

监督和协调用锤锻、压制、型锻和落锤锻造等工艺，在加热或不加热的情况下，使金属零件成形的工人的工作（细类 8331）

完成职责名称 01–250 所述的职责。

可能监督从事某一特定任务的工人的工作，并给予相应的称谓，如：

锻造车间领班

热卷弹簧领班

制钉领班

8330–118 **金属加工机械操作领班**

(FOREMAN, METALWORKING–MACHINE OPERATORS, N.E.C)（任何行业，未归他类者）

DPT: 138

监督和协调从事调整和操纵动力机械的工人。通常在工业性生产的基础上，生产马口铁器皿、家具、门、轻型结构的框架和箱柜等零件和产品（细类 8334）。

完成职责名称 01–250 所述的职业。

可能监督从事某项特定任务的工人的工作，并给予相应的称谓，如：

辊轧成形领班

8330–122 **板金工领班**

(FOREMAN SHEET–METAL WOKKERS)

（金属冲制、压制与涂敷） DPT: 138

监督和协调从事管道、机罩、通风道、百页窗、标牌和各种餐馆设备等金属薄板制品和零件的制造与维修的工人的工作（细类 8333）。

完成职责名称 01–250 所述的职责。

可能监督和协调从事某一特定任何或生产某一特定薄板制品的工人的工作并给予相应的称谓，如：

铜工领班

管道工领班

8330–126 **焊接和火焰切割职业领班**

(FOREMAN, WELDING ANE FLAME CUTTING OCCUPATIONS)（机加工、焊接和锻造） DPT: 138

监督和协调用电焊、铜焊（钎焊）锡焊（软焊）、铅焊和切割设备，对钢铁及有色金属零件和结构件进行连接、表面加工、切割或其它加工和维修的工人的工作（细类 8335）。

完成职责名称 01–250 所述的职责。

可能监督和协调从事某一特定任务的工人的工作并给予相应的称谓，如：

铅焊领班

焊工领班

电焊管厂焊工班长

8330–199 **金属成形职业其他领班（机加工除外）**

(OTHER FOREMEN: METAL SHAPING

AND FORMING OCCUPATIONS, EXCEPT MACHINING)

本残余类包括金属成型工作中未归他类者的领班，其职责是监督和协调操作或看管金属加工机械而从事栅栏、弹簧、切割工具等特殊产品生产的工人的工作；或监督和协调从事对金属成形和焊接（机加工除外）进行检验和测试的工人的工作。本残余类定义所包括的职业名称的典型例子是：

栅栏制造领班（线材料品）

金属成形检验工领班（任何行业）

弹簧制造领班（金属制品制造，未归它类者）

8331 —— 锻造职业

本细类职业包括以下业务：在锻炉或加热炉中加热金属，用手工工具或操作锻造机械使金属成形。业务范围也包括金属冷机加工成形。

8331-110 **模具安装工**

(DIE SETTER)（机加工、焊接和锻造） DPT: 380

锻造机械调整工

GED: 4 SVP: 7 EC: 15 PA: H347

用手工工具和测量仪器调整锻造机械，如锻造机、压印机、落锤、锻轧（辊锻）机和镦粗机。

根据图纸、派工单和技术规范要求选定模具。用吊车和手工工具把选定的模具安装在压力机和镀锤的锤头和砧座上，并对准、固定。为镦粗机安装压模和夹持模并调整凸轮使模具同步。把辊锻锻模安装、固定在锻轧机辊子轴上的自定位槽里或定位销上。校准并用螺栓安装定位夹具和定位块，使输送机的速度与锻造机械的操作和加热炉的加热周期同步。开动机器并用工件样品试车以验证模具的安装是否符合要求。用手推车把模具从储存场地运往加工场地。

可能帮助制作或组装加工某一特定锻件所需的模具。可能专门调整某种锻压机械并给予相应的称谓，如：

落锤模具工

8331-114 **锻工**

(BLACKSMITH)（机加工、焊接和锻造） DPT: 361

砧锻工

GED: 3 SVP: 7 EC: 13567 PA: H457

锻造和维修各种金属件，如工具、锻铁夹具、铁链、农具和结构零件。

用焦炭、煤、煤气或电把金属工件或坯料在锻炉中加热。用锤子、夹钳、錾子和测量工具把金属工件或坯料在砧子上锤、冲、切断，使之按规定尺寸成形。通过加热，施焊剂和锤打，把零件锻焊在一起。设计胎具和夹具，锻制专用的手工工具如锤子和錾子。按规定的工艺对工件加热，在油或水中冷却或在空气中缓慢冷却，以进行回火，淬头或退火等热处理。用电动砂轮磨锐工具。在锻打过程中指挥助手持住各种成形工具，或帮助抬起或夹持工件。

可能用机动锤锻制工件。可能用电弧焊或乙炔焊设备切割、组装和焊接金属零件。可能按专业给予称谓，如：

农场锻工

8331-118 **动力锤操作工**

(POWER-HAMMER OPERATOR)（机加工、焊接和锻造） DPT: 362

锤锻工；大型锻件锻工

GED: 3 SVP: 7 EC: 13567 PA: M457

操作使用开式模具的机动锤或压力机，锻造经过加热的金属坯料。

根据派（加）工单的图表或技术规范选定模具。用刻度尺、角尺、量规和手工工具把模具安装、校准并用螺栓固定在机器的锤头和砧上。观察加热炉内金属坯料的颜色判断是否达到锻造温度，并从炉内取出金属坯料。开动机器，调整机动锤或压力机的动作，并指挥助手在机器的砧座上定位及翻转金属坯料。用尺、量规、样板和卡钳校对锻件的尺寸。

可能进行金属冷锻。可能在锻造大型工件时，指挥操纵杆工，控制机动锤锤头打击力或压头压力。

8331-122 **落锤操作**

(DROP-HAMMER OPERATOR)（机加工、焊接和锻造） DPT: 362

锤子工

GED: 3 SVP: 6 EC: 13567 PA: H347

操纵使用闭式模具的落锤，以锻造金属零件。

按照加工单的技术要求选定模具并用刻度尺、直尺、角尺、厚薄规（千分垫）、垫片和手工工具把它安装、校准并固定在机器的锤头和砧子上。按照所要求的锤头打击力调定定位块或控制手柄。按规定的数量把工件放在加热炉中，加热到所需的温度。把工件放在下模上并压下踏板，同时使锤头反复打击工件，按照模具的形状将其加工成形。移动工件使之穿过一系列模具，以逐步形成最后的形状。去掉成品锻件的毛刺。

可能旋动旋钮，以调整自动输送机喂料速度。输送机可自动将加热炉中加热后的毛坯送到砧子的附近，并把成品工件运走。可能指挥助手帮助在模具上翻转坯料，进行压平、矫直、扭曲、成形、拉拔、镦粗、劈开、切断或冲压成形等各种加工。可能按所使用的锻锤的不同给予相应的称谓，如：

蒸汽锤操作工

8331-126 **车辆弹簧修理工**

(VEHICLE-SPRING REPAIRMAN)（汽车） DPT: 384

GED: 3 SVP: 5 EC: 1356 PA: M347

用锻造和检修设备，修理汽车用板弹簧。

用千斤顶抬起汽车车体，用手工工具拆下有毛病的弹簧。用扳手、锤子和錾子拆下损坏了的板簧片。用尺测量断裂的扳簧片，从仓库中领取替换用的板簧片，或者用火焰切割器，或剪切机从金属坯料上切下替换用的板簧片毛坯，并用台式砂轮机将端部磨成斜面。用钻床或冲床在板簧上钻出或冲出螺栓孔。把主簧片的端部放在加热炉中加热软化，并用圆眼成形工具把毛坯端部弯成圆眼。重新加热板簧片，按照技术要求用圆柱面锤把它们弯成弓形。按照技术要求把板簧片放在油中淬火将其调质。在板簧片之间放入浸透石墨的衬片以防磨擦。把几

片板簧片用螺栓夹紧在一起，并用轴套压力机把轴套压入弹簧圆眼中。更换汽车内的弹簧。

8331-130 **锻造操作机操作工**

(FORGE-MANIPULATOR OPERATOR)-（机加工、焊接和锻造） DPT: **663**

GED: 3 SVP: 5 EC: I35 PA: L4567

操纵锻造操作机，从炉中取出金属坯放在锻压机或锻锤的砧子上并翻转锻坯。

控制操纵杆和踏板使操作机沿着悬空轨道或通向加热炉的地面轨道上移动，用从操作室伸出的操作臂上的夹钳夹住工件并把它送往压力机或锻锤。操纵操作臂控制杆把工件放在砧子或模具上，并按照锻造工的口令和手势在锻造过程中翻转和移动工件。当锻件放在模具或砧子上之后，示意锻工和锻锤操作工开动。

8331-134 **无砧座锤操作工**

(IMPACT-HAMMER OPERATOR)（机加工、焊接和锻造） DPT: **682**

对击锤操作工

GED: 3 SVP: 5 EC: I3567 PA: H47

操作卧式或立式无砧座锤，用两个相对运动的锤头，同时锻打由夹具夹接在两个锤头之间的金属工件。

用直尺、角尺、垫片，厚薄规和手工工具把规定的模具校准，并用螺栓固定到锤头上。观察工件的颜色，当已达到锻造温度时，把它从加热炉中取出，并用吊车把它放在夹具中。转动手柄，调节打击和锤头的行程，并使两个锤头同步运行。用量规或样板测量完工工件，以验证是否达到要求。

8331-138 **锻压机操作工**

(FORGING-PRESS OPERATOR)（机加工、焊接机锻造） DPT: **682**

锻造机械操作工

GED: 3 SVP: 5 EC: I3567 PA: H47

操纵使用闭式模具的压力机生产金属锻件。

根据加工单的技术要求，用直尺、角尺、垫片、厚薄规和手工工具把所需的模具安装校准并用螺栓固定在压力机的锤头和砧子上。旋动旋钮以调定锤头的压力和行程。当工件的颜色表明已达到锻造温度时，用夹钳把工件从炉中取出并放在模具上。压下踏板或操纵杠杆使锤头压下，使工件在模具中成形。

可能使工件通过一系列的模具从而逐步加工成合格的零件。

8331-142 **锻轧机操作工**

(FORGING-ROLL OPERATOR)（机加工、焊接和锻造） DPT: **682**

滚锻工

GED: 3 SVP: 5 EC: 13567 PA: M47

操纵锻轧机（辊锻机）对金属棒料扳长或成形：

用板手将两个半圆柱体模装在两个相对的轧辊上。用直尺、刻度尺和手工工具把定位块用螺栓固定在机器上。当炉内工件的颜色表明已达到锻造温度时，用夹钳把工件从炉中取出，放在工作台上。把工件推入模具的开口，压下踏扳，使模具转动，将金属坯料紧扣在环形型槽中，使其在模具间滚压。移动工件使其通过模具上逐渐变小的型槽，从而将工件锻造成规定的形状；用量规或刻度尺检查工件尺寸是否达到要求。

8331-146 **制大钉机操作工**

(SPIKE-MACHINE OPERATOR)（机加工、焊接和锻造） DPT: **662**

GED: 3 SVP: 5 EC: I3567 PA: M457

操纵机器，把加热后的钢条锻制成用于船舶和铁路的大钉子。

用直尺、手工工个和吊链，按照技术要求为锻锤安装和调整成形模、挤压模和定位块。开动（制）大钉机，指挥制钉机喂料工，把加热后的钢条，送进机器的喂料辊，并观察锻造操作的情况。用夹钳夹住样品钉子，观察头部形状，用量规测量钉子的尺寸，以验证是否达到要求。操纵控制杆或压下踏板，把不成形的钉子和无用的料头排入废料箱。更换和修理机器及送料系统的破损零件。

可能调整和控制钢条加热炉的温度。

8331-150 **子弹头丸型锻机调节工**

(BULLEI-SWAGING-MACHNE ADJUSTER)（机加工、焊接和锻造） DPT: **380**

弹头型模具安装工

GED: 3 SVP;4 EC;I5 PA: M347

调整自动机，把铅块压制成枪弹丸子弹头形状。

给机器安装并校准成型模具和冲头。用手工工具和量规调定冲头的行程和速度，调定自动喂料和排料机构。开动机器锻造铅弹样品，以验证机器的调整是否合乎要求。检验制成的产品是否有可见的缺陷，如枪弹丸头部和尾部是否走样，有无缺口和划伤。用固定量规检查外形和尺寸。用天平称量样品的重量是否符合要求，用砂布打光模具。用油壶为机械加润滑油。用水、油和化学原料为润滑系统配制肥皂水。

8331-154 **自动螺栓机操作工**

(BOLT-MACHINE OPERATOR, AUTOMATIC)（线材产品） DPT: **682**

GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: M47

操纵一台或多台自动机，把线材或棒材切断、镦头、修整、打尖、滚丝以制成螺栓。

用板手、直尺和量规为机器安装所需的模具。用吊车把线盘放在卷轴上，或把棒料的一端插入机器。把钢丝一端通过矫直辊并使其顶在机器的定位块上。开动机器制造样品螺栓。用量规测量样品并调节模具，使产品达到规定的尺寸。

可能调整和操纵机器以减小锻制螺栓毛坯杆部，准备滚丝并从螺栓坯头部切除多余的金属。

8331-158 **大号铅弹型锻机操作工**

(BUCKSHOT-SWAGE OPERATOR)（机加工、焊接和锻造） DPT: **682**

GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: M47

操纵几台机器把铅坯料压制成猎枪弹。

用手工工具拆卸和更换模具、冲头、凹模，调整顶杆、送料叉和定位块。用勺子从运料箱中把铅坯料送入料斗。开动机器，观察操作。用铅弹量规测量型锻样品的直径，用天平称量样品的重量，以确定是否符合技术要求。把子弹在千分表下滚动，以验证圆度。松开螺栓、固定螺丝和止动螺母，经反复试验，调整冲头和模具的位置，以生产出符合要求的铅弹。

8331-162 **镦头机操作工**
(HEADER-MACHINE OPERATOR)（机加工、焊接和锻造） DPT: 682
GED: 3 SVP: 4 EC: I3567 PA: H47

操纵镦头机，通过弯曲、偏移和镦头，把锯棒或线材制成螺栓、铆钉等产品。

用直尺、千分尺和手工工具为机器按装切断工具和模具，调整机器的凸轮、导轨和定位块。当金属坯料的颜色表明已达已达到锻造温度时，用夹钳把它从炉中拉出。把坯料的一端插入自动喂料机构并开动机器。用千分尺和调好的量规检查工件是否符合要求。把金属坯料顶在定位块上，或放在模具上，压下踏板，逐个制造产品。

可能锻造未被加热的金属坯料。可能操纵带有模具的机器为螺栓头开槽、切口。可能按所锻造的产品或所使用的锻造机器类型给予相应的称谓，如：

螺栓镦头机操作工

冷镦头机操作工

8331-166 **螺母成形工**
(NUT FORMER)（机加工、焊接和锻造） DPT: 682
GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: M4

操纵一台或多台自动机器，把加热后的或冷的金属棒或金属带卷经剪切，或形和冲孔制成螺母毛坯。

用扳手、直尺、锤子和量规为机器安装冲、剪模具。把喂料卷筒上的带卷的一端穿过校直辊并使其顶在机器的定位块上，或用手或夹钳把棒料排放在模具之间，开动机器，观察喂料操作，或把棒料放在模具上。用量规测量螺母毛坯，并调整模具使工件符合所要求的尺寸。

可能调节感应电炉或煤气炉以加热坯料。

8331-170 **镦粗机操作工**
(UPSETTING-MACHINE OPERATOR)（机加工、焊接和锻造） DPT: 682
镦锻工
GED: 3 SVP: 4 EC: I3567 PA: H47

操纵装有水平锤头和夹具和闭式模具的锻造机，使加热了金属棒料的端部变粗。

用直尺、角尺和扳手将所规定的模具和凸轮对准并用螺栓固定在机器上。当坯料的颜色表明已达到锻造温度时，用夹钳或吊车把它从炉中取出并放在夹具上，一端则顶在定位块上，压下踏扳，以合上夹具并开动落锤，把坯料的端部挤入夹具的型腔。移动工件使其穿过一系列模具，按技术要求，逐步成形用规定的量规检查锻件的尺寸。

可能用不加热的金属坯料进行加工。

8331-174 **钢丸镦头机操作工**
(HEADER OPERATOR, STEEL SHOT)（机加工、焊接和锻造） DPT: 682
GED: 3 SVP: 3 EC: I5 PA: M47

操纵一组机器，用成卷的钢丝制造气枪子弹。

用手工工个安装半模使钢丝端部形成球状。松开固定螺丝和止动螺母，调整切断工具、锤头行程和喂料杆，使它们同步。把钢丝穿过矫直辊机喂料装置送往锤头。按下开关，开动机器，观察操作有无故障。用千分尺测量子弹的尺寸是否符合要求。用台式砂轮机把切断工具磨锐成形。

8331-178 **扳簧制作工**
(LEAF-SPRING MAKER)（金属制品制造，未归他类者） DPR: 684
弹簧成形工
GED: 3 SVP: 3 EC: I3567 PA: M47

作为班组的成员履行下列任何职责：为汽车板弹簧制作板簧片。

用剪床和冲压机切下一定长度的板簧片坯料，并在所有板簧片上冲中心孔。用人力把板簧片放在自动加热炉的输送机上，以加热板簧片坯料的端部。从炉中取出板簧片坯料，在连续操作的压力机上将板簧片端部拔梢，并在某些板簧片端部冲孔。在炉中加热主弹簧片的端部，并用锻压机压制端部圆眼。用夹钳把板簧片摆成一套，并放在下模上，压下踏板或推动操纵杆，使上下模压紧，形成一套压弯的板簧片，并自动地放入油中冷却、回火。

可能用手工工具安装成形机上下模具。可能在炉中加热板簧片，用手工成形。可能用炉子和机动锤返修有毛病的板簧片。

8331-182 **操纵杆工**
(LEVERMAN)（机加工、焊接和锻造） DPT: 685
GED: 2 SVP: 4 EC: I356 PA: M47

看管机动锤和压力机锻制金属坯料。

按照机动锤操作工所给的信号，操纵控制杆，控制锤头或压力头的打击频率和打击力以使锻件成形。用油壶和黄油枪润滑活塞杆运动的零件。

可能帮助其他组员用人力或吊车装、卸、摆放原材料。可能喷气清理下模中的氧化皮，并把废料铲送入废料斗。

8331-186 **热卷弹簧工**
(COILER, HOT-WOUND SPRINGS)（金属制品制造，未归他类者） DPT: 682
GED: 2 SVP: 3 EC: I36 PA: H47

操纵机器，用加热的钢棒料卷制重型螺旋弹簧。

用手工工具在机器上安装符合毛坯直径，弹簧直径，弹簧长度和节距的芯轴，丝杠和模具。用夹钳把热棒料的引入端放入夹具。压下踏板使夹具夹紧棒料端部并开始缠绕。用夹钳夹住弹簧的另一端，引导它通过模具以防止扭曲。

可能在卷制重而长的棒料时指导助手的工作。

8331-190 **子弹头切割成形工**

(BULLET CUTTER AND FORMER) (机加工、焊接和锻造) DPT: 635

GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: M347

管理自动机，将铅丝切成料块并模锻成用于小型武器弹药的子弹头(枪弹丸)。

把成卷的铅丝安放在机器上，并引铅丝通过滑轮，穿过导向装置和拉料辊子引向切割机。用起锥和扳手松开紧定螺丝，调节切割刀的冲程并改变料块的长度。开动切割机，观察其操作有无故障。倒空或更换料块(段)收集箱。给锻造机的料斗添加圆柱形铅料块。按下开关，开动机器，并观察喂料成形、排料等机构的操作有无故障。当出现故障时通知调节工。检查成品子弹有无缺陷和划伤，用天平和固定量规检查成品子弹的重量、形状和尺寸。按预定的比例把油和煤油混合并将它注入机器油池以润滑铅丝和铅块。把成箱的成品子弹头搬起码放在货(储料)底盘上。

可能对机器作些小的调节，如用手工工具更换损坏的模具。可能清理滚净筒，以修光棱角和清理料块。

8331-194 **锻压机看管工**

(FORGING-PRESS TENDER) (机加工、焊接和锻造) DPT: 685

锻压机司机

GED: 2 SVP: 3 EC: I35 PA: M47

看管生产金属锻件的闭式模具压力机。

负责装炉并调定合适的炉温。当炉内工件的颜色表明已达到锻造温度时，用夹钳把工件从炉中取出，放在下模上。操纵控制杆将锤头下压使金属按模腔成形。用夹钳移动工件使其通过一系列模具逐步成形，操纵控制杆，使顶料杆从模具中顶出成品工件。

可能为压力机作准备工作，并进行一些小修，如加油或更换气缸密封填料。可能做每天的生产纪录。

8331-198 **锻造助手**

(FORGE HELPER) (机加工、焊接和锻造) DPT: 686

锻工助手

GED: 2 SVP: 3 EC: I356 PA: H347

协助锻造金属产品，完成下列任何工作。

从工具库领取工具如定位块、锤锻模具。用锯把金属切成预定的尺寸。用吊车把棒料、短坯料或大方坯送入炉内。点燃加热炉，调节控制阀，以调整炉温。用夹钳从炉中取出工件、放在砧子上或机动锤下面。用吊车和扳手抬起模具把它固定在机器上。用大锤打击放在砧座中的成形模具上的工件。用夹钳、吊车或手推车在加热炉、锻锤、切边机和堆料场地等工作场所之间运送工件。用钢刷、通气软管、锉、锤子和錾子清除工件上和模具里的氧化皮。用移动式或固定式砂轮机打磨成品工件的表面。用人力或手推车为货架装料，给输送机卸料。清洗和润滑机器。对废料进行分类以便重加工。用刷子、铲子、提斗清除锻机上的灰尘。另见职务名称 02-160 行的定义。

可能按照所协助的工人或完成的工作给予相应称谓，如：

落锤工助手

大锤工

镦粗工助手

8331-202 **机动锤操作工助手**

(POWER-HAMMER-OPERATOR HELPER)(机加工、焊接和锻造) DPT: 687

GED: 2 SVP: 3 EC: I356 PA: H467

帮助使用机动锤或装有开式模具的压力机，将加热后金属锻造成形。

用夹钳从加热炉中取出工件放在锻锤的砧子上并按照指示翻转工件。在锻造过程中用压缩空气或钢刷清除工件和砧子上的氧化皮。另见职务名称 02-160 的定义。

可能帮助锻造未加热的金属。

8331-206 **制钉机看管工**

(NAIL-MAKING-MACHINE TENDER) (线材产品) DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: M47

管理自动机，把金属丝切断，成形为规定尺寸的钉子。

用人力或用手推车，把成卷的钢丝从堆料场运往机器所在地。用人力或用吊车把成卷的钢丝放在制钉机的杆上。引钢丝穿过矫直辊和喂料机构送到模板的槽中。用扳手紧定辊子螺栓或导向块以调整钢丝的喂入。按下按钮开动机器，目测所制成的钉子有无缺陷，如毛刺或变形。用开口量规或千分尺测量样品钉子，并把出现的偏差通知调整工。从机器的出料口搬走已经装满的料盘，并把钉子倒入储料容器。

可能做生产记录。

8331-210 **制大钉机加料工**

(SPIKE-MACHINE FEEDER) (机加工、焊接和锻造) DPR: 666

GED: 2 SVP: 2 EC: I3567 PA: M457

把加热后的棒料送入机器锻制大钉子。

通知其他工人把加热的棒料从炉子开口端推出。用夹钳平住棒料推入机器的喂料辊。观察棒料的颜色，如果棒料还未达到锻造温度，应通知制钉机操作工。帮助机器操作工，用手工工具安装模具，调节定位块和维修机器。

8333 —— 板金工

本细类职业包括以下业务：制造和修理板金零件或板金产品，如雨水槽，通风管，防护罩，挡水板，标牌以及餐馆设备和运输设备的零件。其工作包括：绘制模型的图样，为样板划线(放样)以及使用金属成形手工工具和手工操作的机械如弯板机、剪切机和辊轧机等，对薄钢板、薄铜板、薄铝板、白铁皮(镀锌)、马口铁(镀锡)或其他金属薄板进行测量剪切、成形、弯曲、锡焊、铜焊、铆接和卷边等加工。使用动力操作的金属加工机械并在工业性生产的基础上，从事劳动的金属加工机械操作工归入细类 8334。金属板屋顶工归入细类 8787。

8333-110 **加热设备样品制造工**

(MODEL MAKER, HEATING APPPRATUS)

(金属制品制造，未归他类者) DPT: 261

GED: 4 SVP: 8 EC: I PA: M347

设计、加工，装配和组装零部件以制作加热设备样品；如油炉，煤气炉，散热器，风扇和通风装置。

检查图纸，利用对现有设备的了解和经验，确定能否制造新产品。利用有关加热设备的知识和板金工艺的经验，绘制样机零件的设计草图和工程图。用金工手工工具和机动工具划线，做标记并切下零件。用手工具和机动工具把所有的零件装配和组装成样机，将样机送给公司领导，讨论生产的可行性、提出的生产进度表和估算的成本。

8333-114 **铜工**

(COPPERSMITH) (金属冲制压制与涂敷)

DPT: 281

GED: 4 SVP: 8 EC: I56 PA: H2347

用铜管薄铜与黄铜板和其他有色金属管料和薄板料，经划线，切割，弯曲、成形和连接制成管子段、管子配件、槽、罐及其零件。

按照管件组装图作全尺寸地面放样或制作样板。在弯管平台上装上金属骨架用作弯曲、成形和连接组装的导向装件置。用手工工具或车间机械切断管子，并在管内填入砂子、松香或其他材料以防在弯管时管壁塌扁（起皱）。用喷灯将管子加热使金属变软以便在用弯管机或手工弯管时使外直径处材料可以伸长，内真径处可以压缩。在管子端部锡焊铜焊法兰。用扩口工具和手槌把管口扩为锥口或喇叭口。把管子弯成加热器和蒸发器等设备所用的盘管。运用几何知识在板样上划出图形和样板。用手工工具、煤气喷灯及压力机剪切机等车间机械，对板料进行弯曲、锤打、碰击、刮削和碾平以加工成伸缩接头、罐、盖、罩和风罐等零件。经热熔焊接、铆接、锡焊、铜焊制成成品零件。把零件浸入锡和铅的熔融混合液中镀层以防腐蚀、电蚀和电解。进行静水压试验，以检查加工过的管子，锅炉或罐子是否泄漏。安装船上的铜管线。

8333-116 **精密件冷作工**

(PRECISION METAL FABRICATOR) (金属冲制压制和涂敷)

按照用户要求制造精密的薄铁皮制品和零件，如电子设备的机座和机壳，航天用零部件，医院设备和餐馆设备等。

研究和思考用户的图纸，以确定如何满足零件的加工要求、确定弯曲的允差，以及与其他组装件的间隙和配合。确定零件的剪裁、成形、精整和组装等工序的顺序。提出材料清单以便订购金属原料和五金件。领取材料，按照图纸和技术条件进行零件放样，并送往剪床看管工把坯料按每个加工项目的规定尺寸进行剪切。在加工过程中为下一道工序，如切割、冲孔、切口、弯曲、成形或焊接等划好标记。在加工和装配的每一阶段，用游标卡尺、卡钳、平板、千分尺、直尺、角尺、量角器或其他测量仪器检查机器的调整、零件的尺寸、槽口、孔、安装面与托架等的相对位置以保证不超过公差。在把组装好的产品送往清理工段进行表面涂镀和油漆之前，先进行打磨和精整。在产品发货之前进行全面检查。也可能把直线长度、角度、安装尺寸和相对位置等数据输入计算机，以检查尺寸精度，或为数控剪床、压弯成形机、冲床或其他动力操作的机器，准备数据卡片和穿孔纸带。可能在需要加快完成用户订货时亲自操作车间设备。

GED: 4 SVP: 7 PA: M3478 EC: I567 DPT: 261

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	2	3	4	3	3	3	4	5	910	0Y1

8333-118 **钣金工**

(SHEET-METAL WORKER) (土建；金属冲制、压制与涂敷) DPT: 281

钣金机械工

GED: 4 SVP: 7 EC: I56 PA: M2347

加工，组装，安装和修理板金件；如排水管，通风机风道，炉壳，檐槽（雨水槽）以及金属隔板。

根据金属材料的特性，派工单技术要求或模型，用划线针、直尺、角尺在金属坯料上定位、标明尺寸和基准线。调整和操纵剪切机，压弯成形机，冲床和手压钻等机器对金属坯料进行切断、弯曲、冲孔、钻孔、矫直等加工。用手工剪或金属锯把金属剪切成形。用锤子在砧子、钢块或模具上把金属锤打成形。用电焊或锡焊设备把金属零件焊在一起。用手工锉，移动式砂轮机和抛光轮打光焊缝、接缝或表面毛刺。用铁皮剪，钳子、锤子、改锥和金属锯安装板金产品，如建筑物中的通风管道、空气和加热管道，金属隔板构件和炉壳等。用测量工具如卡尺、刻度尺、卷尺和千分尺检验组装产品和安装尺寸，以保证符合规定。记工作记录，标明任务号和所用工时。

可能按照所使用的金属类别或按照工作类型给予称谓，如：

钣金样机制造工

钣金安装工

维修钣金工

锡工

8333-119 **钣金工学徒**

(SHEET-METAL-WORKER APPRENTICE) (土建，金属冲制压制和涂敷)

按照培训进度计划循序渐进地履行 8333-118 的职责。也可参阅见职务名称 02-010 的定义。

8333-120 **钣金技术员**

(METALS TECHNICIAN) (军事)

为军队的飞机，地上机动车辆和后勤设备制造，组装、安装和维修板金件和合成材料件。

完成职责名称 01-300 所规定的职责。画图和在金属薄板上放样，标明成形基准点。调整并操纵剪床、压弯成形机、冲床、辊压机和钻床，进行金属的切割、弯曲、冲压、辊压、钻孔和校直。在砧子上、垫块上或成形模上锤打金属，使之符合兰图、图纸和其他技术规范的要求。用氧乙炔焊、电弧焊、埋弧焊、其他电阻焊、锡焊或铆接法把金属零部件连接在一起。锉磨焊缝接头或毛边。组装和安装板金件和合成材料件。用弯管机、管子扩口工具和冷锻设备，制造和修理液体和气体用管路和控制用钢丝绳。修理润滑油和燃料油罐、水罐和散热器。

编制劳力和材料消耗的报告和统计报表。操作金属清洗槽，热处理槽和电镀槽。操作各种轻型车辆或地面辅助设备。

GED: 4 SVP: 7 PA: M23478 EC: B56 DPT: 381

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 2 3 4 3 3 3 4 5	190	0Y

8333-122 **荧光灯样品制造工**
(MODEL MAKER, FLUORESCENT LIGHTING)（金属冲制、压制与涂敷） DPT: **481**
GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: L47

设计并制造荧光照明灯架的试验性样品，例如用于建筑和地道中的灯具。

研究图纸、设计和工程草图确定样品灯架的外形。计算尺寸、并用直尺、划线针和画图工具在钢板上划出灯架的轮廓。用手工的和机动的压弯成形机、剪切机、冲孔机、开槽机、锉和手锤，把金属切断和成形。用电阻点焊机和手工工具组装灯架。用卡箍螺栓或螺丝安装玻璃和塑料灯玻璃记录尺寸、弯角、孔眼位置和其他用于生产灯架的技术要求。

8333-126 **金属家具样品制造工**
(MODEL MAKER, METAL FURNITURE)（金属冲制、压制与涂敷） DPT: **381**
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: M47

用手工工具和机动工具，按照技术要求剪切，成形和组装金属家具样品。

用刻度尺、直尺、中心冲和划线针，按图纸和样板在金属板上划线、做标记。按照划线，用手工工具和机器如剪刀、台式剪床、钻床、弯曲机、机动锯和移动式砂轮机等剪切和成形金属零件。把零件装配和组装成所需的样品。用改锥，扳手或点焊机连零件。

可能用煤气喷灯或电弧焊机焊接大型零件。可能按照修改的技术要求改变样品的设计。

8333-130 **钣金划线工**
(SHEET-METAL LAYOUT-MAN)(金属冲制、压制与涂敷) DPT: **381**
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: M347

在金属薄板上确定基准点，标明尺寸以便把它成形为零件或产品。

运用三角学、产品设计、热效应以及金属弯曲度和厚度的允差等知识，按照图纸和样板的要求计划和进行划线（放样）。用角尺、圆规、量角器、分度规、两脚规、钢卷尺和直尺等工具，安排零件的具体位置并确定切割、钻孔、弯曲、辊压、冲制和连接等工艺程序。用划线针、直尺、滑石中心冲等在工件上标明曲线、直线、孔的尺寸和连接符号。

可能制作和组装板金零件，以验证放样是否准确。

8333-134 **钣金切割工**
(SHEET--METAL CUT-OLT MAN)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: **684**
GED: 3 SVP: 3 EC: I5 PA: M47

用样板，机动或手动工具为管乐器下料。

确定样板在金属板料上的位置，使废料最少。把样板放在金属扳上，用划线针沿着样板划出切割线和成形线。用手工剪、动力剪和电动刀沿着所划的线进行切割．用金属戳子和锤按照派单在工件上打上标号。

8333-138 钣金精整工
(SHEET-METAL FINISHER)（金属冲制、压制与涂敷） DPT: **684**
GED: 2 SVP: 4 EC: I5 PA: M347

用校直块，专用锤，抛光工具及磨料，整修存在于运输设备和用具的柜橱等产品等板金零件上的缺陷，如凹翘曲、划痕等。

通过检查和手感确定工件表面缺陷的范围和整修的方法。用下述方法之一清除工件表面的缺陷：1.把具有正确形状的校直块靠在有缺陷的表面上，用锤子打击对面，使工件平面光滑平直。用抛光机或砂纸打磨修复的表面。用锉锉掉小的缺陷。2.在工件表面的缺陷的位置涂上油或黄汪，用抛光勺磨擦工件表面去掉划痕。并用锤子打平凹痕。用手工或用抛光机和磨料打光表面。抛光校直块和锤子的表面，以防工件擦伤。

可能用焊锡或填料填补空洞和裂痕，然后打磨或锉成原来的形状。用磨料或抛光带或抛光轮刷亮或打磨光不涂漆的金属表面，如名或不犭钢的表面。

可能抛光板金零件表面或去除凹痕，并给予相应的称谓，如：

抛光敲打工

敲打工

8333-142 **铝板切割工**
(CUTTER, ALUMINUM SHEET)（船舶制造和修理） DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: M347

用移动式锯把铝板剪切成船壳和甲板的部件。

按照派工单，用千分尺选择厚度合适的薄铝板。把铝板放在切割台上，并把模板放在铝板上。用划线针在铝板上按模板划线。用锯沿所划的线把铝板切割成船壳和甲板部件。在切下的部件边缘，按规定的位置，用移动式电钻钻孔，以便于安装零件或连接其他部件。

8334 —— 金属加工机械操作工，未归他类者

本细类职业已括以下业务：调整、操纵和看管各种机动设备，以金属薄板、管材线材、棒材为原料，生产马口铁制品、家具、门、轻型结构的框架和用具柜橱等零件和产品。工作内容包括：用机械进行压制、弯曲、辊压、冲切和剪切。用厚钢板制造金属结构的职业归人细类 8337。

金属加工机械调整职业，未归他类者

8334-110 至 8334-158

8334-110 **靠模成形机调整工**
(SLIDE-FORMING-MACHINE SET-UP MAN)（金属冲制、压制与涂敷） DPT: **380**

四靠模机调整工

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: M347

调整多功能的靠模成形机，这种机械可以自动冲制切割和弯曲带材、棒材、园钢或线材、以便按照图纸和机器调整图表制造盘簧、线端夹子、托架、发卡等产品。

运用几何学知识选择凸轮和锤头靠模，并计算凸轮和模具的进给长度和位置。用千分尺、量规、厚薄规、直尺和手工工具把凸轮校准安装在轴上，把靠模安装在机器底座上，并顺序把模具安装在固定的底板和由凸动的靠模上。调整凸轮的位置，使锤，切刀和喂料辊的动作同步。用手转动飞轮制造样品零件。重新调整模具和凸轮的益，以便产品达到要求的形状和尺寸。

8334-114 **金属加工机械调整工**
(METALWORKING-MACHINE SET-UP MAN)（金属冲制、压制与涂敷） DPT: 360
模具安装工；任务调整工；机器调整工
GED: 4 SVP: 6 EC: I5 PA: M457

调整各种金属成形和切割机械，如压弯成形机、剪切机、开口机、冲床、弯曲机和矫直机等，按派工单或图纸的规定对金属薄板、中厚板或棒料进行剪切、修整、弯曲、辊压、冲孔、矫直等加工。用量具及手工工具定位、校正及紧固模具、刀具、导轨、限位块、卡具和夹具。按照金属材料的厚度和特性，或按照技术规范调整机械的压力和行程。进行试运转并测定样品工件是否符合要求。指示操作工对机械和原料进行专门的技术处理。排除机械的故障纠正误操作。向监理员提出修理机械的申请报告。

可能调整自动化的、多功能的或装有顺序模具的机械。可能专门调整某一类型的机械并给予相应的称谓如：

压弯成形机调整工
冲床调整工
辊压成形机调整工
剪切机调整工

8334-118 **压弯成形机调整操作工**
(BRAKE SET-UP OPERATOR)（金属冲制、压制与涂敷） DPT: 380
机动压弯成形机操作工；手动压弯成形机操作工
GED: 4 SVP: 6 EC: I56 PA: M347

调整和操纵机动压弯成形机，将金属薄板、中厚板和型钢按规定技术要求进行弯曲，矫直、开口、冲孔、卷筒、压弧等加工。

阅读派工单和图纸以了解技术要求。运用有关几何学、热效应及金属物理性能等知识进行放样并确定损伤顺序。选择模具并用垫片、直尺、角尺、样板和扳手把它安装，校准和夹紧在机械的锤头和床身上。用刻度尺和厚薄规根据金属板料厚度调定锤头的冲压力和模具之间的间隙。用刻度尺和扳手安装定位块和导向件。按照图纸和样板的尺寸在工件上划线。用人力或指挥吊车司机，用吊车使工件准确地就位。把冲头或刀具按在机器上，以按照要求完成切口、冲孔或剪切加工。开动机器，降下锤头，对金属进行弯、冲、切等加工。用刻度尺、直尺检测首批零件的尺寸，并根据需要调整压弯成形机。调整机身上的定位块，重新安排坯料以连续制造工件或完成多种加工。

可能设计制造临时模具。可能操作带滑板的压弯成形机，迫使金属在移动的滑板和水平的压杆之间成形。可能调整几组模具和定位块并重新安排工件，使在一次调定后能连续操作。可能用氧-乙炔喷灯或加热炉预热大型金属工件。

8334-122 **成形轧机调整操作工**
(FORMING-ROLL SET-UP OPERATOR)(金属冲制、压制与涂敷) DPT: 380
GED: 4 SVP: 6 EC: I5 PA: H47

调整和操纵成形轧机，在预先弯曲的工件表面按照图纸、样板和派工单的要求，对轮廓（外形）进行扩展、矫直、压花或成形。

按照数据表的规定轮廓，选择一副阴阳成形轮。把成形轮安装校正、用螺栓固定在机器的两个平行主轴上。把筒柱形的金属工件放在内模辊或成形卡盘上，操纵控制杆，使外辊压在工件上并使工件在成形轮之间滚动，从而形成规定的轮廓。用直尺或样板，验证轮廓是否合乎要求。操纵装有绞结轴或立式台面的机器，使工件倾斜与轧辊平面成一定角度，以扩展工件外缘形成规定形状的法兰。操纵装有多组成对轧辊的机器，扩大或收缩工件的直径以成形。在加热炉中或用手工喷灯预热大型金属工件。反复辊压或变换成形轮，使工件逐步成形。

8334-126 **直线压力机调整工**
(STRAIGHT-LINE-PRESS SET-UP MAN)（金属冲制、压制与涂敷） DPT: 360
GED: 3 SVP: 6 EC: I5 PA: M457

调整机器，拉制和修整铜的或钢的子弹壳，并把子弹壳组装成小型武器用的子弹。

根据所加工子弹的尺寸，用手工工具为机器安装冲头和模具、进料管、料斗、导向件、销子和套筒。松开固定螺丝和止动螺母，调节自动喂料、输送、压制和排料机构以及微型开关。用手工工具安装切刀，调整定位块和凸轮以控制机器的冲程并使它与整修机构的运动同步。操纵机器，检验子弹壳是否有凹痕、刮伤或变形等缺陷，并用量规验证它是否符合要求的尺寸。用车床和台式砂轮机整形并抛光冲头及模具。卸下外壳、防护罩、送料管、溜槽、夹具和其他零件，更换损坏的机器零件，如弹簧、销子、模具螺栓和垫圈等。指导新工人操纵机器及使用量规。

8334-130 **板金加工机械调整操作工**
(SHEET-METAL-WORKING-MACHINE SPT-UP OPERATOR)（金属冲制、压制与涂敷） DPT: 380
GED: 3 SVP: 6 EC: I56 PA: M347

调整和操纵各种金属加工机械，如自动的或多功能的压弯成形机、辊压机、剪切机、铆接机或点焊机，对金属薄扳进行成形、纵切、铆接、点焊、去毛刺、修边、卷边起波纹，做沟槽、弯曲、辊压、剪切等加工。

用直尺、角尺、垫片、样板和手工工具把模具、刀具、切刀和夹具安装并紧固在机器上。在机器上安装和夹紧导向件。

调节锤头的冲程、辊子的压力和机器的速度。用直尺、角尺、圆规和平尺在工件上定位并标明弯曲线、剪切线和基准点。用人力将工件顶住定位块并靠在导向件上，或将标线和模具或切刀对正，而开动机器。重新定位工件，改换模具，以进行多功能的或顺序的操作。用直尺、量具和样板检查工件。

可能操纵钻床。

8334-134 **靠模成形机调整操作工**
(SLIDE-FORMING-MACHINE SET-UP OPERATOR)（金属冲制、压制与涂敷） DPT: 380
四靠模机操作工
GED: 3 SVP: 6 EC: I5 PA: M47

调整和操纵一台或多台靠模成形机，通过它的相对运动的锤头自动地对金属条、棒、圆材和线材进行冲、剪、弯和成形加工，制造成盘簧、线端夹子、托架及其他各种制品。

用卡尺、块规、千分尺和板手，把合适的凸轮安装到轴上，把靠模安装在床身上，把模具安装到靠模和固定的底板上。调整凸轮的位置，使模具，切刀和喂料的动作同步。把成卷或成盘的原料放在料架轴上并把原料穿过矫直辊和驱动辊。用手转动飞轮以确保同步和间隙正确无误，以生产出样品零件。开动机器观察操作情况，并拧紧螺母和固定螺钉，保持调整好的状态。用眼或用量规和千分尺验证成品零件是否符合要求。当达到规定的产量时，搬开成品料盘。

8334-138 **制钉机调整操作工**
(NAIL-MAKING-MACHINE SET-UP OPERATOR)（线材产品） DPT: 380
GED: 3 SVP: 5 EC: I56 PA: M34

调整和操纵一组机器，对成卷的钢丝进行自动地切断和成形，并按规定尺寸制造钉子。

用手工工具，按照派工单的技术要求，安装模板和钉尖切刀并调整喂料机构。把成卷钢丝装在料杆上，并引钢丝穿过矫直辊和料机构送到模板的槽中。用扳手拧紧辊子螺栓，夹紧钢丝。转动飞轮，制造样品钉子。用开口量规或千分尺测量样品钉子，并检查有无毛刺或变形等缺陷。开动机器，观察操作情况，以保证产品符合要求。用手工工具更换破损零件。用加油工具给运动部件加油。

可能制造钉书钉并给予相应的称谓，如：
钉书机调整操作工

8334-142 **机动压力机调整操作工**
(POWER-PRESS SET-UP OPERATOR)（金属冲制、压制与涂敷） DPT: 380
GED: 3 SVP: 5 EC: I56 PA: H47

调整和操纵压力机（锻造压力机或钢板弯曲机除外）进行修整、冲孔、开缺口或在两个模具之间将金属坯料成形。

阅读派工单、图纸或草图以便了解任务的技术要求。用厚薄规、垫片、样板、螺栓、夹具和扳手根据技术要求，把模具安装在压力机上并使之对准。按照特定的模具及金属坯料的尺寸调节锤头的冲程。转动旋钮或在自动机上安装齿轮，使送料杆或送料辊与喂料和出料输送机，以及锤头的动作同步。安装和夹紧送料导向件。把工件放入夹具或顶在定位块上，放在机器床身或模具上，或把钢条穿过送料辊。开动压力机。通过目测或用量规样板检查成品工件是否符合要求。

可能按使用的机器类型或用途给予相应的称谓，如：
拉拨压力机操作工
成形压力机操作工
多冲头压力机操作工

8334-146 **弯曲机调整操作工**
(BENDING-MACHINE SET-UP OPERATOR)（金属冲制、压制与涂敷） DPT: 380
GED: 3 SVP: 5 EC: I5 PA: M4

调整和操纵弯曲机，把棒料、圆钢、角钢、管子等金属结构材钢，按照派工单、图纸、样板或划线，弯成规定的角度或形状。

把选择好的夹持器，模块和导向夹安装到机器上。把端部定位块安装在机器上，以固定弯曲的位置。在导向轮上插入或拧入定位塞或模具以固定弯曲的角度。把工件顶在端部定位块上。锁住工件的夹持器和导向夹。给工件加油润滑。开动转台，导向夹可拉住工件围绕模块旋转，直到被定位塞挡住或直到百分表上显示出规定的弯曲度。

可能把心棒放在管子中以代替导向夹。可能用手持喷灯或用加热炉预热工件。可能向管中充填砂子、松香或铅，以防管子起皱或塌陷。可能用动力剪或锯把金属坯料切成一定的长度。本工种可能按所弯曲的坯料类型给予相应的称谓，如：
弯管机操作工
圆钢弯曲机操作工
弯（细）管机操作工

8334-150 **工业用针制造机安装操作工**
(INDUSTRIAL-NEEDLE-MACHINE SETTER-OPERATOR)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 380
工业用针制造工
GED: 3 SVP: 5 EC: I5 PA: L47

调整和操作各种半自动的或自动的金属加工机械，制造工业用针织（编织）针和钩针，履行下例任何职责：

用千分尺、放大镜和手工工具，选择、安装和调节模具、冲头、套筒、定位块和其他装置。按照要求调节定时、润滑、煤气喷头、变阻和喂料机构。开动机器生产样品工件并调节机器使加工的工件符合技术要求。操纵一种或几种机器，经过剪切、型锻，退火、铣削、压制、压印、钻孔、冲孔、铆接和研磨，把金属丝制成织针。用量具测量样品是否符合标准。修理和保养机器。记录生产情况。

可能按照生产要求指挥机器的喂料工。

8334-154 **多工序成开机调整操作工**
(MULTI-OPERATION-FORMING-MACHINE SET-UP OPERATOR)（金属冲制、压制与涂敷） DPT: 380
GED: 3 SVP: 5 EC: I5 PA: M47

调整和操纵自动化多工序成形机，对金属原料进行弯曲、冲压、辊压成形、卷边、剪切、电焊、锡焊、咬接等工艺的任

一组合，以制造同图纸和派工单所规定的轮圈、模压件、罐头盒、管子和外壳等产品。

用直尺、游标尺、千分尺、角尺、垫片和手工工具调整并校准喂料辊、成形辊、冲孔、开口或成形模具、剪切刀片和电焊条。安装侧面的导向件和定位块。转动旋钮以调整电阻焊装置，并使喂料辊、输送机、辊子模、成形辊、冲头、圆盘切刀或剪切压头和焊接装置的动作同步。用吊车把成卷的薄板材、带材或线材放在喂料架上，并引导它的一端穿过喂料辊，或把金属坯料、棒料放在输送机上送入料斗，或沿着导向件送入喂料机。开动机器。目测或用千分尺或量规测定成品工件的尺寸。把完工工件从机器上移去。

可能操纵装配线上，前后相连协调工作的一组机械。可能按照机器的功能给予相应的称谓，如：

罐头成形机操作工

轧管机调整操作工

8334-158 制弹簧机调整操作工
(SPRING-MAKING-MACHINE SET-UP OPERATOR)（金属制品制造，未归他类者；线材产品） DPT：380
GED：3 SVP：5 EC：I PA：L4

调整和操纵机器，按照技术要求绕制、成形并制成拉力、压力和扭力螺旋弹簧、扁簧和钢丝异形弹簧。

选择各种附件，如心轴、节矩控制装置和切刀等，用手工工具把它们安装到机器上。把成卷的钢丝放在料架上，把钢丝的一端穿过导向件并调整机器，以控制弹簧的节距和直径。进行试生产，用量规和千分尺测量样品，确定其是否符合要求。对弹簧进行加压试验。反复调整机器，直到制出合格产品为止。提出改变弹簧技术要求及调整机器和生产程序的建议。把已绕好或异形螺旋弹簧放在压形机上，踏下踏板，降下成形模具，把弹簧的端部压印、翻边、弯成钩形或环形。用砂轮清除弹簧端部的毛刺并把它磨平、磨方。

可能用单头钻床在扁簧上钻孔攻丝。可能用手工工具、台钳和成形板对弹簧进行修正矫准，并把弹簧端部弯成钩形或环形。

金属加工机械操作职业，未归他类者
8334-178 到 8334-270

8334-178 圆盘翻边机操作工
(DISK-FLANGING OPERATOR)（金属冲制、压制与涂敷） DPT：382
GED：3 SVP：5 EC：I5 PA：H347

操纵机器在金属圆盘（碟）或盘状盖上做法兰边。

选择夹具并将其安装在自由滑动的锤头和机械驱动的转台上。用起重设备，大锤和钢卷尺把工件放在转台的底模或夹具上。推动操纵杆，放下锤头，把工件压紧在转台上。选择压辊，并把它们固定在机器的轴上；工件的边缘位于压辊之间。转动手轮按照金属的厚度、曲率调整压辊以施加使板弯曲的压力。开动机器使工件的边缘旋转并通过压辊。重新调节曲率和弯曲压力使工件形成所要求法兰边。用样板检测法兰边的形状。

8334-182 仿形冲床操作工
(DUPLECATOR-PUNCH OPERATOR)（金属冲制、压制与涂敷） DPT：382
GED：3 SVP：5 EC：I5 PA：M47

操纵仿形冲床。这种冲床能跟踪样板上的仿形导轨对金属板，薄板和型钢进行冲孔、切断和开口等加工。

把仿形样板放到机器的放料盘上并夹紧。用锤子、垫片、厚薄规（千分尺）和固定螺丝把规定的冲头和模具安装校准并固定在机器的锤头和床身上。用人力或用摇臂吊或起重机把工件放在机器的滑架上。校准工件在机器刻度尺上的位置并把它固定在滑架上。安装端部和侧面的定位块以保证后续工件的位置。把靠模臂安装在样板的仿型导轨上，转动手轮使滑架沿仿型导轨移至冲压位置。操纵控制杆或踏下踏板、起动冲头。在不使用样板时，把冲头和冲模放在工件的划线位置上。用刻度尺、圆规和塞规检测孔的位置。

8334-186 金属旋压工
(SPINNER, METAL)（金属冲制、压制与涂敷） DPT：382
板金旋压工；旋压机床操作工
GED：3 SVP：5 EC：5 PA：M47

操作装有由人力或液压控制的成形工具的旋压机床，以便按照图纸要求并根据对金属物理性质的认识将金属薄板或中厚板旋压赶制成形。

用手工工具把规定的旋压模装到床头箱的主轴上，把抵板装在尾架上。开动机器，检查圆盘是否偏心，并在圆盘的外面涂上一层旋压涂料。用固定支架或刀架上的销钉作为支点，旋转、握住和移动长柄工具，使之顶在圆盘上，以施加必要的压力，或操作液压机构对圆盘施加压力，使圆盘按旋压模的形状成形。根据金属的类型，旋压模的形状，机床的速度，金属圆盘的测试和厚度而改变旋压位置和压力。重新安置成形工具的位置或更换模具使金属圆盘成形。把成形工具换成切割工具，以便切下成形工件的多余金属部分。用游标尺、直尺、直径尺验证完工工件的尺寸。

可能用车床制做木制旋压模。可能用抛光工具和动力砂轮打磨工件的表面。

8334-190 带钢辊轧成形机操作工
(STRIP-ROLL-FORMING-MACHINE OPERATOR)（金属冲制、压制与涂敷） DPT：382
GED：3 SVP：5 EC：I5 PA：M47

操纵机器在连续的薄钢带上做出纵向的弯折、卷曲、卷边或压花，按照派工单和图纸要求制成（建筑）装饰条、（家具）边饰和（门窗）挡风雨条等产品。

用厚薄规、直尺、垫片、量规和手工工具把规定的辊模和驱动辊装在主轴上，并根据金属原料的厚度调整辊子。调节侧导板。转动旋钮以调定长度计和控制器，使带钢跑过一定长度后，机器停住或自动剪切机开动。用吊车把成卷的钢带放到喂料架上，并把钢带的一端送人喂料辊。控制流向辊子上的冷却液。开动机器，观察操作情况，转动旋钮，调节辊子的压力。

用千分尺，量规和直尺校验成品的尺寸。

可能把预先切好的金属带喂入机器。可能转动旋钮或安装齿轮，以改变机器的速度。可能调整和操纵冲床，从螺旋形的带料上切下一个一个的环。

8334-194 **钢丝篱笆制造机操作工**
(FENCE-MAKING-MACHINE OPERATOR)
(线材产品) DPT: 682
GED: 3 SVP: 5 EC: I5 PA: H47

操纵机器制作金属网篱笆（栅栏）。

把符合尺寸的成卷钢丝放在卷筒（线轴）上，并用电阻焊机或乙炔喷灯把钢丝对头焊在一起。用钢丝规检查钢丝的直径。帮助调整工按照钢丝孔眼的尺寸选择网目和成形模，并把模具安装在机器的编织轴上。按照派工单的技术要求把钢丝拉过模具到达规定的高度。松开固定螺丝，用板手调节自动钢丝切刀。按下控制板上的钮，开动油泵、机器马达和自动开关装置。操纵离合器扛杆开机或停机。用手工工具调整滚子的张力、导向件和刀片的位置。观察机器上的计数器，当篱笆达到一定长度时，取下篱笆卷。记录加工的篱笆卷数量。捆扎篱笆卷，系上标签，放入手推车。

8334-198 **矫直压力机操作工**
(STRAIGHTENING-PRESS OPERATOR)（金属冲制、压制与涂敷） DPT: 682
GED: 3 SVP: 5 EC: I56 PA: M347

操纵压力机，按照要求的尺寸矫直变形或弯曲了的钢板、型钢、锻件、焊接件、钢管、轴和棒料。

通过目测或用平尺、直尺、钢卷尺、挠度规等样板和角尺等器件确定工件上缺陷的位置。根据对金属物理性质的知识确定操作程序。把所需的压块或模具安装并紧固在锤头和机器的床身上或在工件的低点下面放上垫片。用人力或用天车把工件放在床身上。开动锤头校正工件的弯曲和高点。反复检验，不断更换垫片直到工件符合要求为止。操纵控制杆、手轮或刻度盘以调整锤头的行程和压力。

可能用加热炉或手持喷灯预热工件。可能看管事先装好模具的机器，把工件弯曲成所要求的形状。可能按照所矫直的工件给予相应的称谓。

8334-202 **滚丝机操作工**
(ROLL-THREADER OPERATOR)（线材产品）
DPT: 682
GED: 3 SVP: 5 EC: I5 PA: M4

操纵一台或多台自动机把热锻或冷锻的螺栓坯料加压滚丝。

用扳手和直尺把规定的滚丝模具安装在机器上。用人力或吊车把坯料送入喂料机构，开动机器。用千分尺、螺纹测微规或直尺测量加工后的螺栓，并调节模具和定位块，以保证达到所要求的尺寸。

8334-206 **飞剪机操作工**
(FLYING-SHEAR OPERATOR)（钢铁）
DPT: 382
飞剪工
GED: 3 SVP: 4 EV: I356 PA: H4

操纵飞剪和其他设备，如导板、切头机、进料门等把热钢材切成规定的长度。

按照生产计划的要求调整或调节设备，用手工工具和大锤把刀具装在剪床上，把导板装在轧机机座上。重设杠杆定尺使飞剪的切割动作符合产品长度的要求。开动飞剪，操纵控制装置，提起或降下夹送辊；开启或关闭剪切门。帮助其他工人更换辊子。操作飞剪把小方坯（或棒料）的头尾切掉，从而将金属料中的废品从轧钢生产线上清除掉，把方坯用手钩钩住，从加工区拖走。

可能用千分尺、钢卷尺测量产品的长度、宽度和厚度，以保证产品尺寸符合要求。

8334-210 **分段冲裁机操作工**
(NIBBLER OPERATOR)（金属冲制、压制与涂敷） DPT: 382
步冲轮廓设备操作工
GED: 3 SVP: 4 EC: I56 PA: M47

操纵机器，通过切刀、冲头和模具的往复移动，把金属板或金属片切成径向的或不规则的形状。

把规定的切刀或冲模安装并夹紧在机器的冲头和床身上。旋动蝶形螺母，按金属材料的厚度调定冲头的冲程。转动手轮，用刻度尺或直尺调整切刀或冲头和旋转工作台或夹具的中心点之间的距离。把样板或导向件和驱动辊夹在工件上。压下踏板，开动机器从而沿着半径或直线进行切或冲。用人工引导，使切割沿着切割线或样板边缘进行，将工件切割成不规则的形状。

可能按照样板在工件上划切割线。可能用移动式钻或钻床在工件上钻螺栓孔或中心孔。可能用砂轮或锉打磨毛刺。

8334-214 **机动剪操作工**
(POWER-SHEAR OPERATOR)（金属冲制、压制与涂敷） DPT: 382
GED: 3 SVP: 4 EC: I56 PA: M47

操纵剪床（机动剪）把金属板、薄板、方坯或棒料切成规定的尺寸和角度。

阅读派工单、草图或图纸，以便了解任务的技术要求。转动手轮调节刀片的前角和压力。用直尺内装量具或样板安装定位块和侧面导向件以调定切割的长度和角度。把工件放在输送机上，用人力或吊车或天车把工件放在机器床身或辊子台上，并把它靠在侧导向向件并顶在端部定位块上。开动机器，以夹紧工件并放下刀片，切割金属。当切割单个工件时，用直尺、角尺或样板在金属上划切割线。

可能调整和操纵由输送机送料的汽车大梁或轧钢等生产线上的剪床。可能操纵移动式剪床，以切割薄金属板。可能用钢卷尺、圆规、量规、样板或千分尺检查工件的尺寸。

8334-218 **冲剪机操作工**
(PUNCH-AND-SHEAR-MACHINE OPERATOR)（金属冲制、压制与涂敷） DPT: 382
GED: 3 SVP: 4 EC: I56 PA: M347

操纵机器对金属型材和中厚板进行冲、剪、做缺口、修整等加工。

把规定的一副冲头和模安装在机器的冲头和床身上，用板手拧紧固定螺丝，以固定模具。把规定的切刀装入刀槽内，把缺口模或剪刀片装在机器的冲头和床身上，从而调整好机器的切割、修整和缺口加工部分，并用扳手拧紧锁定或夹紧螺丝。根据派工单的规定，用直尺、卷尺或样板画线。用划线针，滑石或中心冲把冲孔位置和切割线标在工件上。推动操纵杆把所操纵的部分与动力相连。把工件放在切割槽、模具内或冲头修整刀片之下，并按工件上的标志校准冲头或切刀的位置。推动杠杆或压下踏板以开动机器。当加工几个零件时，要把定位块和导向模具安装在规定的位置上。

8334-222 **冲压机操作工**
(PUNCH-PRESS OPERATOR)（金属冲制、压制与涂敷） DPT: 382
冲床操作工
GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: M47

操纵装有冲模的冲压机，对金属中厚、薄板或结构型材进行冲孔或开缺口。

用厚薄规、量规、垫片、直尺和样板，把规定的一副冲模安装校准并夹紧在冲头和床身上。转动手轮以调定冲头的冲程。用人力或用吊车或天车，把工件提到床身或辊子台架上。把工件上的标志线放在冲模之间。当连续加工时要安装并夹紧导向定位件。开动机器，以驱动冲头冲压工件。

可能操纵装有两副或多副冲模的冲压机。可能用直尺和圆规、按照样板的形状描放样线或在工件上划参考线。

8334-226 **滚板机操作工**
(ROLL OPERATOR, SHEET METAL)（金属冲制、压制与涂敷） DPT: 382
GED: 3 SVP: 4 EC: I56 PA: H347

操纵滑动辊轧机，把金属板弯成规定的曲率。

抬起上辊，用人工把工件放入机器。按照划线或工作单的要求，设置调节辊的位置，使之一次加工成所要求的形状。按下开关，开动机器。用样板或直尺测量工件的弧线。压下踏板，打开出料门并抬起上辊，以便把筒形工件卸下。从辊子上卸下成形工件，以便进一步加工。用油壶和黄油枪对设备进行定期润滑。

8334-230 **回转剪切机操作工**
(ROTARY-SHEAR OPERATOR)(金属冲制、压制与涂敷) DPT: 382
圆盘剪切机操作工；环形剪切机操作工
GED: 3 SVP: 4 EC: I56 PA: M47

操纵装有一对相反的圆盘刀具的机器，把金属中厚板和薄板切割成规定的圆形或有曲线的零件。

用量规或千分尺检查金属原料的厚度。转动蝶形螺丝或扳动一系列的杠杆，用厚薄规、直尺和样板，按照原料的厚度调整上下盘刀具之间的距离。将工件用人力或吊车抬到机器上。把工件夹紧在转台上，转动手柄使滑动臂按机器上的标尺移动或用样板来调定中心点与切刀之间的距离。开动旋转的切刀和转台以切割金属。用人力或用吊车将工件装在切刀之间并引导工件沿着划线切割成不规则的形状。转动手轮使转台倾斜或装上专门的夹具，以切割工件的坡面。用样板检查完工的工件是否有缺陷，尺寸是否正确。

可能用圆规或按照样板在工件上划线。可能用机械工的手工工具更换刀具。

8334-234 **自动剪床操作工**
(SHEAR OPERATOR, AUTOMATIC)（金属冲制、压制与涂敷） DPT: 382
自动剪切机操作工
GED: 3 SVP: 4 EC: I56 PA: M47

操纵自动剪床。把连续成卷的或由输送机送来的金属薄板、棒材、线材、圆材和管材等切成均等的长度。

阅读生产计划表或派工单，按所要求的工件尺寸，对剪床进行调节。用摇臂或天车把成卷的原料放在料架上。把金属料穿入机器。转动手轮以按材料的厚度调节驱动辊，导板并调定刀片的前角（倾斜角度）和压力。转动螺丝，用内装量具、钢卷尺或样板调定切割长度。转动旋钮，调节驱动辊或输送机的速度使之与剪床的切割速度同步。调节矫直辊、以矫直来自成卷原料的金属薄板或金属丝。观察机器的操作有无障碍。用钢卷尺、两脚规、量规、样板或千分尺检查完工工件的尺寸。

可能用切条机把金属片切成规定的宽度。可能安装组合夹具，使多个料卷同时进入剪床。

8334-238 **切条机操作工**
(SLITING-MACHINE OPERATOR)（金属冲制、压制与涂敷） DPT: 382
GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: M47

操纵切条机,把金属板按规定宽度纵切成条。

选择清洗衬环和切刀，并把它们安装在心轴上，用油石磨去切刀上的缺口。按下按钮，降下心轴，直到上下切刀啮合，并用厚薄规测量切刀之间的间隙。插入衬环以便按规定的公差调节切刀之间的间隙。指挥天车操作工或用吊车或水压升降机把金属料卷安放在放出卷轴上。送薄板穿过切条机并用直尺检验切割尺寸是否合乎技术要求。把板条夹在卷机上，调整导板并用手柄调整辊子的张力，然后开动机器。观察纵切和卷料操作并检验转动的板条表面有无弯曲、洞眼或其他缺陷。

可能清洗、润滑机器。可能把薄板送入旋转的剪床辊子中去。

8334-242 **转塔冲床操作工**
(TURRET-PUNCH-PRESS OPERATOR)（金属冲制、压制与涂敷） DPT: 382
多冲头操作工
GED: 3 SVP: 4 EC: I56 PA: M47

操纵转塔冲床，按照图表的要求在金属薄板、中厚板或条料上冲孔、开口或打标记。

用锤子、垫片、厚薄规和固定螺丝把冲模安装在转塔上并进矫准和锁紧。用人力或用吊杆或用天车、吊车把工件放在机器的工作台上，把工件按机器上的标尺和端测规安放就位并夹紧在工作台上。按下按钮，把转塔转到所需的冲模。转动曲

柄，调定百分表在纵向和横向座标中的读数。踏下踏板，开动冲头。对机器的每次调整按照图表的规定反复进行操作。把转塔上的中心冲顶在工件上，摇动曲柄在工件上划线。根据图纸用角尺、刻度尺以及工程数学知识计算冲压数据图表。

8334-246 环箍机器制造工

(HOOP MAKER, MACHINE)（金属冲制、压制与涂敷） DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: H47

操纵机器把带钢制成桶箍。

用扳手安装和调节桶箍冲卷机上的辊子、冲模和剪刀。把成卷的带钢放在料轴上，把带钢的一端塞入喂料辊中，开动机器，按规定的长度和直径卷成圆环并冲出铆钉孔。取下冲了孔的圆环，放在铆接机上，把圆孔对准铆钉杆。把带有伸出的铆钉杆的箍环推到往复运动的锻锤之下将铆钉杆打扁。把桶箍放在扩箍机的心棒上，操纵脚踏控制件使爪膨胀，把桶箍扩大，使之符合桶的形状。

可能按照所操纵的机器给予相应的称谓，如：

桶箍扩孔机操作工

桶箍冲卷机操作工

桶箍铆接机操作工

8334-250 凹模压形机操作工

(IMPRESSION-DIE-PRESS OPERATOR)（金属冲制、压制与涂敷） DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: L47

操纵液压机把硬钢的阳模（模型）压入软钢块制成型模(阴模)。

把预先选定的软钢块放在压力机的定位环内并把规定阳模压在钢块上。用楔形块固定阳模。转动手轮，抬起把阳模与软钢块压在一起的锤头。开动泵以形成液压。推动杠杆对锤头加压，按规定的深度把阳模压入软钢块。解除压力，用人力取出工件，夹在台钳上。用锤子打击钢块、振松阳模并把它从钢块中取出。用放大镜检验模块有无剥离、裂纹等缺陷。用卡尺和千分尺检验被印制模块的精度。

8334-254 乐器弯管工

(TUBE BENDER, MUSICAL INSTRU MENTS)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: L47

操纵机器，用成形模具把制造铜管乐器用的铜管切断，去毛刺，退火和弯曲。

调定锯床的长度规，把管子送入旋转刀片切成所要求的长度。把打毛刺的工具夹在车床的卡上，握住管子，把管子头靠在旋转的去毛工具上，以清除毛刺。把管子装在两个喷灯之间旋转的链轮上，对管子进行回火，以便于弯曲。在管内冲填砂子、铅和其他填充料，以防弯曲时产生折皱。用人工把管子在成形卡具或模块上弯曲。把管子放在开水中或用喷灯加热以取出填充料。用样板检验弯曲精度。

可能调整和操作液压机以弯管。

8334-258 钢丝机弯皱机操作工

(WIRE-CRIMPING-MACHINE OPERATOR)（金属制品制造，未归他类者；线材产品） DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: L47

操纵机器，把钢丝弯皱成规定的形状，用于制造之字形弹簧或金属丝网。

用扳手把规定的弯曲轮或成型模安装在机器的夹钳上。把成卷的钢丝放在机器的卷轴上，并引钢丝穿过喂料辊切成需要的长度。开动机器以取得一定形状和尺寸的样品。用量规测定样品的尺寸，更换弯曲轮或模具或调节机器的张力，直到符合加工要求。

可能按照所加工的产品给予相应的称谓，如：

字形弹簧机操作工

8334-262 打包钢丝机操作工

(BALE-TIE-MACHINE OPERATOR)（线材产品） DPT: 682

钢丝圈机操作工

GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: M4

操纵装有成形附件的钢丝切割机和矫直机，制造用于纸张、干草或其他材料打包的钢丝。

用手工工具调整驱动辊和矫直辊，成形附件和夹持装置。转动摇把调节驱动辊的速度或用手工工具调整齿轮，以设定打包钢丝的规定长度。引钢丝穿过驱动辊和矫直辊，开动机器，自动切割，成形，并按照一定数量成束推出打包钢丝，送到台架上准备捆扎。检查打包钢丝是否符合技术要求。用手工或捆扎设备把打包钢丝捆扎成束。用台式砂轮和锉、磨锐切刀。用手工工具更换损坏了的零件，如齿轮，皮带。用对焊机焊接断了的钢丝。用手提式喷雾器向打负钢丝喷油。

可能操作几台打包钢丝机。

8334-266 喇叭口旋压工

(BELL SPNNIR)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I6 PA: M47

操纵旋压机床旋压乐器喇叭口。

把喇叭口形芯轴安装到机床上，把管状的工件夹紧在心轴上。使工件旋转并把成形工具夹在夹具中，沿工件移动成形工具，加压，并使工件在心轴上成形。握住切割工具，顶在旋压的喇叭口上切成要求的尺寸。用锉和砂布清除喇叭口上的氧化皮。握住卷边工具把喇叭口的边缘卷起形成空腔，用抛光工具把喇叭口抛光。

可能把钢丝插入卷起的空腔，然后用卷边工具将其封住。

8334-270 铅管件精整工

(LEAD-FITTINGS FINISHER)（金属制品制造，未归他类者） DPT: 682

铅管件制作工

GED: 3 SVP: 4 EC: I567 PA: M47

操纵车床，将铅管系统的管子配件加工成特定的形状和尺寸：

把铅管安装在预先调整好的车床的心轴上。开动车床，用专门的手工工具或转动手轮把专门的工具压向管子的端部，在心轴的圆头上把管子抻拉、弯曲成各种尺寸的曲颈管（存水弯）。把工具放在旋转铅管的内面或外面，以扩张或缩小管子开口的直径。把铁环嵌入扩径管内或箍在缩径管外。把管端的边缘和铁环一起辊辗使两者牢固结合。把铜箍锡焊到铅管弯头上，以密封接口。加热带螺纹的铜环并把缩径管穿入铜环使它们熔接在一起。

金属加工机械职业，未归他类者
8334-290 至 8334-390

8334-290 **小桶维修工**
(KEG-MAINTENANCE MAN)（金属冲制、压制与涂敷） DPT: 685
修桶机操作工
GED: 3 SVP: 4 EC: I45 PA: M47

看管修桶机，修复金属桶的凹陷。

把桶放在机器的下模上，桶口放在机器的放水嘴之下，向桶中灌水。转动侧模使它们的轮廓线与桶两端的轮廓吻合。按下开关，合上围绕着桶的侧模、顶模和底模。用水泵向桶中注水迫使桶壁压向模具，以消除凹陷。当压力达到规定后，停止泵水，打开模具，检验桶表面是否平滑。检验桶或阀有无渗漏，如有渗漏，则用铅笔或粉笔标明。用板手錾子更换损坏了的阀门。将水从修好的桶中排出。把超过使用寿命的坏桶报废。在桶的腰部用漆重新涂上标志条带。清点并记录报废的和修复的桶的数量和类型。把修复后可使用的桶放到运输机上。

8334-294 **压弯成形机看管工**
(BRAKE TENDER)（金属冲制、压制与涂敷） DPT: 685
GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: M347

看管压弯成形机，对金属薄板、中厚板和棒料进行弯曲，矫直、冲孔、卷筒或成弧等加工。

用人力或吊车把工件顶在定位块上，或把模具与加工线对准。给模具和工件刷油。开动机器，降下冲头使工件成形。用板手拧紧模具螺母，以防模具活动。用直尺、角尺或样板检验工件是否合乎规定。用喷软管或刷子清除模具中的氧化皮或下脚料。

可能按照被加工材料的不同予以相应的称谓，如：
板压弯成形机看管工

8334-298 **钣金加工机看管工**
(SHEET-METAL-WORKING-MACHINE TENDER)（金属冲制、压制与涂敷） DPT: 685
GED: 3 SVP: 4 EC: I56 PA: M347

看管各种金属加工机械，如压弯成形机、辊轧机、剪切机、铆接机或点焊机，对金属板进行剪切、修整、开口、弯曲、起皱卷边、连接等加工。

用刻度尺、直尺或样板，按尺寸要求调节定位块和导向件。用人力把工件顶在定位块上并把模具、切刀对准加工线。按下按钮或压下踏板，开动机器。用直尺或样板检验工件。完成板金车间共有的其他职责，如帮助搬过金属薄板和产品。

可能剔除翘曲、起皱的钢板以排除小的故障。

8334-302 **靠模成形看管工**
(SLIDE-FORMING-MACHINE TENDER)
（金属冲制、压制与涂敷） TDP: 685
四靠模机管理工
GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: M47

看管一台或多台自动靠模成形机、将金属带材、棒材、圆钢线材进行冲、剪和成形制成盘簧、线端夹子和发卡等产品。

把金属条或金属丝穿过矫直辊和模具，用手转动手轮，开动机器制出样品。用固定式的或精密的量具如千分尺、游标尺，检查样品的尺寸和表面缺陷或划痕。如果样品不符合规定，则关上机器，通知领班。

可能把两卷原料的端头，用电阻对头焊机连在一起，以便连续进料。

8334-306 **金属管压形工**
(METAL-PIPE COMPRESSOR)（金属冲制、压制与涂敷） DPT: 664
GED: 3 SVP: 3 EC: 0 PA: H4

操纵机器把镀锌金属波纹圆管压成椭圆形，并插入和拉紧钢丝支撑，以保持压后形状。

阅读派工单以了解对管子的技术要求。指挥汽车吊操作工把管子从储料地运放到压制台架上。把棘轮链条的钩子挂到台架的侧板上。人工操作棘轮手柄，推动侧板压向管子。用直尺测量管子的小直径。把钢丝支撑穿过压制后的管子壁上相对的孔并用便携式机械把它的端部折弯固定在管壁上。脱开链条上的棘轮，松开台架侧板。指挥汽车吊操作工取下管子放到堆料场地。

8334-310 **废金属切碎机看管工**
(SCRAP-METAL-SHREDDER TENDER)
（钢铁） DPT: 685
GED: 3 SVP: 3 EC: I5 PA: M457

管理废金属切碎机，把压扁的汽车车身切成碎片。

接通继电器、电机和液压设备并观察仪表和刻度盘为操作做好准备。按下按钮，开动并控制燃烧器、输送机、液压泵、切碎机和排风机。压下杠杆把废金属从料斗中倾卸到输送机上，送往切碎机。拉动杠杆，操作排料机构，清除堵塞。从不同的角度观察材料的运动，以防止堵塞。当报警铃发出故障警报时，关闭机器。完成切碎机的小修任务，如校准输送机，更换保险丝，修理液压泄漏等。

8334-314 **环箍弯制工**
(HOOP BENDER)（金属冲制、压制与涂敷） DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: H47

用弯曲机把金属棒料弯成用于木桶或木槽的箍。

松开调整块的螺母，安装辊子，以制造规定直径的桶箍。把棒料的一头穿过喂料辊并用木锤打弯棒端，使之弯曲而经过弯曲辊、转动喂料辊的摇柄，把棒料送人机器，将其弯成半圆或圆形。把成形后的桶箍从机器上取下，码放在地上。用手工板牙在箍的端部套扣并用螺钉钉上连接件。制作用于大木槽的两片式的箍。

8334-318 金属丝网切割修整工
(WIRE-SCREEN CUTTER AND TRIMMER)
(线材产品) DPT: 684
筛网切割修整工
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M47

用手工或动力剪切机把金属丝筛纱网或织物切成规定的尺寸，并进行珩磨。

用直尺、刻度尺、樀板或胎具测量工件，确定切割点。沿着金属丝网相互平行的钢丝之间或沿着样板的边缘进行切割。用手油石磨去切边上的毛刺并使丝的端头齐平。用放大镜检查金属丝网的切边及丝的端头。用清洗液，抛光轮或抛光布，清洗抛光完工工件，去掉污渍。

可能将工件对好位置进行铜焊。可能用合缝机软焊合筛网纱网或丝布的边缘，而形成焊缝。

8334-322 **废金属挤压机看管工**
(SCRAP-METAL-CRUSHER TENDER) (钢铁) DPT: 665
GED: 2 SVP: 3 EC: B5 PA: M4

看管液压挤压机把废金属，如汽车车身挤压成包。

指挥天车操作工，把废金属放到送料滑道上。拉动杠杆降下压头把废金属挤压成规定厚度的包。推动杠杆提起压头。反复进行这一操作。检查液压、电动机油压和温度表以保证压缩机正常运行，用手工工具为压缩机加油加指并进行小修。

8334-326 **弯曲机看管工**
(BENDING-MACHINE TENDER) (金属冲制、压制与涂敷) DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: M47

看管弯曲机，将金属棒、圆钢、角钢和管材弯曲成一定的角度或形状。

把工件顶在端部定位块上。用夹持器和导向夹夹住工件。给工件上油。拉动杠杆或压下踏板，起动轻台，转台拉着工件经过导向夹并绕在模具周围直到碰上定位塞子为止。

可能把心棒放在管子内以代替导向夹。可能完成其他加工任务，如用扩口工具扩大管端、用动力剪切机或锯把金属坯料切成一定的长度。可能按照所弯曲的材料给予相应的称谓，如：

圆钢弯曲杨看管工

弯（细）管机看管

8334-330 **液压波纹机看管工**
(HYDRAULIC-CORRUGATING-MACHINE TENDER) (金属制品制造，未归他类者)
DPT: 685

膜盒波纹工
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M47

看管液压波纹成形机，使制造膜盒用的金属管产生波纹。

操纵机器的控制机构，张开波纹成形模板或模具，并在模板或模具之间安放衬片。把管子放在模板或模具的开口中。推动杠杆，合上模具支架，移去衬片，向管子泵人水、其他液体或空气，使管壁在模板或模具中形成波纹。

可能在制造大直径、薄壁膜盒时把橡皮管或橡皮囊放入金属管内。

8334-334 **螺栓螺母机看管工**
(MACHINE TENDER, NUT AND BOLT) (线材产品) DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: M47

看管一台或多台自动机对金属坯料进行镦头、修整、滚丝滚轧螺纹、开槽或攻丝，以生产螺栓、螺母或其他紧固件。

用人力单个地向机器喂料，或把坯料放人机器的分料料斗中，或把成卷的钢料放在卷轴上并把一端送入喂料辊。开动机器，观察操作情况。用尺或固定量规测量工件是否符合要求。用钢棒排除送料机构的堵塞。当机器操作出现故障或产品不符合要求时，停止机器，通知监理员。

可能用板手和直尺为机器安装切割工具。可能按所看管的机器给予相应的称谓，如：

自动攻丝机操作工

8334-338 **剪床看管工**
(POWER-SHEAR TENDER) (金属冲制、压制与涂敷) DPT: 685
剪切工
GED: 2 SVP: 3 EC: I56 PA: M47

看管动力剪床把薄板、中厚板、小方坯和棒料切割成一定的长度。

用人力或吊车、天车、把工件放到机器的床身上或辊道上。把工件靠在侧导板上并顶在端部定位块上，或把切割线对准切刀。开动机器使之夹紧工件并降下刀片，切割金属。

可能看管生产线上由输送机送料的剪床，如：汽车大梁生产线或轧钢生产线。可能按机器上径校定的规（刻度）安装定位块，剪切废钢、钢坯或钢筋等工件。可能按照所看管的剪床类别或目的给予相应的称谓，如：

鳄式剪床看管工

龙门剪床看管工

热钢坯剪床看管工

废钢剪床看管工

方钢剪床看管工

8334-342 **穿孔刮削压力机看管工**
(PRESS TENDER, PIERCE AND SHAVE) (科学和产业设备，未归他类者) DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: S47
穿孔刮削压力机操作

看管自动压力机，对钟表和仪器的金属零件，如板件和过桥件，进行冲孔和刮削。

用压缩空气清理压力机工作台。选择规定的零件，并把它们一个一个的放入工作台上的凹槽中或套在工作台的定位销上。开动压力机，使之对工件进行穿孔和刮削。把工件从机器上取下并用销规和定位规抽查孔的直径和位置。

可能操纵手动或脉冲式压力机，把零件通过桩式接合，压入配合或皱压制等方法组装在一起。

8334-346 **弹簧缠绕工**
(SPRING WINDER)（金属制品制造，未归他类者） DPT: 685
卷簧工
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

看管机器，缠绕、成形或修整压力、拉力、扭力和平面盘簧。

引钢丝或钢条一端穿过导向块或辊子之间，并且穿入车床式绕簧机主轴的槽内。开动机器，旋转主轴，将钢丝绕在心轴上，制成螺旋弹簧。把平盘弹簧金属的坯料环滑套到绕簧机的心轴上，开动机器，绕成平面盘簧。切断钢丝，从机器上取下弹簧。用量规和千分尺测量弹簧是否合乎要求。把压力弹簧放在双轮磨床的夹持装置中，开动机器，自动研磨弹簧的端部。把绕成的拉力弹簧放在模压机上让机器把弹簧端部弯折、弯钩或弯成环。把弹簧的端部压在砂轮上，转动簧的端部以清除毛刺。

可能向自动剪床或冲床喂料，以把金属丝或金属条切成规定的长度，可以专门绕制某种专用弹簧，并给予相应称谓，如：

门簧缠绕工
家具弹簧制作工
游丝缠绕工
阀簧缠绕工

8334-350 **磁带控制转塔冲压机看管工**
(TURRET-PUNCH-PRESS TENDER, TAPE CONTROL)（金属冲制、压制与涂敷） DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: H47

看管用磁带控制的转塔冲压机，该机器的（分度工作台）自动定位，自动选择冲头并自动在金属片、板、条或棒上冲孔或划线。

研究图纸、所用工具的技术说明书和图表以确定操作程序并调整机器的控制装置。选择电子磁带并把它放入阅读装置。把工作台或冲头的位置，调到操作周期的起始点。用手工工具按照加工顺序把要求的冲模装在机器的转塔上。用气动脚踏控制件把工件夹在夹具上。开动机器，观察操作情况，特别是冲下来的金属下脚料的排出情况，它往往会造成机器的堵塞。用板手打开夹头，更换磨损或破损了的冲模。

可能用直尺和塞规检测首批产品。

8334-354 **金属桶矫正工**
(DRUM STRAIGHIENER)（金属冲制、压制与涂敷） DPT: 685
修桶工
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: M47

看管预先调定的，装有专用辊子的机器，以消除金属桶桶体和桶边缘（桶口）上的凹陷使之重新成形。

把桶的开口端放在机器的圆柱上。踏下踏杆，把辊子压在桶上。开动机器使桶对着辊子旋转，将桶壁和桶边或卷边重新成形或矫正。抬起辊子，把矫正后的圆桶从圆柱上滑下。

8334-358 **辊轧成形机看管工**
(FORMING-ROLL TENDER)（金属冲制、压制与涂敷） DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: M47

看管辊轧成形机，为金属薄板矫直或使之成形，对金属圆柱和圆环进行修整并将其弯边，或把金属盖皱缩压制或封接到容器上。

用人力把工件放到自动送料台上。开动机器，用成形轮辊压工件按模具的形状成形。操纵手柄或踏板使模具压住工件的边缘，以便将边压弯，形成卷边，或降下卷边模具把它压在工件的边缘上。操纵装有绞结轴或立式工作台的机器，使工件倾斜成一定角度。并使外部边缘其扩展或形成具有一定形状的法兰。看管装有多组相对的轧辊，能对金属工件在不同的位置上同时进行扩展和收缩以赋形的机器。

可能操作杠杆，以放下切条刀，修整工件边缘。可能按照所看管的机器给予相应的称谓，如：

卷边机操作工
法兰辊轧机操作工
合缝机操作工

8334-362 **多功能成形机看管工**
(MULTI-OPERATION-FORMING-MACHINE TENDER)（金属冲制、压制与涂敷） DPT: 685
成形轧机操作工
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: M47

看管预先调定的多功能成形机完成履行以下任何职责：通过弯曲、冲孔、辊轧成形、卷边、切断、电焊、锡焊或咬接，把金属原料制成轮圈，装饰条板、面板、罐头盒、管子和外罩等产品。

把成卷的金属薄板、带材或线材放在喂料架上，并牵引带材端头穿过驱动辊或送入机器。用人力把金属坯料送入喂料辊、料斗中或送往输送机上。开动机器，观察操作情况，用目测或用固定量规检查完工工件是否符合要求。

可能上紧定螺栓、把旋钮或手轮转到标尺或刻度盘上的一定位置，并把机器重新设置在原始调定的状态。可能看管串列运转的机器生产线上的一个或多个工作岗位。可能按机器的功能给予相应的称谓，如：

罐头筒体制造机喂料工
白铁皮环带加工机看管工

8334-366 **机动压力机看管工**
(POWER-PRESS TENDER)（金属冲制、压制与涂敷） DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I56 PA: M47

看管一台或多台机动压力机，把金属或其他坯料在预先安

放的模具之间切割、修整、冲孔、成形、开缺口、拉拨、压印或卷边。

把工件靠在机器床身上的夹具上或顶住止动块，或置于模具之下。开动机器，踏下踏板或推动杠杆，推动模具穿过工件，按一定的尺寸和形状把工件切割或成形。用目测或固定量规检测工件。

可以按照产品或所看管的压力机的类型给予相应的称谓，如：

拉延压力机看管工

抛光轮弯曲成形机看管工

冲压机看管工

整修机看管工

8334-370 **涡卷机看管工**

(SCROLL-MACHINE TENDER)（金属结构、金属板及装饰性金属加工） DPT: 685

涡卷成形工

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

看管机器，把金属原料如棒料、圆钢、方钢、管材和线材加工成装饰用涡卷形。

用键和螺母把规定的模具固定在机器的轴上。把工件穿过拉辊放进模具缝隙。开动机器，使模具转动，在横向或纵向料杆的推送下，工件偏向一边而包缠模具，从而形成涡卷形。

可能看管机动剪床或切割锯，把金属坯料切成一定的长度。

8334-374 **荫罩成形工**

(SHADOW-MASK SHAPER)（电子设备） DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

看管仪器设备，按规定尺寸制造用于彩色电视机显像管的金属荫罩。

调整手动起重机，根据辊子量表的指示调试一系列辊子之间的间隙。开动辊子，引金属坯料穿过辊子以压平工件。把工件放在成形压力机的工作台上，操纵控制杆，将模具降下以形成荫罩。用镊子夹住荫罩的边缘以防扭曲，并把它放在输送机上，送去进一步加工。

8334-378 **自动旋压机看管工**

(SPINNING-LATHE TENDER, AUTOMATIC)（金属冲制、压制与涂敷） DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L47

看管自动机床，把金属薄板或中厚板旋压成形。

操纵控制杆，移动尾架，把金属工件（圆盘）压紧在扣床床头的旋模上从而把工件竖直地装在夹具中。移动液压滑架把环形成形工具压到金属圆盘上。开动机器，将旋转的环形工具压到圆盘上使圆盘按旋压模成形。用切刀切掉工件上多余的金属。取下成形的工件，用固定量规检验工件的尺寸。

8334-382 **带钢辊轧成形机看管工**

(STRIP-ROLL-FORMING-MACHINE TENDER)（金属冲制、压制与涂敷） DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: M47

管理机器在连续的薄带钢上进行纵向的弯折、卷曲、卷边或压花，以制造（建筑）装饰用条，(门窗）挡风雨条或帷幕导轨等产品。

把规定的辊子模用螺栓固定在预先装好的主轴上。用人工把成卷的带钢放在喂料架上。转动旋纽以调定长度计和控制器，使自动剪切机启动或带钢跑过一定长度后自动停止。把带钢的一端送入喂料辊。开动机器，以使带钢成形并按规定长度将其切断。把完工后切断的成捆工件从机器上取下来。通过目测或使用固定量规测量成品工件的尺寸。

可能用自动对焊机，把料卷的端头对焊在一起，以便连续喂料。

8334-386 **扭曲机看管工**

(TWISTING-MACHINE TENDER)(金属结构、金属板及装饰性金属加工) DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: M47

看管机器，把金属棒，方料和窄带钢扭曲成一定的形状。

把工件的一端夹在固定的夹具上。移动滑架，降下工作台或升高主轴，调整到适合工件的长度，并把工件的另一端夹在主轴的卡盘或夹具上。开动机器，转动主轴，当转到一定的转数时就关闭机器，或用限位开关关闭机器。检验成品工件是否符合技术要求。

可能安装专用夹具和卡盘，以便同时扭曲两个或多个工件。可能把工件的一端夹在台钳上，用管子套在工件上，以防止纵向（横向）翘曲，然后用管钳或夹叉尺扭曲工件。可能按扭曲的产品给予相应的称谓，如：

窄带扭曲工

8334-390 **滚花机喂料工**

(KNURLING-MACHINE FEEDER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 686

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

为一组自动机喂料，在按扣杆上滚花钮，以便于弹簧夹紧。

用勺子向机器的料斗中添加料坯。按下按钮，开动机器，在有曲线的模具段辊轧按扣杆。用拣取工具或尺子从料斗、喂料管和模具沟内清除堵塞的或弯曲了的按扣杆。检验钮的滚花并检查工件有无裂纹。用刷子清除模具和送料通道上的脏物。当机器发生故障时，将情况通知监理人。把成品料盘中的工件倒在产品箱中。

8335 —— 焊接和火焰切割职业

本细类职业包括以下业务：黑色及有色金属零件和结构的连接、堆焊、切割或其他制造及修理。其工作内容包括：调整和操纵气焊、电焊、锡焊、铜焊和切割设备，以及用煤气喷灯连接或成形铅制产品和零件。

焊接职业

8335-110 至 8335-174

8335-110 **电阻焊机调整工**

(WELDER SET-UP MAN, RESISTANCE)（机加工、焊接和锻造） DPT: 360

电阻焊调整工

GED: 4 SVP: 7 EC: I56 PA: M4567

调整电阻焊和铜焊机，按照技术规范及图纸要求，熔合或连接金属零部件，如仪表面板、框架、叉臂、管子和容器等。

用直尺、角尺、样板和划线针在零件上标明焊接点及其在工件上的位置。选择电焊极、胎具、夹具、导向件、定位块，并用测量仪器和手工工具把它们安放，校准和固定到机器上。根据焊接机的性能或工作记录，设定并协调电流、电压、定时周期、自动喂料设备和输送设备。根据对金属材料性能的了解及有关焊接原理和应用数学的知识进行计算和记录对新工件的调整。进行试焊。根据金属材料的厚度调整焊条与工件之间的距离（电极间隔）和喂料辊的速度。用锉、砂布或修整轮修整电焊极。指导使用机器的操作工。

可能检查机器的电路并完成各种维修工作，如更换有毛病的管子和继电器。可能调整生产线上的焊接站。可能调整点焊、多点焊或对头焊机并给予相应的称谓。

8335-112 **钻井机焊工**

(WELDER, DRILLING REG)（机加工、焊接和锻造）

在海上钻井平台和钻井船上，装配和焊接金属零件，以组装、改装或修理结构件，机械、储罐、压力容器、管道或其他组件。

检查工件或图纸，运用几何、金属物理性质、热效应、焊接技术和钻井船上焊接安全规程等方面的知识确定操作程序和采用的焊接方法。用刻度尺，角尺，平尺划针和粉笔等工具，对工件进行放样校准和拼装。用割炬、锯、锉和砂轮机把工件切割成形或对工件进行修整。用夹具、螺栓或用点焊方法，使工件固定就位以便焊接。选择和调整焊接设备，用对任务最适合的方法如：电弧焊、气体保护焊、埋弧焊或气焊完成焊接。清扫焊缝，铲除或磨去过焊、焊渣和飞溅焊点。焊接破损了的工具和机器零件，对磨损部位进行补焊以便修理。保持一定数量的焊接材料和设备库存。可能对焊后零件进行加热和退火处理以消除内应力。

GED: 4 SVP: 7 PA: H2347 EC: B567 DPT: 381

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	3	<u>2</u>	<u>2</u>	4	<u>3</u>	3	<u>3</u>	4	5	190	Y

8335-114 **焊接兼装配工**

(WELDER-FITTER)（机加工、焊接和锻造） DPT: 381

焊接划线工

GED: 4 SVP: 7 EC: B567 PA: H347

把预制的铸、锻金属零件装配(拼排)并焊接成组装结构件，如机器框架、槽、压力容器、炉壳以及建筑和桥梁的零部件等。

应用几何学、金属物理性质、热效应、厚度允差、机加工、焊接收缩和焊接技术等方面的知识，选择工具，划线设计组装和焊接操作。用角尺、划线针、刻度尺、平尺、锉和砂轮等工具，把零件划线、定位、校准并拼接在一起。用螺栓、夹钳或定位焊把它们固定就位，以便最后焊接。调整电弧焊、气体保护焊、埋弧焊或气焊设备，完成最后的焊接。对某些部件用螺栓或铆钉连接。用切割喷灯、矫直压力机和手工工具将零件拆卸、矫直、重新成形和组装，对金属制品进行修理。

可能调整和损伤电弧或切割喷灯，把金属零件加工成规定的尺寸。

8335-115 **焊工学徒**

(WELDER APPRENTICE)（机加工、焊接和锻造）

按照培训进度计划，循序渐进地履行职业 8335-114、8335-126 的职责。也可参阅职务名称 02-010 的定义。

8335-118 **工具和模具焊工**

(WELDER, TOOL AND DIE)（机加工、焊接和锻造） DPT: 381

GED: 4 SVP: 7 -EC: I567 PA: M347

按照图纸和派工单用各种焊接设备装配对正焊接金属工具、模具、胎具和夹具的零件。

应用几何学、焊接技术、金属物理性能、机加工和焊接收缩等知识，选择焊接设备和设计组装及焊接方案。用游标卡尺、角尺、量规、厚薄规和千分尺给安放在工作台、台钳划线平台或夹具上的零件划线。用砂轮、砂布、手锉和划针等工具进行刮、锉和磨，把零件装配在一起。用螺栓、夹具或定位焊把它们固定就位以便焊接。调整电弧焊、气体保护焊、埋弧焊或气焊设备，选择最适合工件的加工方法。焊接破裂的零件，焊补损坏或磨损的零件，以维修工具、模具、胎具和夹具。用手持喷灯或用加热炉对焊好的零件加热、退火，以消除内应力。

8335-119 **激光束焊工**

(LASER-BEAM WELDER)（机加工、焊接和锻造）

在大量生产中，操纵激光焊接机焊接小型金属零件。

在焊接一批零件之前，先研究加工单上的指示。把工作零件固定在焊接用固定架和夹具上。以便根据特定使用条件选择焊机的操作状态并进行功率调定，激光束的强度和方向等调定工作。调整控制装置在零件焊接区的上方使特定气体流动以防止氧化、废气散逸，并便于进行清理工作。调整机器的控制装置，对预先安放好的零件进行校准，用显微镜定位。用显微镜观察焊接区，按下控制钮进行焊接。从夹具上取下零件，检查焊接状况是否符合技术要求。

可能用手移动和旋转零件进行缝焊或序列点焊。可能操作数控机按顺序安放工件，并开动程控激光器进行钻、切、焊或热处理等操作。

GED: 4 SVP: 6 PA: L47 EC: I67 DPT: 381

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
<u>3</u>	3	4	<u>3</u>	<u>3</u>	4	<u>3</u>	<u>3</u>	<u>3</u>	4	5	91	Y0

8335-120 **管道焊工**

(WELDER, PIPELINE) (土建)

GED: 3 SVP: 7 PA: L2347 EC: O267 DPT: 661

在建设石油和天然气管路时，用电弧焊设备，把大口径管端焊接起来。

根据管子金属的类型，厚度或技术规范选择焊条，并向助手发出有关焊接操作的指示。用信号通知助手，调节焊机控制器以达到所需的电流和电压，或在焊接前预先调定好控制器。在对接相接的管端上打火并用俯焊方法沿接缝，按要求的弧长、角度、速度和移动方式熔化金属进行第一次焊接（窄焊道）。检查焊缝的尺寸和穿透情况，从焊道中把渣子和其他杂质清除掉。在第一次焊缝冷却前再进行一次焊接（热道）以增加焊缝强度。在热道上进行连续焊接以熔化金属充填管端之间的空隙。

8335-122 **压力容器焊工**
(WELDER, PRESSURE VESSELS)（机加工、焊接和锻造） DPT: 681
锅炉焊工
GED: 3 SVP: 7 EC: I56 PA: H23467

对金属板、壳、管、桶和结构进行焊接，以组装和修理锅炉和压力容器，使之符合压力试验的标准。

用钢丝刷、手提式砂轮或化学浴清洗液清除准备焊接和零件上的油污。把金属工件夹持在一起，或用胎具、夹具拼接在一起。把组装的零件用定位焊接在一起，以便固定就位进行焊接。根据焊缝（焊珠）和被焊金属的厚度选择焊条，并将其夹在可移动的焊条夹钳上。把电缆线连接到工件上，以得到所需的极性，接通电源，调整机器的控制器，以得到所需要的电流和电压输出。打火，产生热量，使金属熔化并沉积在工件上，使工件边缘熔接。引导电焊条沿着焊缝移动，并保持一定的焊弧长度、电焊条角度和移动速度，从而达到要求的熔化深度和焊缝（通过金属的颜色和熔池的大小来判断）。如果听到过分的飞溅声音，这表明可能有错误操作、电弧作用或潮湿焊条涂层，这些可以导致劣质的焊接。检验焊缝的尺寸和焊透的程度是否符合已确定的精度标准。修理破损零件、填孔并增大金属孔隙的尺寸。磨掉多余的焊料，焊渣或飞溅物。进行水平、焊立焊和仰焊。

可能用碳极并另用人工加焊条，以提供金属进行，焊接。可能用手工喷灯或加热炉将工件预热。可能用火焰切割器或手工喷灯切割金属板或型钢。

8335-126 **综合焊工**
(WELDER,COMBINATION)（机加工、焊接和锻造） DPT: 664
气焊和电弧焊焊工
GED: 3 SVP: 7 EC: B567 PA: H3467

用气焊和电弧焊设备，把金属零件焊接在一起，以制造或修理零件和设备。

用溶济、钢丝刷和移动式砂轮清理工件表面的油污和锈迹。检验工件有无缺损，敲、凿或打磨工件上的裂纹和连接处周围的金属，使其在焊接时能充分熔合。用喷灯、锤子、夹钳和砧子加热并矫直弯曲的工件。把工件用台钳、胎具或夹持器夹在一起，以便焊接。接通供气软管，选择喷嘴（焊嘴），或把焊条夹在可移动的焊钳上，并把动力线夹在工件上。调整气线上的压力表，或调定电源的电流和电压。打开焊枪上的气阀，点燃焊枪并调整氧气和燃料气的混合比例，以得到合适的火焰；或是用焊条在工件上打火，引导焊枪或焊条沿着焊缝以一定的速度和角度移动。在磨损或破坏了的表面上堆焊金属。用夹嘴敲渣锤，钢丝刷和移动式砂轮清除飞溅的熔渣和过量的焊接。进行水平焊、立焊和仰焊。用火焰切割器（气切枪）把金属切割成形。指导其他帮助焊接的工人。

可能用粉笔、划线针、中心冲和角尺将金属零件进行划线装配和拼接对正。

8335-130 **气体保护焊电焊机操作工**
(WELDING-MACHINE OPERATOR, GASSHIELDED ARC)（机加工、焊接和锻造） DPT: 682
GED: 3 SVP: 6 EC: I567 PA: M47

操纵装有能喷射惰性或不可燃气体焊枪的电焊机、焊接时，它能把氧、氩或二氧化碳气体喷到电弧上，以防止焊接区的金属氧化。

安放并夹紧工件，使焊枪位于焊接线之上。引导卷筒上的焊丝穿过自动喂料辊和焊枪。转动焊枪，以调定焊丝的角度。转动旋钮以选择要求的电流强度，并使焊丝的喂入速度和焊接速度同步。把联接焊枪的软管接到隋性气体的气瓶上。开动机器，观察焊接情况，检查焊缝是否符合技术要求。调整机器以改变焊缝尺寸和焊透程度。

可能操纵装有不熔化钨丝电极焊枪的机器。也可能按照加工工艺给予相应的称谓，如：

金属 —— 惰性气体电焊机操作工
钨极 —— 惰性气体电焊机操作工

8335-134 **埋弧焊电焊机操作工**
(WELDING-MACHINE OPERATOR, SUB-MIERGED)（机加工、焊接和锻造） DPT: 682
自动焊机操作工
GED: 3 SVP: 6 EC: I567 PA: H47

操纵装有焊枪的电弧焊接机，当焊接金属制品时，焊枪向工件上焊接区吹送粒状焊剂，以防止金属工件氧化。

把工件夹在机器床面上。使焊缝平行于滑架转动手柄，使焊头上的电焊对正焊接线的上方，以焊接直缝，或调整径向臂的长度，以焊接径向的焊缝。把圆筒形工件装在滚轮上，固定的焊头之下，以焊接圆形焊缝。把料盘上的电焊丝穿过喂料辊和焊头。转动焊头使电焊缝成规定的角度。向料斗中添加规定的焊剂，用焊喷嘴或靠重力把焊剂撒在焊接线上。用软管连通压缩空气源、焊剂罐和焊枪。调整控制装置，以提供一定的电流，并使电焊丝和焊剂的喂送速度和焊接速度同步。把真空软管放在焊头的后面，以回收多余的焊剂。在焊接端部安装自动停机的限位开关。开动机器，观察损伤情况，再调整机器，以改变焊珠的尺寸和熔池深度。检查焊接是否符合技术要求，并经常用手工焊接设备重新焊接不合要求的焊缝。安装导轨样板，以焊接不规则形状的焊缝，并在焊前先进行试验操作。记录调整与损伤数据。用钢丝刷、移动式砂轮和手工刮刀清除焊渣和飞溅物。

可能把工件定位焊接到一起。可能用加热炉或喷灯对工件

进行预热。

8335-138 **电弧焊、焊工**

(WELDER, ARC)（机加工、焊接和锻造） DPT：684

手工电弧焊工；气体保护焊工

GED：3 SVP：6 EC：B567 PA：H3467

用电弧焊设备把金属零件焊接在一起，以制造或修理零件和设备。

在焊接之前，用溶剂、钢丝刷、錾子和移动式砂轮清洗敲凿并打磨工件的裂纹和接口。把工件放在一起并夹住，用胎具模具和夹具装配起来，或定位焊在一起，以便进行最后焊接，根据被焊金属的类型和厚度选择电焊条。把电源线接在工件上，并检查极性是否正确。接通电源，调整控制机构，使电流和电压输出适合于使用的焊条及工件金属的类型和厚度。用电焊条在工件上打火，并引导电焊条沿着焊接线移动，同时保持所要求的电弧长度、焊条的角度移动速度和摆动，以便把焊条上的金属沉积到工件上，从而产生金属的熔合。观察工件的颜色和熔池的大小，确定是否达到了规定的熔接深度。如果听到过分的飞溅声音，这可能是有错误的操作、电弧作用或温湿的焊条涂层，这些可以导致劣质的焊接。检查焊珠的大小和熔池深度。进行水平焊、立焊和仰焊。打磨过量的焊接、焊渣和飞溅物。

可能用样板或根据技术要求在金属上划线，以便切割和焊接。可能用氧-乙炔火焰切割器或手持喷灯切割钢板或型钢。可能用氧-乙炔焊枪、喷灯或锻造炉对某些类型的工件进行预热，以消除内应力，防止金属裂存。

8335-142 **气焊工**

(WELDER, GAS)（机加工、焊接和锻造） DPT：684

GED：3 SVP：6 EC：B567 PA：H347

用气焊设备把金属零件焊接在一起，以制造或修理零件，或堆焊修补已磨损的零件。

用钢丝刷、移动式砂轮、或化学浴清洗液清洗准备进行焊接的工件。给要焊接的零件划线并拼对在一起进行定位焊；或用胎具、夹具或夹持装置，把零件对正固定以便焊接。根据焊接图表，金属的厚度或类型，以及对焊缝的要求，选择喷嘴，焊条和焊剂，把喷灯软管接到氧气和乙炔气，天然气或氢气罐上。打开罐上的阀门，调节管线压力，点燃喷灯并调节燃料气和氧气的比例，以得到所需的火焰颜色与大小。手持喷灯使之与工件保持正确的角度和距离，用焊条沿着焊接线进行水平焊、立焊或仰焊。检查焊珠的大小和熔池。在加热炉中或用喷灯对某些类型的零件进行预热，以便防止和消除由于加热所产生的内应力。进行火焰切割和铜焊。敲击、磨过量的焊接、焊渣和飞溅物。

可能按照所使用的燃料气的类型给予相应的称谓，如：

氧-乙炔焊工

氧-氢焊工

8335-146 **组装定位焊焊工**

(TACK WELDER, ASSEMBLER)（机加工、焊接和锻造） DPT：684

焊接拼对工；定位焊工

GED：3 SVP：5 EC：B567 PA：M347

没零件的边缘拼对定位焊接金属设备、结构的散件，如框架、底座和机器零件，使其定位以便最后焊接。

阅读技术说明书，如图纸、派工单或用样板以得到金属零件的尺寸和形状。检查零件，用锉或移动式砂轮打磨掉粗糙点、毛刺和多余的金属。用直尺、角尺、划线针、中心冲和粉笔对铸件、锻件和金属坯料进行测量，并标明零件在总装中的位置。用吊车、千斤顶、垫片、耐火砖和手工工具把零件在胎具上拼对好。夹紧零件，并用平尺、角尺、直尺和卡尺检查组装位置。用气体保护焊或电弧焊设备把零件定位焊在一起，以进行最后焊接。用天车把设备和原材料运往加工区，并从加工区把组装好的成品运走。

8335-150 **气体保护焊焊工**

(WELDER, GAS-SHIELDED ARC)（机加工、焊接和锻造） DPT：684

GED：3 SVP;5 EC：I567 PA：M3467

使用焊接时能在电弧周围形成惰性气体保护层。而防止焊接区金属氧化的焊接设备焊接黑色和有色金属。

选择和安装气体喷嘴，并把能自耗的金属焊（丝）穿入可移动的焊枪。用软管把不燃性气体罐和焊枪连接起来。调整控制装置，按照不同的金属类型和厚度选定气体压力、电流和焊丝的喂进速度。把焊机上的电缆连接到工件和焊枪上。打火并用人工引导焊枪沿着焊接线移动。控制向前移动的速度、枪与工件的角度，侧向摆动和焊丝与工件的距离。

可能用非钨电极进行焊接，焊丝可自动喂进或用手操作焊条送。可能按照采用的加工工艺给予相应的称谓，如：

金属 —— 惰性气体焊工

钨丝 —— 惰性气体焊工

氦弧焊工

8335-154 **埋弧焊焊工**

(WELDER, SUBMERGED ARC)（机加工、焊接和锻造） DPT：684

GED：3 SVP：5 EC：B567 PA：H3467

把零件焊接在一起，以制造或修理零件，用手持焊枪或履带式焊枪把裸焊丝穿过用来防止焊接时氧化的粉末状焊剂覆盖层送入焊接区。

用钢丝刷、移动式砂轮或化学溶剂清洗准备焊接的金属工件。把工件用夹子夹在一起或装在胎具或夹具中，或将其预焊在一起，以便进行最后焊接。用软管把空气压缩机、干燥器、焊剂罐和焊枪连接在一起。转动旋钮选择正确的电流和电压，调定焊丝自动送进速度和喷撒在工件上的粒状焊剂量。按下触发器，开动焊枪并打火成弧。用人工引导焊枪沿焊接线做平面移动，同时协调焊丝送进速度和焊剂喷撒量，或转动旋钮，使驱动轮和焊枪的运动协调一致。

可能使用内装焊剂的空心管状电焊。

8335-158 **电阻对焊焊工**

(WELDER, RESISTANCE, BUTT)（机加工、焊

接和锻造) DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I6 PA: L47

操纵电阻对焊机，熔焊金属工件如：汽车装璜件、钢丝端头和电冰箱支架等。

用手工工具把胎具、定位块和电极安装并用螺栓固定在焊机上。把零件安放在胎具中，调整电流，操纵控制件使电极和工件、工件与工件接触。操纵控制件接通电流并调定时间，以加热工件的端部。推动杠杆把加热端压紧在一起，经一定时间使之熔接。

可能推动杠杆，使工件间保持电弧，经一定时间后再把加热端压紧，使工件熔接。

8335–162 电阻点焊焊工

(WELDER, RESISTANCE, SPOT)（机加工、焊接和锻压） DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I6 PA: M47

操纵电阻点焊机，把两个或多个互相搭接的金属零件熔接合在一起。

根据金属类型和焊接及装配的技术要求，调定气压、液压、电流强度和熔合时间。选择、安装和调节电极。用角尺、直尺拼对工件，用胎具或夹子将其固定。压下踏板，使电极与工件接触，经一定时间，使金属在接触点熔接。用锉和金刚砂布清理电极。进行剥离试验，用肉眼检查完工的工件。

可能操纵装有两个或多个电极的焊机，同时焊接几个点，并给予相应的称谓，如：

多点焊接电阻焊焊工

8335–166 生产线焊工

(WELDER, PRODUCTION LINE)（机加工、焊接和锻造） DPT: 684

生产线综合焊工

GED: 2 SVP: 4 EC: I567 PA: M47

用预先调整好的气体或电弧焊接设备，在工业性生产的基础上，焊接金属零件。

用胎具或夹具定位并夹紧工件。打开阀门放出燃料气和氧气，并点燃混合气，或把规定的电极（焊条）插在移动式焊钳上并把电源线夹在工件或胎具上，然后打火引导电焊或焊枪和焊条沿着水平焊接线以一定的速度和角度移动，使电焊极或焊条金属熔化，并熔敷到工件的熔池内。按预定的位置把工件定位焊在一起，以便其他焊工焊接。

可能按照所使用的焊接工艺给予相应的称谓，如：

生产线电弧焊工

生产线气焊工

8335–170 电阻焊机看管工

(RESISTANCE–WELDER TENDER)（机加工、焊接和锻造） DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I56 PA: H47

看管任何预先调整好的点焊，对头焊或缝焊等电阻焊机，把支架、面板、模压件、管子和线材制品等金属零部件焊接在一起。

把工件抬起并定位在机器的胎具、夹具、定位孔或夹子中。操纵控制件以便夹紧工件、使电极与工件接触，接通电流并把工件点焊在一起。握住机器的控制件经过一定的时间，由于在焊点电阻产生的压力和热量，而将金属熔合。用砂轮砂布或锉修理电焊极的端部。

可能看管能自动切断电流和压力的焊机。可能把带钢和钢丝放在焊接点之间把零件焊接在一起。可能按加工工艺或使用的机器类型给予相应的称谓，如：

电阻铜焊工

电阻缝焊焊工

8335–174 手工电阻焊工

(WELDER,RESISTANCE,HAND)（机加工、焊接和锻造） DPT: 684

移动式焊机点焊工

GED: 2 SVP: 2 EC: I56 PA: M47

用移动式点焊枪把搭接的预先定位的零部件焊接在一起，以制成板金组装件，例如：汽车和摩托雪撬的车身、面板和电冰箱壳等。

把电极夹紧放在工件搭接边缘的下面。把焊枪的电极压紧在工件的规定的焊接点上，以完成电极间的电路而把金属加热到熔化温度。经过一定时间后移开电极。按照金属的厚度调整电流强度。

可能把工件拼接并夹紧在一起。

钎焊：铜焊（硬焊）和锡焊软焊职业

8335–194 至 8335–246

8335–194 铜焊机调整工

(BRAZING–MACHINE SET–UP MAN)（机加工、焊接和锻造） DPT: 360

GED: 4 SCP: 7 EC: I56 PA: M4567

调整各种铜（钎）焊机，按照划线和其他技术要求，把金属零件焊接在一起。

用测量仪器和手工工具选择夹具，导向件和定位块并把它们安放对正并固定在机器上，用来定位夹持工件。在调整感应铜焊机时，选择管子和金属丝并将其弯成加热线圈（冷却盘管）安装线圈并旋动旋钮，以调定电流强度。把氧气罐和乙炔、天燃气等燃料罐用软管连接到一个或多个焊枪上。选择并安装焊枪的喷嘴。转动旋钮并安装齿轮和凸轮以调定定时器，以按时切断电流或燃料气气压，并使输送机或辊道和铜焊操作同步。将工件焊好后，向冷却盘管注水，使工件冷却。为机器安装排料装置以推出完工零件。进行试运行，重新调节机器并记下调整的数据。指导机器操作工操纵机器。

可能按所调整的铜焊机类型给予相应的称谓，如：

火焰式铜焊机调整工

感应式铜焊机调整工

电阻式铜焊机调整工

8335–198 感应式铜焊机操作工

(INDUCTION–BRAZER OPERATOR)（机加工、焊接和锻造） DPT: 682

GED: 3 SVP: 5 EC: I56 PA: M47

操纵感应式加热设备，按照划线或其他技术要求，把金属零件焊接在一起。

用角尺、直尺或样板把夹具和定位块安装在机器上并夹紧。选择符合接口形状的加热线圈或把夹具接到电极上。用铜螺钉把加热线圈装在电极上。根据金属的类型和厚度，转动旋钮，按照数据图表调定电流强度。把焊丝、焊条或预先成形的铜焊合金放在工件的焊缝上，并沿着焊缝刷上焊剂。把工件拼装、定位在夹具上用脚踏控制开关接通线圈电流，以加热工件及熔化焊接合金。切断电流使工件自冷，或向工件喷水、吹风。若根据颜色得知明焊接金属已经凝固，则用夹钳或钳子取下工件。

如果不用脚踏开关，可能设定定时装置自动切断电流。可能对完工工件进行退火处理，以消除内应力。可能把工件浸入化学溶剂或热水槽内以清除杂质和焊剂。可能用软焊料把工件结合在一起，并给予相应的称谓，如：

感应式锡焊工

8335-202 **气焊铜焊工**

(BRAZER, GAS)（机加工、焊接和锻造）

DPT: 684

GED: 3 SVP: 5 EC: I567 PA: M347

用气焊设备进行加工将金属零件铜焊到一起，以制造或修理零件。

仔细阅读图纸、派工单、划线或检查有毛病的零件，以确定焊接技术要求或所需的维修。用钢丝刷、锉、移动式砂轮，刮刀清理工件表面，或把工件浸入清洗液中进行清洗。用直尺、角尺、样板把工件拼接对正并夹持在一起，或是把工件放在夹具、胎具或台钳上夹紧。根据金属类型或派工单上的数据表选择焊剂、喷嘴及铜焊合金棒。安装喷嘴，并用软管把焊炬和氧气罐及乙炔、天然气等燃料罐连接起来。打开罐上的阀门，观察和调节指示仪表调整管内压力，点燃焊炬，调整混合气的比例，以达到要求的火焰颜色和大小。在工件上刷上焊剂或把加热后的铜焊嘴条端头浸入焊剂中，以提高进焊接质量。引导和操纵焊炬焊条沿着焊缝移动，把工件加热到铜焊温度，并把铜焊合金熔化，使工件结合到一起。用焊条在工件表面上对磨损的区域进行堆焊，使之恢复原来的尺寸或留出余量，以便进一步机加工后复原。目测检查成品或修理后的零件，通过水压或气压试验，检查焊缝有无泄漏或孔隙。

可能把焊炬安放在履带车上，对金属板，带材筛网，金属丝布的接缝进行铜焊。

8335-206 **加热炉铜焊工**

(BRAZER, FURNACE)（机加工、焊接和锻造）

DPT: 682

加热炉锡焊工

GED: 3 SVP: 4 EC: I36 PA: M47

操纵电炉、燃气炉或燃油炉，按照草图、图表和派工单的要求，将金属零件进行铜焊或锡焊。

根据所焊金属的类型使用的焊接合金，通过转动旋钮、观察记录仪器仪表和高温计，调节炉子和冷却室的温度，并调定定时器。把工件拼对好并夹紧在一起，或把它们用一定的压力夹持在夹具上。在焊缝上刷上焊剂，放好焊丝或预制的焊接合金片。用人力或吊车把工件送入炉内。放在输送机上或放在篮子、托盘、蒸馏罐等容器中送入炉内。使用棍子、钩子或转动摇把把工件从炉中送入冷却室。

可能操纵能通入还原气的炉子，把氢气、氨气或混合气体通入炉内，以防焊接时金属氧化，并给予相应的称谓如：

受控气氛炉铜焊工

氢气铜焊炉操作工

8335-210 **铜焊机操作工**

(BRAZING-MACHINE OPERATOR)(机加工、焊接和锻造)

DPT: 682

火焰式铜焊机操作工

GED: 3 SVP: 4 EC: I367 PA: M47

操作火焰铜焊机焊接金属产品的零件。

根据被焊金属类型和厚度并按照派工单或数据表的规定，选择适当的焊炬喷嘴、铜焊合金和焊剂。把喷嘴拧到焊炬上。把焊炬装好并夹紧，使之与工件保持一定的距离和角度。用直尺、角尺和手工具把工件与夹具固定在机器的床身上或输送机上。把焊剂装在料斗内，并装上料嘴引导流向，或用手工把焊剂刷在工件的焊缝上。把成卷的铜焊丝装在机器的料盘上并把一端穿入自动喂料辊；或把预先成形的铜焊合金片放在工件的焊缝上；或在焊接时用人工把焊接合金放在焊缝上。把氧气和燃料气罐的软管接在焊炬上。打开阀门接通燃料气，点燃焊炬并调整混合燃料气的比例，使火焰的颜色和大小达到要求。转动旋钮使输送机工作台的移动与焊丝和焊剂的喂送及焊接操作协调一致。开动机器使工件移向焊炬，或使焊炬移向工件，以便使焊接合金熔入焊缝。取下完工工件，检查焊接质量。

可能把工件浸入水或酸清洗液中进行清洗。可能操纵杠杆或摇柄以控制机器的运动。可能用软焊料焊接零件，并给予相应的称谓，如：

锡焊机操作工

8335-214 **锡焊工**

(SOLDERER)（机加工、焊接和锻造）

DPT: 684

生产线锡焊工

GED: 2 SVP: 3 EC: I6 PA: L47

用焊接烙铁把金属零件焊接在一起，从而制造或修理乐器、电器装置和容器等器具。

按照派工单，图纸或划线，用直尺、角尺或手工工具把工件拼对后夹在一起，或把它们用夹具、胎具或台钳固定。把工件浸入清洗液中，并且通过锉、磨和刷清理零件，沿焊缝施用焊剂以备焊接。用气体火焰或电感线圈，或者将烙铁插上电源把烙铁加热。把烙铁尖浸入清洗剂，然后沾上焊锡引导烙铁尖沿阒焊缝移动，把工件加热到焊接温度，并把规定的软焊条或焊丝熔入焊缝。用手动刮刀、锉和砂布清除过量的焊料。

可能把工件浸入熔化的焊锡中，或把焊锡条放在焊缝中间并用烙铁将焊缝加热焊在一起。可能用机动砂轮和手工工具对工件进行磨、切、弯边，以便于组装。可能用手持焊炬加热工件以便于焊接。

8335-218 **车体软焊工**

(BODY SOLDERER) DPT: 684

焊炬软焊工

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

用焊锡（软钎料）填充汽车与卡车车体的洞眼、凹陷和接缝，完成生产线上下列工作的任一组合。

用手工和动力工具，如錾子、锤子、砂轮、磨光机和钢丝刷等清理准备焊接的区域。在工作面上涂酸液。手持氧–乙炔焊炬往返移动，用加热的酸清洗焊接区，并用破布擦去焊区表面的脏物及剩余的酸液。用焊锡条擦抹加热区，并用喷灯熔化焊锡。用浆形棒和喷灯对焊接区交替拍打吹烤，反复加热使之平滑，并使焊接部分略高于周围的区域，以便以后用锉加工。

8335–222 **珠宝首饰焊工**

(SOLDERER, JEWELLERY)（珠宝和贵金属）

DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I6 PA: S47

用气体焊炬、焊锡和焊剂把新的或损坏了的珠宝件焊合。

按照工件的成分选用焊锡和焊剂。把工件放在石棉板上，点燃焊炬加热工件，并根据需要在工件上施用焊剂与焊锡，使焊锡溶化把零件焊牢。把完工工件浸入水中冷却并清除焊剂。

8335–226 **生产性感应式铜焊工**

(INDUCTION BRAZER, PRODUCTION)（机加工、焊接和锻造） DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I6 PA: L47

看管感应式加热设备，对金属零件进行铜焊。

把金属焊丝或预制的铜焊合金片放在两个零件的边缘中间、沿着焊缝刷上焊剂。把工件组装就位（拼、对）在夹具内。将夹具或预先放好的线圈通电，以加热工件，并熔化钎料焊接合金，用人工关掉电流或注意观察电流的自动关闭，向工件上洒水或喷气，或转动摇柄。把水注入盘管以冷却工件。用夹钳或镊子取下工件，并检查焊缝有无孔隙。

可能把工件浸入化学溶剂或热水中，以清除杂质和焊剂。

8335–230 **珠宝首饰焊接机看管工**

(JEWELLERY–SOLDERING–MACHINE TENDER)（珠宝和贵金属产品） DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I6 PA: S47

看管焊机，焊合珠宝首饰的金属零件

拨动控制件，以调定机器的定时装置和温度。把珠宝零件放入作为机器附件的胎具中，或把零件放在机器的床身上以夹住焊锡，将其顶在工件上。压下踏板，使电极与工件及焊锡接触，或者是把电流接通到胎具的固定电极上。焊锡熔化后松开踏板。

8335–234 **侧缝封焊机看管工**

(SIDE–SEAM TENDER)（金属冲制、压制与涂敷） DPT: 685

封焊机操作工

GED: 2、SVP: 3 EC: I356 PA: M3

看管罐头筒体自动制造机的封焊装置，焊接马口铁罐头筒体上的侧焊缝。

把锡焊条放入机器的储槽内。填充和更换为辊子供应焊剂的焊剂瓶。用勺子撇除焊锡池内的杂质。清洗和调整机器，清理被罐头筒体堵塞的机器。检查罐头筒体的焊缝是否符合要求。

可能用粘度杯和量器配制焊剂。

8335–238 **组装焊工**

(SOLDERER, ASEMBLER)（机加工、焊接和锻造） DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: S47

把金属小零件和预先成形的焊锡组装在一起，放到加热的平板上，将它们焊接。

用人力或小型手板压力机把金属散件和预制的焊锡片拼对到一起。用固定量规检验组装件，刷上焊剂，或按照要求在组装前或组装后，把零件浸入焊剂池中。把组装件放在用气体加热过的钢板上以熔化焊锡。用镊子把焊好的组装件从平板上取下来，用目测检查是否符合要求。把焊接不足的组装件重新放在加热平板上，把符合要求的焊件放在料盘中。

8335–242 **锡焊浸渍工**

(SOLDERER–DIPPER)（机加工、焊接和锻造）

DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I67 PA: L47

把金属零件浸入熔融的焊锡中，将它们焊合。

把工件浸入化学溶液中，或沿焊缝刷上焊剂以清除杂质。把焊锡条入在熔化罐内，将旋钮转到一定的位置以熔化焊锡，并调节它的温度。用下列方法之一把零件焊接一起：1. 把工件绞合、咬合或夹持在一起，并把它们浸入熔融的焊锡中保持一定的时间。取出工件，继续夹持在一起，直到根据颜色判断焊锡已经凝固为止。2. 把零件分别浸入熔融的焊锡中，使焊口包上焊锡，用手烙铁将其焊在一起，将一个零件加热后压在另一个零件上或把零件夹在一起放在加热炉内焊接。3. 把工件夹在焊锡罐上边的夹具上，操纵杠杆提高焊锡的水平面，或降低工件使其浸入焊锡内。

可能用天车或吊车把组装件，如散热器芯子和电枢等浸入焊锡池内。

8335–246 **铅字焊接机看管工**

(TYPE–SOLDERING–MACHINE TENDER)(机加工、焊接和锻造) DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: S47

看管把打字机铅字（钢字）焊在铅字杆上的机器。

把打字杆部分的组装件夹在机器的夹板上。按照标明的顺序挑选铅字，把它放在导向块之间，或放在机器工作台的字盘里。用手指按下铅杆，把铅字杆的端部放在铅字后部的槽里，用镊子蘸上酸液滴在槽里作为焊剂。踏下脚踏控制板，经过自动施用焊锡、加热和冷却把铅字焊在铅字杆上。不同类型的铅字选用不同的夹具。

铅焊职业

8335–266 至 8335–278

8335–266 **铅焊工**

(LEAD BURNER) (机加工、焊接和锻造) DPT: 384

GED: 3 SVP: 4 EC: I67 PA: M347

用气体焊炬和手工工具，烧焊铅或铅合金，安装和修理铅管、底板、罐的衬里和铅屏蔽等工件。

按照图纸、原始资料和口头说明编写放样和尺寸数据。用动力锯、手工剪切机或扁凿切割铅板或铅管。用刮刀刮平工件的边缘或表面，并把它们安放就位以便焊接。点燃焊炬，调节阀门以调节火焰。沿搭接的焊缝移动焊炬，或用火焰加热焊缝，并根据对铅熔化特性的了解，用铅棒加铅，把工件熔合。用不同的技巧进行平焊、立焊和仰焊等不同位置的焊接。用手工工具，如刮刀、锉和锤子，清理和打光焊缝。用焊剂把铅挂在钢或铜件以形成整体衬里或包敷。用铸铁块压在大型焊缝或角焊上，将其固定就位用手工工具和焊炬加热、成形和精整铅管弯头和其他零件。在对接焊缝下面放上石棉带，以防止支承面受热。把熔化了的铅灌入金属型或砂型中制成铸件。把废铅块放入锅中熔化，并浇铸成铅棒以便重新使用。

8335-270 **机器蓄电池铅焊工**

(BATTERY-LEAD-BURNER,MACHINE)(机加工、焊接和锻造) DPT: 685

GED: 3 SVP: 3 EC: I67 PA: L47

看管铅焊机把母线和一组铅板焊接在一起，形成蓄电池的一个元件。

按照要焊接的一组铅板的尺寸，用手工工具调节机器的夹具和焊炬。打开乙炔气阀门，点燃焊炬，观察压力表，调节阀门使火焰的大小和颜色符合要求。开动机器，检查引线上的被焊接的元件，如铅板和隔板有无焊接缺陷。调整火焰改正焊接错误。用手工焊炬补焊机器漏焊的元件。把规定数量的元件按照极性放入电池箱内，必要时插入垫片。

可能把一组铅板放在铅焊机内并把母线连接到板的凸耳上，以便焊接。

8335-274 **蓄电池铅焊工**

(BATTERY-LEAD BURNER) (机加工、焊接和锻造) DPT: 664

GED: 2 SVP: 3 EC: I67 PA: L47

用氧一乙炔焊炬和铅焊条把铅和铅合金接线焊接在一起，形成蓄电池的零件。

打开乙炔阀门，点燃焊炬，调节氧气和乙炔阀门，以调整混合气的比例，使火焰达到一定的温度。让焊炬向零件的连接点加热，需要时，熔化铅焊条一端补充金属。把母线、接线柱和蓄电池极板连接线等零件焊接在一起。用焊炬熔化金属棒料，在模具中把零件，如电池接线柱，堆焊到一定尺寸。安装和拆卸用于把熔化的铅定位的桌子或焊接档板。

可能按照所完成的任务给予相应的称谓，如：

蓄电池连接线烧焊工

蓄电池接线柱堆焊工

8335-278 **蓄电池铅焊工助手**

(BATTERY-LEAD-BURNER HELPER) (机加工、焊接和锻造) DPT: 687

GED: 2 SVP: 2 EC: I67 PA: M 47

在铅焊中帮助准备需要焊接的蓄电池（组）零件，完成下述任务的任一组合。

把规定数量的正负极板要安放在烧焊支架上，准备与极板连接线焊接在一起。在组装好的电池上安装单个电池间的连接线，在接线柱上安装模具以便加铅堆焊，使接线柱达到一定的形状与高度。堆焊后用夹钳取下接线柱上的模具，并把正极和负极模具分别放人容器中。按照一组极板的尺寸选择烧焊支架。用手工印模在接线柱上打印极性符号，用手推车把极板从存放场地运往烧焊区，用机器把环氧树脂注人整块的电池组盖的槽内。把盖盖在电池上。另见职务名称 02-160 的定义。

电弧和火焰切割职业

8335-298 至 8335-314

8335-298 **火焰切割机操作工；气割机操作工**

(FLAME-CUTTNG-MACHINE OPERATOR) (机加工、焊接和锻造) DPT: 682

切割机操作工；气割机操作工

GED: 3 SVP: 5 EC: I567 PA: M 47

操纵火焰切割机把金属板和型钢切割成预定的尺寸；外形和坡口。

把金属坯料抬起、定位并夹紧在机器的床身上。用软管把喷灯和氧气罐及乙炔、氢气或丙烷等燃料气罐连接起来。按照金属的类型和厚度，根据经验、数据表或过去的切割记录，选择喷灯的喷嘴、燃料气和氧气的压力及切割速度。把喷嘴装在喷灯上，并摇动摇柄把切割头从高架小车上放下来，或调节侧面小车上的滑动臂，使喷灯位于切割线上方。调节切割头在工件上的高度，以进行纵向切割。调节径向臂的长度，以切割弧线或圆形。把喷灯倾斜成一定的角度，以切割坡口。转动旋钮，观察指示代表，以得到所选择的氧气和燃料气压力及两者的混合气体，并调定切割速度。点燃喷灯，把金属的边缘预热到氧化的温度，开动机器，打开阀门，以增加氧气供应，沿着切割线切割。观察操作情况。并做小的调节，以便改进切割。用人工引导悬吊在自由移动臂上的喷灯或履带或喷灯，沿着切割线切割不规则形状。将两层或多层钢板夹在一起同时切割。

可能操纵装有两个或多个切割头的机器。可能用直尺、卷尺和角尺划切割线。可能装上轻便导轨或径向臂以就地切割大型件。

8335-302 **火焰仿形切割机操作工** (FLAME-CUTTING TRACER-MACHINE OPERATOR) (机加工、焊接和锻造) DPT: 682

GED: 3 SVP: 5 EC: I567 PA: M 47

操纵机器，跟踪样板的轮廓或轨道并通过杠杆把这一动作传递给喷灯，以切割金属板及型钢。

为火焰切割机操作工的操作准备工件和设备。使样板就位、对正并夹紧在相邻的工作台上。把仿形轮、触针或磁性辊放在样板的边缘并把导向轮放在轨道上，或把光电池发出的光束照在照相底板上的图形边缘上。点燃喷灯，把金属预热到氧化温度，打开阀门增加供氧，进行切割。开动机器使仿形器沿样板导轨的边缘或跟踪图线移动，并把这一动作通过一系列的

杠杆传递给移标式（爬行式）切割头的动作。观察操作情况，并做一些小的调整，以改进切割动作。

可能用人工引导触针或仿形轮沿着样板边缘或工作台上的草图移动。可能安装轻便轨道或径向臂以便就地切割平板。可能按照使用的设备给予相应的称谓，如：

电眼火焰切割机操作工

磁力火焰切割机操作工

缩放仪火焰切割工

仿形样板火焰切割机操作工

8335-306 **电弧切割工**

(ARC CUTTER)（机加工、焊接和锻造） DPT: **684**

GED: 3 SVP: 4 EC: I567 PA: H 347

用电弧切割设备把金属工件切割、修整或嵌接成所需的尺寸、外形或坡度。

用人工或吊车把工件放在工作台上或夹具中。根据金属的厚度、数据表上的数据或以前的切割记录选择碳素电极或镀金属的碳素电极、空气喷嘴、电流强度和空气压力。把电极和空气喷嘴装在夹持器上，并用软管把夹持器和压缩空气源连接起来。

把电源的电缆与电极、工件或夹具连接起来以得到所需的极性。转动旋钮，调定电流强度。扳动杠杆调节空气。喷嘴把熔化的金属吹走。触发电弧，并引导电极沿着切割线切割（熔化）金属。清除碎屑和熔渣、焊合裂缝和洞眼。

可能在切割时不用空气喷嘴。可能根据被切割金属的类型选用不可熔的钨极和惰性气体或燃料气体。可能用平尺、刻度尺和圆规，在金属板上划出规定的形状或按照样板或模型描出图形。

8335-310 **手工火焰切割工**

(FLAME CUTTER, HAND)（机加工、焊接和锻造） DPT: **684**

烧割工；气割工；喷灯切割工

GED: 3 SVP: 4 EC: B567 PA: M347

用火焰喷灯把金属工件切割、修整或嵌接成所需的尺寸、外形或坡口。

用直尺、角尺、圆规、粉笔、划线针，中心冲和锤子划切割线，或按照样板划切割线。把工件用人工或用天车吊车运往加工地点并使其就位。将手持喷灯上的软管接到氧气和燃料气罐上，调节阀门以调节压力。选择合适的切割喷嘴以切割不同类型、不同厚度的金属。打开喷灯阀门，按火焰的大小和颜色，调节氧气供应量。以得到应有的混合气。使火焰喷向工件，根据金属的颜色把工件加热到氧化温度。压下杠杆或扳动扳柄，增加喷氧量，以切割金属，引导火焰沿着切割线移动，为切缝宽度留出余量而进行切割，并根据切割情况调节喷灯的角度、喷灯与工件的距离和移动速度。取下完工工件进行检查。用动力錾子和移动式砂轮打磨切边上的毛刺。从金属结构，如桥梁、建筑框架、船板或管线，切掉破损的部件。

可能装上专用喷嘴在金属接合面上切槽，为焊接作准备。可能用装有金属除尘和压缩空气设备的氧-乙炔喷炬，切割铅制工件。

8335-314 **废钢火焰切割工**

(FLAME CUTTER, SCRAP)（机加工、焊接和锻造） DPT: **684**

GED: 2 SVP: 3 EC: B6 PA: M347

用火焰切割器拆卸金属组装件如汽车、机器、和船舶，并把废钢切割成一定的大小。

把手持喷灯（割炬）的软管接到氧气和燃料气罐上，调节阀门，以调整压力。选择切割喷嘴以切割不同类型和不同厚度的金属。打开喷灯阀门，点燃喷灯，根据火焰的颜色和大小调整氧气供应量以得到所要求的混合气。把火焰喷向工件，根据金属的颜色判断而将其加热到氧化温度。压下杠杆或扳动手柄，打开氧气喷嘴对金属进行切割。

可能要爬梯子或在脚手架上拆卸结构件。可能发信号并引导天车工运送切割后的废料。

杂类焊接和火焰切割职业

8335-334 至 8335-399

8335-334 **焊接技术员**

(WELDING TECHNICIAN)（机加工、焊接和锻造） DPT: **281**

GED: 4 SVP: 7 EC: I567 PA: L457

根据对机器功能的了解，运用电子技术、金属性质、热效应和应用数学等知识，研究确定电焊和钎焊设备的调整试验数据，以保证焊接件符合工程要求。

分析派工单和图纸，以明确技术要求，如焊接强度、尺寸和公差。按照特殊订货任务的要求，选择和改进夹具，为特殊任务确定焊接方法，如电弧焊、金属惰性气体保护焊、电阻焊、气焊或铜焊等。用钻床、车床研磨轮和砂轮修理和改进焊接设备。调整机器进行试生产。焊接试验并检验样品工件，以验证机器的调整情况。重新调节机器，以符合规定的焊接尺寸、类型和强度。记录有关数据，准备调整数据表和图。对新机器进行检查和试验，以查明缺点并研究解决技术问题。就焊接设备的维修和改进提出建议，以改进焊接机功能。另见职务名称 02-410 的定义。

8335-338 **金属矫直加热工**

(STRAIGHTENER AND HEATER)（机加工、焊接和锻造） DPT: **684**

喷灯矫直加热工

GED: 3 SVP: 4 EC: I356 PA: H347

矫直金属板、焊接件和型钢，或把它们预热，以便用气焊设备对它们进行焊接或弯曲。

根据被加热的金属厚度、加热面积和温度，选择喷灯喷嘴。把喷嘴拧到喷灯上，用软管把喷灯和氧气罐、燃料气罐连接在一起。打开罐上的阀门，调节软管压力，点燃喷灯，调整混合气，以得到所需的火焰大小和颜色。引导火焰沿工件表面移动，使金属受热膨胀，达到规定的平直度，或者根据金属的颜色把工件加热到一定的温度，以便进行焊接，或用机器进行矫下或弯曲。用平尺或样板测量工件，以保证符合技术要求。用锤打平凸出和弯曲部位。

可能把工件放在平上滚动或把工件装在两个顶尖中间而转

动工件，以观察其是否规则。可能用千斤顶或压力机矫直工件。可能把工件放在加热炉中或锻炉中加热以便矫直。

8335-342 **焊工助手**

(WELDER HELPER)（机加工、焊接和锻造）

DPT: 687

GED: 2 SVP: 3 EC: I567 PA: H3456

在电焊、钎焊和火焰及电弧切割加工中帮助完成下列职责的任一组合：

帮助调整焊接机器和设备，如把规定的喷嘴装在喷灯上；或把规定的焊条放入夹持器内；或把成卷的焊丝放在支架上，并把它穿过喂料辊。向料斗中添加粉状或液状的焊剂。把软管接到供气罐上或把电缆线接到电源上。用人力、手推车或天车把工件、工具、胎具及物资送到工地。用钢丝刷、溶剂或移动式砂轮清理工件，做好焊前准备。按照一定次序把工件夹在夹具上或放在料盘或输送机上。沿着工件焊缝刷上焊剂。把工件放入炉内经一定时间进行预热。用夹钳或吊车取下完工工件。在完工的焊接件上附上标签或打上标记。清洗焊接设备，拾起废料，清扫加工场地。另见职务名称 02-160 的说明。

可能按加工类型或所帮助的操作工给予相应的称谓，如：

火焰切割工助手

电弧焊机操作工助手

气焊机操作工助手

8335-344 **管道焊工助手**

(WELDER HELPER, PIPELINE)（土建）

在铺设石油和天然气管路时，协助焊工从事管端的焊接。

按装焊接电缆，开动焊机按职业名称 8335-120 所述工人的规定调整焊机的控制器。保管焊接物资如焊条、砂轮和刷子。清理准备焊接的管子接缝。给焊工递送焊条。用砂轮、小镐和刷子清除焊缝上的焊渣。为焊工设立档风板、太阳伞和其他遮挡设施以保护焊工不受不利天气条件的影响。在焊接工作地点之间移动焊接设备。也可能阅职务名称 02-160 的定义。可能进行其他工作，包括对管子组合焊接和捆扎小组进行协助。

GED: 2 SVP: 3 PA: M234	EC: O26	DPT: 687
能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 4 4 3 4 5	139	23

8335-346 **机器喂料工**

(MACHINE FEEDER)（机加工、焊接和锻造）

DPT: 686

GED: 2 SVP: 2 EC: I6 PA: M4

向铜焊、锡焊、电焊机或加热炉中喂入金属零件，并把完工组件取走。

按照一定顺序把金属工件夹在夹具中，或放在加热夹具托盘或输送机上。把经过感应加热线圈、加热炉和穿过电极或经过火焰并通过冷却室或冷却水的已完工组件取走。把诸如焊丝粉状或液状的焊剂等物资送入机器。把零件装入料斗，以便机器自动把它们夹在夹具中。把完工工件码放在货盘或输送机上。

可能检查完工工件，并把不合格品分离出来。可能按照所服务的机器给予相应的称谓，如：

铜焊炉喂料工

铜焊机喂料工

锡焊机喂料工

点焊机喂料工

8335-399 **其他焊接和火焰切割职业**

(OTHER WELDING AND FLAME-CUTTING OCCUPATIONS)

本残余类包括未归他类的焊工、火焰切割工；例如，制作用于游泳池，喷气飞机电动机，汽船和汽车的金属过滤网和防护板的工人；以及操纵连续对焊机进行自动焊接管缝的工人。

8336 —— 金属成型（机加工除外）的检验和测试职业

本细类职业包括职务名称 02-170 和 02-430 中所述的检验和测试职业，涉及机加工以外的金属冷热加工成形和焊接方面的各种质量控制业务。

8336-110 **焊接检验员**

(WELD INSPECTOR)（机加工、焊接和锻造）

DPT: 281

可焊性测试检验员

GED: 4 SVP: 7 EC: B567 PA: H347

在加工过程中或在完工后检验和测试工件的焊缝、检查可见的缺陷、尺寸、连接的强度、焊缝质量及焊接程度等。

测量工作尺寸是否符合划线、图纸和技术要求。用电筒、放大镜检查焊缝有无缺陷，如细小的裂缝、冷焊飞溅和咬边等。用磁力探伤机、荧光探测设备、X 射线或超声探伤设备等无损探伤法检查焊缝有无缺陷。用应力试验设备检验焊缝的强度。用 X-射线机检查焊缝内部结构，确定缺陷的位置，并分析 X 射线照片以鉴定缺陷。用目测或用精密测量仪器验证焊接机械的调整、校准和工件的尺寸是否符合要求。给有缺陷的工件做上标记、提出报废或再加工建议。做焊接试验，通过对飞溅物和气泡的观察检查金属中的杂质。记录检验数据，提交技术报告。

可能对雇工的焊接进行指导，为他们通过技术考试做准备。

8336-114 **金属制造检验员**

(INSPECTOR, METAL FABRICATING)（任何行业）

DPT: 381

GED: 4 SVP: 7 EC: I56 PA: M47

检验并测试金属材料、完工的金属产品和金属产品生产过程中的工作，以保证符合派工单、图纸和技术要求。

用划线板、样板、角尺、平尺、厚薄规和卷尺测量基准点和中心线，以确定初始组装、划线和机器调整是否符合要求。用磁通量机、平板、硬度试验设备量规及千分尺检验中厚板、薄板、结构型材等材料和铸件、锻件、模具、夹具及金属机加

工制品的尺寸和其他物理性质。检查完工制品有无粗糙的边缘、裂纹和外观缺陷。标明验收的或拒收的零件。建议更换模具、夹具和材料，以改进产品质量或简化操作。

8336—118 **锻件检验员**
(INSPECTOR, FORGINGS)（机加工、焊接和锻造） DPT: **261**
GED: 4 SVP: 6 EC: I5 PA: H34567

检验锻件是否符合制造标准。

阅读派工单和图纸，明确对锻件的技术要求。用卡尺、量规和直尺等测量仪器检查锻件的尺寸。检查锻件的表面缺陷，如氧化皮、重叠和裂纹等。把发现的缺陷及产生缺陷的可能原因通知监理员。停止锻造生产，命令改变锻造方法，如：改变加热温度，改变锤头的冲程，重新调准模具等，以消除锻造的缺陷。再检查锻件，以确定所规定的全部操作，如热处理、清洗和机加工等是否已经执行。

可能检查坯料。可能在完工之前对热或冷锻件进行检验并给予相应的称谓，如：

热锻件检验员

8336—122 **板弹簧检验员**
(INSPECTOR, LEAF SPRINGS)（机加工、焊接和锻造） DPT: 381
GED: 3 SVP: 5 EC: I5 PA: L47

检验、测试板弹簧是否符合技术要求。

用直尺、量规和样板检查板弹簧的长度、拔梢，曲率、修整和冲孔质量。在负荷试验机上试验板弹簧，确定弹簧是否符合负荷要求。把试验簧片夹在夹具上，放入喷丸机内，并用量规测量试件的曲率，以验证其喷丸处理的强度。记录检测结果，以便进行质量控制，检查弹簧组装操作，以保证零件按技术要求组装。对于机器的调整或组装工艺操作提出改变建议，以改进产品质量或简化操作程序。

可能在通过检测发现不合格产品后，用手工工具更换或校正模具，以调整弹簧成形机。

8336—126 **金属零件检验员**
(INSPECTOR, METAL—PARTS)（任何行业） DPT: **684**
GED: 2 SVP: 4 EC: I5 PA: L47

检验电冰箱、干燥机箱、儿童车和家具等产品的未完工金属零件的表面有无缺陷，做工是否粗劣。

用目测和手感检查零件表面的缺陷。用粉笔或颜色笔标明拒收零件，将其送往有关部门进行修理。检查焊缝及弯角处有无毛刺。用锉和砂布打击毛刺。记录拒收零件及拒收原因。

可能用眼睛观察涂过漆的零件，检查其表面有无粗糙或退色部位。

8336—130 **马口铁罐头盒检验员**
(INSPECTOR.TIN CAN)（金属冲制、压制与涂敷） DPT: 384
GED: 2 SVP: 4 EC: I56 PA: L47

检验马口铁罐头盒及其零件，保证符合技术要求。从生产线上取下马口铁罐头盖、盒体或组装好的罐头盒的样品，用肉眼检查有无划伤、凹陷等缺陷或封口料及封口漆有无毛病。用手工压力机、剪切机或开罐器从马口铁皮上或罐头盒上切下一部分。用千分表、图表和放大投影仪检测它的结构性能，如盒体凸缘的搭接情况和焊缝的外形等。用机械、气压或水压测试装置检测罐头盒的脆裂强度并试验有无泄漏。用化学的、着色的、电的或精密测量的方法检查马口铁皮和马口铁罐头盒镀层的厚度和均匀度。用焊接分析仪、高温计和温度计检查生产设备上关键部件的操作情况。搜集试验数据并将其与标准的技术要求相对比。

可能按照装货的技术要求，把有毛病的罐头盒和马口铁板分为报废和回收两类。可能监督雇佣人员完成水压和气压试验、对罐头盒进行检查及分检。

8336—134 **线材产品检验员**
(INSPECTOR. WIRE PRODUCTS)（线材产品） DPT: **684**
GED: 2 SVP: 4 EC: I PA: M 347

检查钢丝制品，如烤肉架、烤炉或电冰箱中的格栅、钢丝布及链接织物等是否符合技术要求。

把产品放在夹具上或把编织物卷展开，以测量是否符合规定的尺寸和形状。检查产品有无开焊、毛刺、漏漆、孔眼或织造不匀等缺陷。用手或钳子把产品扭转弯曲成符合要求的形状。用剪刀或钢丝切刀切掉钢丝布或织物上有缺陷的部分。用肘钉枪把钢丝布的端部钉在一起。把有毛病的产品送往维修车间。

可能记录精加工之后的加工数据。可能按照所检验的线材产品的类型给予相应的称谓。

8336—138 **弹簧测试员**
(SPRING TESTER)（机加工、焊接和锻造；金属制品制造，未归他类者） DPT: **684**
弹簧加载测试员
GED: 2 SVP: 4 EC: I PA: M47

按规定的载荷、尺寸和硬度要求对螺旋弹簧和板弹簧进行测试。

用量规或样板和测量仪器，如千分尺、卡尺等，验证成品弹簧的尺寸和形状。把弹簧放在压力机台面上的夹具中按下按钮降下压头，或拉动杠杆把弹簧压缩到所要求的加载试验极限。用量规测量弹簧的收缩量。解除压力，测量不受压力的弹簧。拒收不能回复到规定尺寸的弹簧。用硬度计试验弹簧材料的硬度，硬度计能压入弹簧表面形成压痕，以供测量和比较。观察加热炉、淬火油池和抽拉式炉上的温度表，以保证对弹簧进行规定的热处理。记录温度和测试结果，以便进行质量控制。

可能在螺旋弹簧圈之间加上楔子，用锤敲打，使弹簧节距和长度达到规定的尺寸。可能把试验簧片夹在夹具上并在喷丸后测量簧片曲率以测试其喷丸处理强度。

8336—142 **链条测试看管工**
(CHAIN. TESTING—MACHINE TENDER)（机加工、焊接和锻造） DPT: **685**

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M47

看管机器，试验链条的强度。

用手工工具调整机器上的链条夹钳，以适合链条的尺寸。调定机器的拉力，把刻度表定在规定的磅数上。把链条夹在夹钳上，开动机器。检查链条是否断裂或测量链环是否伸长。把链条卷成盘，并用铁丝捆成捆。

可能用电动吊车把成捆的链条浸入防锈罐进行处理。

8337 —— 锅炉制造工、钢板工和金属结构工

本细类职业包括以下业务：锅炉的制造、组装、安装和维修；把钢板、钢管、型钢钢梁或其他类似的厚材料加工成储罐、船或其他金属结构的零件和部件。其具体工作的内容包括：在金属材料上划线做标志，调整并操纵重型金属加工机械对金属坯料进行切割、弯曲、辊压、配装、钻孔、冲孔、铰孔、螺栓连接、焊接、铆接等加工。涉及金属结构零件和部件的安装和修理职业分在主类 85 以及主类 87 下属的相应细类之中。

8337–110 **锅炉制造工**

(BOILERMAKER)（金属结构、金属板及装饰性金属加工） DPT: 360

GED: 4 SVP: 7 EC: I5 PA: H347

在锅炉厂划线、制造、组装和焊接锅炉、储罐、压力容器和零件。

应用三角学、金属厚度余量、加工和焊接收缩，及金属的物理性质等知识进行划线，设计加工顺序用丁字尺、量角器、圆规、绘图仪器或样板在工件上定出并标出弯曲点和切割线的位置。调整和操纵压弯成形机、辊压机、剪床和钻床等各种金属加工机械。用火焰切割喷灯切割金属板和支架。用锤子、錾子和砂轮把工件打磨成形或进行配装。用手持喷灯或在加热炉内预热工件将零件定位、校准、配装并焊合。安装锅炉管并用涨管器涨管。设计并制造样板和夹具。指导助手履行他的职责。

可能加工和组装板金产品，如家用锅炉、烟囱和通风管。

8337–111 **锅炉制造工学徒**

(BOILERMAKER APPRENTICE)(金属结构、金属板及装饰性金属加工)

按照培训进度计划，循序渐进地履行职业 8337–110 的职责。也可参阅职务名称 02–010 的定义。

8337–114 **金属结构制造工**

(STRUCTURAL–METAL FABRICATOR)

（金属结构、金属板及装饰性金属加工） DPT: 360

GED: 4 SVP: 7 EC: I5 PA: H234567

按照加工技术要求或图纸，制造、组装和修理金属结构产品，如机器的框架或外壳、槽罐、烟囱等，以及金属零件，如建筑物和桥梁的横梁、楼梯及扶手等。

应用三角学、金属厚度余量、加工和焊接收缩及金属的物理性质等知识，进行划线，设计加工顺序。在工件上定出并标出弯曲点和切割线的位置。调整和操纵压弯成形机、辊压机、剪床、火焰切割器和钻床等各种金属加工机械。通过锤、锯、凿、磨等方法，切割、弯曲和矫直金属工件。用手持喷灯或在加热炉内预热工件。把金属零件定位、配装并焊合。设计并制造样板和夹具在工厂制作、组装或修理金属构件时，指挥天车或吊车操作工及其他工人和助手的操作。

可能加工和组装板金产品。可能调整和操纵各种机床如摇臂钻、端面铣或刨边机等。

8337–118 **锅炉制造工、安装修理工**

(BOILERMAKER.ERECTION AND REPAIR)

（金属结构、金属板及装饰性金属加工） DPT: 361

GED: 4 SVP: 7 EC: B567 PA: VH2347

使用手工工具和动力工具，按图纸在现场组装安装和修理锅炉以及相应的槽罐。

根据图纸和其他技术要求，确定各个部件的位置和相互关系。用钢卷尺、经纬仪、角尺和铅锤确定并标明部件的位置。用手提钻钻孔、攻丝，以便安装双头螺栓。竖立吊具或指挥吊车司机把部件和组装件吊起并安放就位。用铅锤、水平仪、楔子、紧线器、千斤顶、锤子和定位销（锥销），把结构件，部件和零件对准组装成锅炉构架、槽或罐。把不规则的部件或结构件，经过锤打、气割，锉或磨使它们的边缘配装在一起。用锤子、千斤顶和焊炬，对弯曲的钢板和结构件进行矫直和整形。夹持零件将其用螺柱连接或预焊定位，以便最后焊接或用螺栓连接。用人工或动力扳手组装框架，安装水管锅炉的外壳，或组装火管锅炉的吊杆的、燃烧器或炉壳。把锅筒和端板管安放在支架上并用螺栓固定或焊接在构架上。用胀管器把管口扩大或用动力锤把管口打成喇叭口，或把锅炉管管口焊接在端板上，以保证接口防漏。把外壳部件，烟囱、挡流板或其他加工好的零件，如槽子、空气加热器、风扇架子、上水管、梯子、煤斗、安全出口等用螺栓连接或焊接到构架上。安装人孔，阀门、仪表和进入接头，从而完成水管锅炉的安装。帮助试验组装好的容器，将水或气在一定的压力下泵入刻容器，通过仪表检查可能的泄漏。在现场修理锅炉和槽罐：松开螺栓或用气割卸下或切下有毛病的零件或管子，换上新的管件和零件，并更换螺栓上损坏了的突耳，用耐火砖和耐火材料砌炉膛的内衬。在锅炉的组装、安装和修理过程中，指导助手，帮助工作。

为了使锅炉适合安装条件可能制造烟囱、上升烟道和各种槽子。可能用管钳和板牙攻螺纹并安装支撑管。可能用气动铆接机和敛缝锤，铆接容器炉壳分段处敛缝。可能专门进行锅炉维修，并给予相应的称谓，如：

锅炉制造维修工

8337–119 **锅炉制造、安装和修理工学徒**

(BOILERMAKER, ERECTION AND REPAIR APPRENTICE)（土建；金属结构、金属板及装饰性金属加工） DPT: 361

按照培训进度计划，循序渐进地履行职业 8337–118 的职责。也可参阅职务名称 02–010 的定义。

8337–122 **金属结构钳工**

(FITTER, STRUCTURAL METAL)（金属结构、金属板及装饰性金属加工） DPT: 361

金属结构配装组装工

GED: 4 SVP: 7 EC: I56 PA: H23457

在工厂里，按照图纸和划线的技术要求，划线、对正、配装和组装金属结构的制成件和构架。

研究图纸和材料单，以明确零件的技术要求。运用几何学、热效应和焊接收缩、机械加工和板厚等知识制定操作规程。用角尺、卷尺、刻度尺、粉笔、铅锤、滑石、划线针和经纬仪在地面上、平板上或面板上标明中心线和基准点并把它们转标在工件上。利用废钢焊接装配用胎具。用人力或用起重设备把零件放在胎具上，对零件进行锉、凿、磨、绞孔等加工，以将零件配装在一起。用千斤顶、紧线器、楔子、完位、撬杠和锤子把准大型零件和部分组装件对正。用手工锉、移动或砂轮和割炬去掉零件上的高点和多余的金属。用氧-乙炔喷灯加热零件并用装在工作台上的台钳、砧子和桩柱使之成形。用大锤和喷矩或用矫直机矫直翘曲的或弯曲的零件。安放、紧定支柱、千斤顶、夹子和绳子，把零件拼装在一起，以便用螺栓、铆钉或通过焊接把它们连接起来。用角尺、卷尺和刻度对照尺寸规格，测量零件和组装件的尺寸。安装梯子和脚手架以便进行大件组装。指导助手工作。

可能用定位焊使零部件就位，以便最后焊接。可以用纤（铜）焊条和氧-乙炔喷炬来钎焊零件。可能把焊后零件加热，然后，缓慢冷却进行退火以消除内应力。

8337-126 **金属结构划线工**
(LAY-OUT MAN, STRUCTURAL METAL)
(金属结构、金属板及装饰性金属加工) DPT:381
GED: 4 SVP: 7 EC: 15 PA: M347

在型钢、板材、管材上划上基准点和尺寸，以便加工制造、焊接并组装成金属结构产品，如起重机、桥梁、房屋结构、锅炉、烟囱和输送机等。

按照图纸和样板，运用三角学、产品设计、热效应和金属的曲度和厚度余量等知识规划并进行划线。按样板和图纸的要求划出打孔、切割和弯曲的位置。用圆规、量角器、两脚规和直尺等量具详细的确定加工位置和切割、钻孔、弯曲、辊压、冲剪及焊接等加工的顺序。用划线针，滑石和中心冲在工件上标明曲线、直线、孔、尺寸和焊接符号。

可能设计和制造木制、纸制和金属的样板。可能把加工好的零件配装和相互对正，以便进行焊接或组装。

8337-130 **手工金属成形工**
(METAL FORMER,HAND)（金属结构、金属板及装饰性金属加工） DPT: 361
GED: 4 SVP: 6 EC: I5 PA: H47

对热或冷金属板、棒、管、型钢和焊接件进行弯曲或矫直，使之按照图形、划线和样板的要求形成一定的角度、曲线卷边或法兰。

用卷尺、圆规和半径杆等工具，并运用应用数学、热效应和金属的物理性质等知识，在工件、成形块或弯曲台上确定基准点并划线。把夹具、模具和成形棒调整、固定或夹紧在成形模块或弯曲台上以便按要求成形。用加热炉或手工喷灯加热金属。用人力或用吊车把工件举起、对正并夹紧或用螺栓紧定在成形模、夹具或弯曲台上。用棒、弯曲机、拖曳机或用大锤及手锤锤打使工件弯曲。用手持喷灯加热工件，用锤子矫正翘曲和拱起部。用尖头锤和移动式砂轮把工件的边缘敲击打磨成一定的形状。操纵手动辊弯机或弯曲机。

8337-134 **重型压力机调整操作工**
(HEAVY-DUTY PRESS-SET-UP OPERATOR)
(金属结构、金属板及装饰性金属加工) DPT: 380
液压压力机操作工
GED: 4 SVP: 6 EC: I56 PA: H347

调整并操纵立式或卧式重型压力机，按照图纸，划线和样板的要求，对大型的金属棒、板、结构件、锻件和焊接件进行弯曲或径向成形和矫直。

根据对金属物理性质的了解确定操作程序。用卷尺、直尺、平尺、样板和角尺测量工件并在工件上做标记。选择平板、V型块、径向或专用模具，并用起重设备把它们安放在机器的锤头和床身上。用量规、样板、厚薄规、垫片和扳手把模具对正并固定在锤头和床身上。转动手轮或杠杆以调定锤头的冲程和压力在加热炉中或用手工喷灯预热工件。用起重机和大锤把工件吊起放在机器的模具之间。开动机器，放下锤头，用模具弯曲或矫直工件。当需要进行多道次或多模连续压制时，重新安放工件和改换模具。安放支撑工件的辊道子台以便进行横向冲压。每道次冲压后，重新安放辊道，以便径向成形。用大锤和砧子手工成形或修整工件。检验完工工件是否符合图纸和设计要求并给工件打上标记。

可能调整和操纵装有一套凹凸模具的重型压力机，以将大型中厚板加工成凹形。可能操纵有两个或多个锤头的压力机弯制角度或法兰，或经过连续的道次工弯制成一定半径。可能用卷尺、角尺和两脚规按照图纸在划线台或地面上绘制出工件的全尺寸图形，并用它来检验工件的尺寸。

8337-138 **金属成形机调整操作工**
(METAL-FORMING MACHINE-SETUP OPERATOR)（金属结构、金属板及装饰性金属加工） DPT: 380
GED: 4 SVP: 6 EC: I5 PA: H47

调整和操纵金属加工机械，如压弯成形机，辊压机。剪床、锯床和重型压力机，把金属中厚板、薄板、型材按图纸、划线和样板的要求切割、弯曲、矫直和成形。

用直尺、角尺、垫片、样板、内装量规和手工工具，选择磨具、刀片、切刀和夹具、并把它们安装夹紧在机器上。安装并夹紧定位块，导向件和旋转工作台。转动手轮以调定锤头的冲程和压力，调节辊了和机器的速度。用直尺、平尺或按照样板在工件上标明弯曲或切割线和基准点。用人力或用吊车把工件顶靠在定位块和导向件上，或把加工线对准模具或切刀。按下按钮，开关机器。重新安放工件并改换调整装置、或更换磨具，以便进行多模连续压制，用直尺、量规和样板测量道次或完工工件以了解其是否符合技术要求。用手工喷灯或加热炉预热大型金属工件。

可能操纵其他机器，如棒料矫直机、钻床、火焰切割机、点焊机和金属喷镀机。

8337-142 **装饰金属制作工**
(ORNAMENTAL-METAL WORKER)（金属结

构、金属板及装饰性金属加工) DPT: 380

GED: 4 SVP: 6 EC: I5 PA: H47

制造建筑用装饰性和实用性金属件，如各种带有涡卷、麻花和交织等装饰的格栅、扶手栏杆、大门和篱笆等。

利用应用数学、金属厚度裕量，机加工和焊接收缩及金属的物理性质等知识研究划线，设计操作程序。设计和制造样板和夹具。在工件上定位并标明弯曲线和切割线。调整和操纵压弯成形机、辊压机、剪床、火焰切割机、钻床、涡卷机和扭转机等金属加工机械。用人工把金属工件在胎具或涡卷铁上弯制。或用扭夹扭转。把金属坯料送进相对两齿轮之间，齿轮旋转将坯件压制成波纹或制成网状条带，将压成波纹的或扭曲的金属坯料交错连接，以制成装饰用格栅。锤打、凿击、并用砂轮打磨工件以切割整形并拼装工件。用手工喷灯、锻工炉或加热炉预热大型工件。把零件安放、拼对、配装并焊接在一起，制做杂类产品，如太平梯、便梯、旗杆、花格栅、扶手栏杆、大门和支架。

可能安装完工后的产品。

8337-146 **重型卷板机操作工**

(SLIP-ROLL OPERATOR，HEAVY DUTY)
(金属冲制、压制与涂敷) DPT: 382

卷板机操作工

GED: 4 SVP: 6 EC: I56 PA: H347

操纵卷板机，按照图纸和样板，把金属中厚板，薄板或棒料弯成弧形、圆筒、圆锥:

拉动操纵杆，抬起轧辊，用人工或天车将工件送入机器，放下轧辊，拧紧螺母或手轮，以便将辊子固定在机器上，按金属的厚度调节夹送辊。转动手轮，调节辊子，调定初次辊压的曲度。开动机器，并调定工件的喂进速度。操纵杠杆控制工件

前进与后退的方向。每次滚压后，调节辊子，使工件逐步成形。用锤子重新调准工件在辊子之间的位置。用样板和直尺测量弧形，调定调节辊的角度以滚压成形圆锥件。调节辊子，以矫直翘曲的或弯曲的钢板或铜条。

可能用手工喷炬或加热炉预热金属工件。可能操纵立式卷板机，并给予相应的称谓，如:

立式卷板机操作工

8337-150 **钣金工**

(STEEL-PLATE SHAPER) (船舶制造和修理) DPT: 664

快速加热工

GED: 3 SVP: 6 EC: B567 PA: H2347

用氧-乙炔喷灯把船壳和甲板钢板制成一定的形状。

指挥天车司机把经过辊压的钢板放在支撑块上。准备好加热用的喷炬。把燃料管接在喷炬上并调节燃料供应开关，以得到所需的混合气体。根据热处理工艺及冶金学知识，对指定部位按规定的时间加热，同时利用压在钢板上的重物按照样板的形状压钢板使其成形。冷却后检查钢板，并反复加热直到获得所要求的外形为止。

可能加热金属板，以消除焊接造成的变形。

8337-151 **造船钣金工学徒**

(AHIP'S PLATER APPRENTICE) (船舶制造和修理)

按照培训进度计划，循序渐进地履行职业 8337-150 的职责。也可参阅职务名称 02-010 的定义。

8337-154 **型材剪床操作工**

(ANGLE-SHEAR OPERATOR) (金属结构、金属板及装饰性金属加工) DPT: 382

GED: 3 SVP: 5 EC: I5 PA: H47

操纵装有多副切割模具或刀片的剪切机，把角钢、槽钢、Z形钢等型钢剪切成一定的角度、长度或坡口。

用直尺、量规、垫片、厚薄规和扳手，选择刀片或模具并把它们对正安装在机器上。转动手轮调节刀片的角度和后力。用直尺、内装式量规或样板，安装并夹紧定位块和侧面导向件，以调定切割长度和角度。用人力或起重设备把工件抬放到机器床身上或辊道上，并把它顶在侧导板和端头定位块上。开动机器使之夹住工件，并驱动凸轮使刀片剪下剪切金属。如为特殊定货的工件，用直尺、角尺、或样板在金属上划切割线。

可能调整剪床只用一副刀片就可切割棒料或圆钢。可能用卷尺、两脚规，量规或样板检验工件的尺寸。

8337-158 **锅炉制造工助手**

(BOILERMAKER HELPER) (金属结构、金属板及装饰性金属加工) DPT: 685

GED: 2 SVP: 4 EC: I5 PA: H234

在锅炉制造厂帮助工人制造并组装锅炉和中厚钢板制的容器，如罐、槽等，履行下列任一职责。

看管钻床、冲床和镗床，在锅炉的金属零件上钻、冲和扩孔，看管动力剪床把金属板切割成规定的尺寸和形状。用移动式脚或脚踏式砂轮机打磨焊缝和锅炉表面上不规则的部位使其光滑。在弯管前向锅炉钢管中填砂。用人力或桥式起重机或有轨小车帮助搬运并安放金属材料。在进行锅炉修理之前把锅炉外壳，炉篦和炉篦吊架从锅炉上拆下来，维修后，再用手工工具把它们重新安装上去。另见职务名称 02-160 (任何行业) 的定义。

8337-162 **金属成形机看管工**

(METAL-FORMING-MACHINE TENDER)
(金属结构、金属板及装饰性金属加工) DPT: 685

GED: 2 SVP: 4 EC: I5 PA: H347

看管锯床、剪床、后弯成形机、矫直机和冲床等金属成形机械，对金属中厚板、薄板和型材进行切割、成形和弯曲加工。

用刻度尺、直尺或样板按规定的长度调定定位块或导板。用人力或吊车把工件顶靠在定位块和导板上，或把划好的线对准模具或切刀。按下按钮或踏下踏板，以开动机器。用直尺和样板测量完工工件。用锉、移动式砂轮或钢丝刷打磨工件上的毛刺、锐边、铁锈或氧化皮，以精整工件。完成车间其他任务，如给机器、模具或工件加润滑油，帮助机器操作工调整机器，码放、打标记，包扎并用手推车运送完工工件。

可能看管其他机器如钻床、点焊机或铆接机。

8337-166 **手工金属成形工助手**
(METAL-FORMER HELPER, HAND)(金属结构、金属板及装饰性金属加工) DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: H347

帮助金属成形工弯曲或矫直冷、热金属板材、棒料、管材、型钢和焊接件，履行下列任何职责。

用人力或用手推车运送工具、夹具、材料和工件。把金属工件放入加热炉或用手工喷灯加热。用扳手将夹具、模具和垫片夹紧在成形模上。帮助用人力或用吊车把工件抬起夹紧在成形模上、夹具上或放在弯曲工作台上。用撬杠、锤子、大锤或木锤帮助把工件弯成规定的形状。用样板、直尺和平尺检测工件。为完工工件打上标记或挂上标牌。用移动式砂轮或风凿打磨工件上的粗边和锐边。把完工工件码放在运输车或手推车上。另见职务名称 02-160(任何行业)的定义。

8337-170 **锅炉安装修理工助手**
(BOILERMAKER HELPER.ERECTION AND REPAIR)(金属结构、金属板及装饰性金属加工) DPT: 687
GED: 2 SVP: 2 EC: I567 PA: H234

帮助锅炉工在现场组装、安装和修理锅炉、罐、或槽。

把工具、设备、材料和零件运往或拖往工地。为使用起重机把吊索、绳子、钢索挂在钢板、钢管和锅筒上。举起、抓住并移动零件和材料，以帮助其他工人把它们配装、矫直并固定就位。用手工工具，如扳手、改锥或撬杠固定或松开组装件。用刮擦工具和钢研磨料或气动除垢工具清理和刮擦锅炉及容器，以便涂漆或发运。清除或运走工地上的污物和废弃零件。另见职务名称 02-160 的定义。

可能用锹和锄为锅炉或燃烧室配制绝缘材料。可能用锉和移动式砂轮机打磨焊缝上的毛刺，使焊缝光滑。

8339 —— 金属成形(机加工除外)职业,未归他类者

本细类职业包括未归他类的涉及对名种金属零件和产品，如金属装饰品和艺术品、灯架、钢丝筛和钢丝篱笆、钢丝弹簧、框架和篮筐、拉链、别针、钢筋骨架等的成形和连接；采用的加工技术，是锻造、压制、卷绕，辊轧冲裁、剪切、焊接、铜焊、锡焊等的任意组合。

8339-110 **金属艺术品制造工**
(ART-METAL WORKER)(金属制品制造，未归他类者) DPT: 260
GED: 4 SVP: 7 EC: I56 PA: M47

调整和操纵各种金属加工机器和设备，按照草图艺术和建筑图纸、模型、书面说明书和照片，加工灯架、灯具，宗教(教堂)雕象、装饰板和其他金属艺术制品。

解释技术数据，选择材料并划出基准点，制定操作程序。调整和操纵剪床、锯床。压弯成形机、弯曲机、钻床和压力机，把坯料切成要求的尺寸或弯曲成形。在锻炉中把工件加热到加工温度，通过颜色进行判断。用胎具、涡卷铁模、扭叉、台钳和专用的尖头锤等工具，通过弯、扭、锤打热的或冷的工件，以制成所要求的形状和装饰图案。操纵机床，把金属零件车、钻、铣要求的尺寸，用手工刮刀和工具把铸件刻成金属雕像和装饰件。通过电焊、铜焊、锡焊、铆接或螺栓连接把零件组装起来。按要求的光洁度打磨抛光工件的表面。制造或锻造专用胎具、工具和尖头锤。在加工装饰金属件时，指导助手操作。

可能安装完工产品。可能专门制造宗教艺术品。

8339-112 **板弹簧样品制造工**
(SAMPLE MAKER, LEAF SPRINGS)(金属制品制造，未归他类者) DPT: 281
GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: M47

在正式生产之前研制、组装和试验汽车板弹簧原型。

研究图纸、工作说明书、手册和其他资料，确定弹簧的材料、结构尺寸和操作性能要求。计算板弹簧的长度和弓形并编制材料清单，包括卡箍、轴套和垫料片等零件。书写并印发有关全套弹簧板和其他零件样品生产的派工单。用硬度试验机检验弹簧板的硬度。用台式压力机和手工工具组装弹簧。用加载试验测试组装好的板弹簧，以施加最大安全负荷并检验弹簧在一定的挠度下的承载性能。对弹簧原型进行必要的改动并批准改进后的弹簧正式投产。

8339-114 **灯架制造工**
(LIGHTING-FIXTURE MAKER)(机加工、焊接和锻造) DPT: 380
GED: 4 SVP: 7 EC: I56 PA: L47

调整和操纵机床和金属加工机械，按照技术要求进行机加工。成形和连接各种零件，制成落地灯、壁灯和吊架。

调整和操纵旋压车床，把黄铜、青铜、铝或钢的薄板坯料旋压成需要的形状。调整和操作普通车床切削金属零件。用金属加工机械如剪床、弯曲机和冲床，把金属薄板切割成形。用直尺、千分尺、角尺和量角器测量完工零件的尺寸和形状，并将其与图纸相对照。用点焊机和铜焊机把零件焊接在一起。用砂带磨光机打磨工件表面的毛刺和焊接飞溅物。

可能把金属原料加热而弯制成灯架的零件。可能用手工工具为灯架安装玻璃件、插座和电线。可能按照所加工的灯架给予相应的称谓，如：

枝形吊灯制造工
落地灯制造工

8339-118 **栅极制造机调整工**
(GRID-MACHINE JOB SETTER)(线材产品) DPT: 380
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L47

调整和操纵机器，为电子管制造金属丝栅极。

用显微镜、量规或千分尺检验规定的线材尺寸和机器附件。把钢丝插入机器的喂料机构，用手工工具把专用的成形和切割工具以及控制装置，如棘轮和凸轮，安装到机器上。用手工工具和放大镜调节喂料机构，成形和切割工具、凸轮、棘轮和辊子，使机器的缠绕、成形和切割操作同步进行。用砂轮机重磨工具表面和切割片。用显微镜检查首批生产的栅极的精度。

8339-122 **钢丝编织机调整操作工**
(LINK-WIRE-MACHINE SET-UP OPERATOR) (金属制品制造，未归他类者)
DPT: 380
GED: 4 SVP: 6 EC: I5 PA: M47

调整和操纵钢丝编织机，制作平面弹簧床的钢丝网（床屉)。

研究派工单，确定弹簧的尺寸和所需要的钢丝类型。根据对机器的性能和钢丝的弯曲特性的了解选择工具和模具。用人工把工具、模具和凸轮安放并固定到机器的适当装置中，以便用滑动机头按照加工顺序对钢丝进行切割和弯曲。把成卷的钢丝放在卷轴上用手工工具把钢丝送入驱动轮并穿过滑道上的模具。开动机器使钢丝成形并把它们纵向和横向连接成一定尺寸的编织品。用样板或直尺检验产品。调整机器以控制钢丝编织品尺寸。

可能在对机器进行调整后，交给看管工进行生产。

8339-126 **金属丝织机调整工**
(LOOM SETTER, WIRE WEAVING)(线材产品)
DPT: 360
线材织机调整工
GED: 3 SVP: 6 EC: I5 PA: M34567

调整机动织机，把线材织造成筛网、纱网或布。

研究派工单、图表和数据表，以调整机器，生产所要求的纱网和织造图案。选择机器零件，如钢筘、综片、梭子、凸轮和齿轮，并用手工工具把它们安装到机器上。转动速度控制旋钮，使机器动作同步，以生产符合规定尺寸和织造图案的产品。调定电眼控制，以便当规定的操作完成后，或当梭子里的经线用完或折断时，能自动停机。指导操作工或助手把钢丝从后部卷轴上穿过综片和钢筘送到布辊上，并且把线轴装在梭子里。开动机器，生产样品。用目测和用量规检验样品，并重新调整机器，改正不正确的操作。帮助修理或更换机器上的破损零件。

8339-130 **金属罐头机调整工**
(METAL-CAN MACHINE SET-UP MAN)(金属冲制、压制与涂敷)
DPT: 380
马口铁罐头盒生产机械工
GED: 3 SVP: 6 EC: I56 PA: M47

调整和修理各种多功能的自动机，将罐头盒体冲裁、成形、卷边、焊接和封口。

点燃焊料罐下面的煤气燃烧器，用自动温度调节器熔锡的温度。用间距量规和机械工的手工工具调整机器，以便通过更换零件和调整装置的适应调定值不同尺寸罐头盒体和端盖的加工要求。更换模具和冲头，使送料装置对正，调定定时机构，调节导向装置。调整调节端盖自动喷涂机，以便向罐头盒的端盖的边缘喷涂橡胶基的密封填料。开动机器，观察操作有无故障。检验完工罐头盒体的焊缝质量。用千分尺和卡尺测量主要尺寸。用机械工的手工工具更换机器上磨损或有缺陷的零件。在对机器进行大修时，帮助机修工拆装机器。

可能操纵一台或多台自动罐头盒加工机。可能调整或清洗钥匙焊机的焊头。

8339-134 **飞机管路组配工**
(AIRCRAFT PIPE AND TUBE FITTER)(飞机与航天器)
DPT: 481
GED: 3 SVP: 6 EC: I6 PA: M2347

切断、弯曲和配装用于飞机的润滑油、燃料、空气和液压管路。

用直尺、刻度尺、两脚规等测量仪器在零件上划好切割、打眼和修整线的位置，明确零件彼此之间的关系。用手工工具和机动弯管设备，在胎具或夹具上，把管子切断、配装、对准、修整和弯曲。用手工工具安装导向件、定位块、摇架、夹子和旋转夹持器，以修改夹具胎具，使弯出的管子能符合样品的外形。

可能用煤气喷灯，手扳压力机等设备和手工工具，弯曲焊好的组装件。

8339-138 **金属风琴管制造工**
(ORGAN-PIPE MAKER, METAL)(杂类产品加工，未归他类者)
DPT: 681
GED: 3 SVP: 6 EC: I5 PA: M47

用手工工具为管风琴制作金属管。

用手工工具和心轴把金属薄板手工辊压成管状。用手工具刮削边缘形成一定角度，以便软焊。用刀子切割管口。加热后，用木锤围绕金属的或木制的心轴，把管口锤打成所需的形状。用手工滚压或用成型辊压机，把退火后的薄锌板辊压成大型管子。

8339-142 **风琴风机制造工**
(ORGAN-BLOWER MAKER)(杂类产品制造，未归他类者)
DPT: 481
GED: 3 SVP: 6 EC: I56 PA: M47

制作用于管风琴的金属透平风机组装件。

按照派工单从料架上选择适用的金属薄板。用尺和划线针在金属薄板上划好基准线及叶片的曲线。用手工剪沿划线将金属片剪成叶片。用动力压弯成形机把叶片压出一定的角度。在叶片根部用电钻打眼。把叶片根部和中心轴对准并用螺钉固定。用移动式电焊机把外轮焊在叶片上。把风扇轮放在平衡机轴上，加上配重使风扇轮平衡。把风机轮安装在金属下机壳内。用搬手把电动机连接在风机轴上，并用螺栓固定在风机壳上。将上下机壳用螺栓固定从而组成完整的风机。用喷枪给风机喷漆。

8339-146 **金属加工机械调整操作工**
(METALWORKING-MACHINE SET-UP OPERATOR)(金属冲制、压制与涂敷)
DPT: 360
金属制造机械操作工
GED: 3 SVP: 5 EC: I56 PA: M34567

调整和操纵金属加工机械，如剪床、切割锯、压弯成形机、冲床、辊压成形机和钻床，制造轻型结构件、运动用具和金属家具等产品。

用样板、直尺、角尺、圆规和刻度尺在金属工件上划线，并标明基准线、基准点。调整和操纵各种金属加工机械，切割

并形成零部件或产品。用夹具、手工工具和手提式机动工具，如砂轮机、钻具、铆接机等拼接并组装零部件。操纵手板压力机、铆接机、铜焊机或电阻焊机等机器，完成组装工作。试验产品的配合精确度。指导金属结构车间助手。帮助进行金属零部件的加工、配装和连接。

可能在用户定制门窗、遮阳雨蓬等产品时测量该类物品的尺寸。可能按照加工的产品或材料的类型给予相应的称谓，如：

雨蓬制造工
纱门纱窗制造工
帐蓬框架制造工
管类产品制造工

8339-150 **橡胶鞋零件模具制造工**
(RUBBER-FOOTWEAR-PARTS DIE MAKER)(机加工、焊接和锻造) DPT: **481**
GED: 3 SVP: 5 EC: I6 PA: L47

使用金属加工机械、手工工具和焊接设备，为橡胶鞋零件制造金属模具。

研究样板，并与模型工商量解决技术问题。使用台式切割机、弯曲机和焊接设备，切割、弯曲并焊接金属原料，以制造符合样板（模型）形状的模具。检验模具有无缺陷以及是否与样板相符合。用冲子和锤子在模具上打上识别数据。记录模具的加工数据，储存样板以便将来参考。

8339-152 **磨木石骨架制造工**
(PULPSTONE-CAGE BUILDER)（金属制品制造，未归他类者） DPT: **482**
GED: 3 SVP: 5 EC: I56 PA: VH47

调整并操纵金属加工和焊接设备，制造磨木石钢筋骨架。

阅读派工单，计算并准备所需的薄钢板、钢条和橡胶薄板坯料。调节并操纵切割锯把钢棒切成需要的长度。调整并操作辊轧成形机，把钢棒弯成圆环。调整和操纵对焊机，把圆环焊接成环箍。调整和操纵剪床，按计算好的尺寸，从薄钢板上切下纵梁坯料。调整和操纵冲床，在纵梁上冲压环箍支承凸耳。把环箍和纵梁组装成骨架。从橡胶板上切下段接头。选择样板并在橡胶板上描出所需数量的接头。用剪刀剪下橡胶接头，将其捆扎起来，并挂上有派工单号码的标牌。用手推车把骨架和接头送往磨木石加工区。

8339-154 **别针制造机调整操作工**
(SAFETY-PIN-MACHINE SET-UP OPERATOR)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: **680**
GED: 3 SVP: 5 EC: I56 PA: M47

调整并操作一组自动或半自动机器，把一段段带尖的金属丝弯出环形，并制做金属帽和防护片装在金属丝上制成别针。

按照别针的大小规格，用手工工具把用于切割和成形的模具安装在机器上。把用于制造防护片和帽子的成卷的钢带装好送入喂料辊。把带尖的金属丝用勺子舀入靠重力喂料的料斗中，并开动机器。观察机器的运转情况，如有堵塞，则用拨针、改锥和钳子清除卡住的零件。用千分尺和固定量规测量样品别针是否符合技术要求，如长度、钢丝直径、弹簧圈的尺寸和别针的宽度等。检验样品别针的防护片或帽子有无畸形，开闭是否灵便。调节导板、拉杆、凸轮、喂料杆和定位块，使机器的各个运动零件同步运行，以纠正不正确的动作。用手工工具更换损坏了的用于切割或成形的模具。

8339-158 **金属丝布和网编织工**
(WIRE WEAVER.CLOTH AND SCREEN)（线材产品） DPT: **662**
GED: 3 SVP: 5 EC: I5 PA: M47

操纵电动编织机，为各种产品织造金属网布，如：过滤器、昆虫网罩、粗细筛网和粗滤器等。

阅读技术规格说明书，确定金属丝的用量、类型和尺寸。把金属线管装在经轴架的轴上。用千分尺或线规检测金属丝的尺寸。把金属丝的一端固定在织机的后轴上。起动电机，把金属丝从经轴架转绕到后轴上。把经丝分别穿过综片和梳栉齿之间，并把金属丝的一端固定在辊子上。用扳手调节织机弹簧，使其达到所要求的张力。把金属线轴插入织梭，并把短金属线的一端固定在辊子上，然后按下开关，起动织机。观察织机的运转以检查有无织造故障或断线。重织并用拨针和放大镜接好断头。用拨针和计数器计算已织好的金属网布的网眼，以验证是否符合技术要求。使用电动吊车卸下已织完的金属网卷。指导助手帮助编织金属丝网布。

可能在织机工作时缠绕纬线轴。

8339-162 **合股机操作工**
(STRANDING-MACHINE OPERATOR)（线材产品） DPT: **662**
钢丝绳机操作工
GED: 3 SVP: 5 EC: I56 PA: M47

操纵合股机生产钢丝绳或钢缆。

用人力或起重设备把指定型号与规格的线卷安放在摇架上，并把它们固定就位。把卷取筒子安放在卷取轴上，并调节布线器的行程以适应筒子的宽度。按照图纸或按钢丝绳样品把线穿过机器边缘内侧的孔和绞丝头并盘绕到绞盘上。把已绞合好的钢丝绳的一端钉在或钩在卷取轴上。用扳手改变或调整各个齿轮，以确定绞丝方向和绞盘及摇架的速度。把润滑油注入油壶，打开油孔给绞合线加油。开动机器，并调整卷取轴的转速。注意观察机器的运转，以便发现故障。当被绞合的绳索长度达到要求时，切断钢索，并用手或机械包扎工具包好切断的绳索端头。操纵电阻焊接机，把绳索的新头或断头对接焊在一起。用千分尺和直尺测量绳索的直径和绞距。在绞合绳索的操作中指导助手协助工作。

可能看管机器上的自动包装或捆扎装置。可能按照所操作的机器给予相应的称谓，如：

捆扎机操作工

8339-166 **铜焊和锤打工**
(BRAZER AND HAMMERER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: **681**
GED: 3 SVP: 5 EC: I6 PA: M47

把薄铜板制成铜管乐器的喇叭口和喇叭颈。

用样板和划线针在薄铜板上描出喇叭口的图样。用剪刀把

喇叭口和喇叭颈的坯料剪下来。用锤子在喇叭口形心轴上锤打坯料使之呈喇叭口的形状，并对接接缝。用氧-乙炔焊炬焊接喇叭口。用锉刀和电动锤打磨焊缝。用细砂布去除喇叭口上的划痕。用手把喇叭颈坯料从中部向下弯。利用成形工具把喇叭颈坯料在心轴上弯曲成形。环绕心轴辊压弯曲坯料形成喇叭颈，然后利用木槌敲平凹痕，并对接好接缝。用氧-乙炔焊炬把喇叭颈接缝焊接好，用锉刀打磨焊缝。

可能操纵旋压机，旋压喇叭口并在喇叭口的边上卷边。

8339-170 **台式织机金属丝织造工**

(WIRE WEAVER, BENCH LOOM)（线材产品） DPT: **682**

GED: 3 SVP: 5 EC: I56 PA: M47

使用台式编织机为隔离间、排水篦子，粒料筛及护窗等生产重型铁丝网。

阅读技术规格说明书以确定金属丝的尺寸、型号和用量。使用千分尺或线规来检测金属丝的尺寸按规定的长度，用钢尺、钢丝剪和波纹机对金属丝进行测量、压波纹和切断。把经线的一端插入综片。操纵编织机，交错地抬起放下经线。在每两组经线之间插入纬丝，并用手把它推到适当的位置上。用刻度尺测量插入钢丝的位置，以保证规定的间隔。操纵编织机，使经线交替，固定插入的钢丝，并准备插入下一根纬丝。从编织机上取下完工的金属网，并把它堆放起来以便装运。

8339-174 **钢索型锻拉伸工**

(CABLE SWAGER AND STRETCHER)（线材产品） DPT: **684**

钢索拉伸检验工

GED: 3 SVP: 5 EC: I6 PA: M47

制造和检验钢索组装件，如飞机、轮船的控制钢索或制动钢索。

把钢索放在测量台上，用夹紧装置把钢索的端部夹紧。把钢索放在电切割装置的电极之间，并操纵控制杆，使电极切割并熔合钢索的两端。用改锥和扳手把锻模装在锻打机和型锻机上。把附具滑套在钢索一端上，用量规测定，使之与钢索的端部有一定的距离，然后放入锻打机的模具内。踩下踏板，使附具压皱而装在钢索上以便于型锻。把已压装好的接头放入型锻机的两个锻模之间，开动机器，在模具之间锻打附具并用手转动钢索。把球形挡块安放在距钢索端部一定距离的位置上，并用型锻机把它锻打到钢索上。用量规检验锻过的球形挡块的直径。焊好钢索的两端。把钢索插入负荷检验机的夹具上进行预拉伸，并验证附具是否牢固。把钢索浸入防腐溶液中，并系好标签。把成品钢索装入口袋，以便于储存。

8339-178 **划线工**

(LAT-OUT MARKER)（金属冲制、压制与涂敷；金属结构、金属板及装饰性金属加工） DPT: **684**

GED: 3 SVP: 5 EC: I6 PA: M347

按照样板在金属薄板、中厚板材和型材上划出图样并注明加工操作的技术要求。

用直尺测量工件坯料，以安放样板确定中心线。用夹子、螺栓或手持把样板固定在工件上。用划线针在工件上划出基准线，并用中心冲或定位钻标注孔的位置。用手推车或起重设备把工件堆放或运到指定地点。

可能按详图划线和确定孔的位置。

8339-182 **钢丝绳吊环和钢缆插接工**

(WIRE-ROPE-SLING AND CABLE SPLICER)（线材产品） DPT: **684**

钢缆接线工；吊环制造工

GED: 3 SVP: 5 EC: I6 PA: M47

把钢丝绳制成吊环，并把配件安装在吊环两岔或直钢缆的端头上。

用钢丝切刀或砂轮锯按照要求的长度，把钢丝绳或钢缆剪断。用粉笔在钢丝绳或钢缆上按规定点标出环的位置。把钢丝绳或钢缆绕在工作台的阳模上，并用钢丝绑牢，从而在吊环两岔或直钢缆的端部形成一个环形。用交织台钳和锥形钉把钢丝绳或钢缆端部的绳股与绳体的绳股编织在一起，形成吊环或环状端。在整个环上缠绕金属丝并焊好，或在环里插入一个金属嵌套，并用锤把金属嵌套的卷边砸牢在环上。用钩子把环眼钩在绕线机上，把钢丝股线端部捆紧在绳体上，完成环眼加工。踩下踏板，使吊环旋转，并沿着绞接部的长度引导股绳，以提供保护性的覆盖层。使用改锥和板手把模具安装在型锻机上，踏下踏板把钢缆配件模压配合在直钢缆或吊环端部。用千分尺、游标尺或固定量规检验钢丝、钢缆或钢丝绳以及接绳后工件的尺寸。

可能使用氧-乙炔焊炬对松开的钢丝绳头进行铜焊。可能修理损坏的吊环和钢缆。

8339-186 **压花机操作工**

(EMBOSSING-MACHINE OPERATOR)（金属冲制、压制与涂敷） DPT: **682**

GED: 3 SVP: 4 EC: I56 PA: M47

操纵机器，在薄钢板上压印出各种图案。

在机器上安装好具有指定图案和尺寸的压花辊。用吊车、量具和手工工具调节辊子的间隙与松紧程度，喂料台和导板的宽度，以适应薄钢板的尺寸。开动机器，并把薄钢板送入压花辊，或者把一卷薄钢板装在料轴上，并把钢板的一端穿过机器，接在卷取机上。用深度千分尺或百分表测量首次运转的工件上压痕的深度。并再次调节机器的压花辊，使之符合技术要求。用吊车或悬臂吊车把卷取机上已经过加工的一卷钢料取下，并换上一个空的卷取卷筒。

8339-190 **艺术金属制造工助手**

(ART-METAL-WORKER HELPER)（金属制品制造，未归他类者） DPT: **684**

GED: 3 SVP: 4 EC: I56 PA: M47

通过履行下列任何职责，协助金属艺术品制造工生产装饰性金属产品，如：灯架、宗教雕像、灯装饰板和其他金属艺术品：

用剪床和锯，按照规定尺寸切下金属坯料。使用手工工具、弯曲胎模具、涡卷铁和机动压弯成形机对金属坯料进行弯曲或扭曲加工。按照制造工的指导用电焊、铜焊、锻焊以及螺

栓把零部件按标明的位置组装在一起。为加热锻炉生火。加热金属坯料，并用专用的尖头锤将其锻打成所要求的形状。对工件表面进行打磨和抛光，以达到要求的光洁度。可参见职务名称 02-160 的定义。

8339-194 **镀层设备夹具制造工**
(FIXTURE MAKER PLATING EQUIPMENT)（金属制品制造，未归他类者） DPT: 684
GED: 3 SVP: 4 EC: I56 PA: M47

制造和修理在电镀、清洗和涂漆时用来悬吊工件的夹具、吊杆、篮子和钩子。

按照工作草图或图纸的要求，使用手锯、电锯、剪床和成形机（压力加工机械）把金属坯料切成一定的尺寸。使用台钳、锤子或压力机使金属坯料弯曲成形。用钻和手工丝锥在金属坯料上钻孔、攻丝。用扳手，改锥和铆接设备把各个零件用螺栓、螺钉或铆钉连接起来。用铜焊、锡焊和电焊把零件焊接起来。

可能用钢丝刷清理各接触面。可能把工件浸入橡胶或塑料溶液中，然后把工件挂在烘干炉中烘干。

8339-198 **钢筋骨架工**
(REINFORCING-CAGE MAKER)（线材产品） DPT: 684
GED: 3 SVP: 4 EC: I6 PA: H347

把钢丝网和钢棒进行切割、成形及焊接，将其加工成制造钢筋混凝土管和其他混凝土构件所用的骨架。

把特定规格的成卷的钢丝纱网展开、拉平，以便切割。用钢尺量出规定长度的钢丝网，用手动或气动切割装置将其切断。把钢丝网送进弯曲机的辊子中，并转动手轮，使之成形为骨架或框架分段。把已成形的钢丝网和钢筋放在地板上，或放置在专用的成形支架上，以便焊接。用电弧焊把各个分段定位焊在一起，或把各分段的端部捆扎在一起，以便用专用的弯曲工具和设备将其成形为管状。用切割喷灯切割钢盘棒。用专用手工工具沿着铁纱网的边缘，从相间两个方向上弯成吊耳，使钢筋骨架可以较容易地放进模型中

8339-202 **手工矫直工**
(STRAIGHTENER, HAND)（机加工、焊接和锻造） DPT: 684
GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: M47

根据对金属特性的了解，用手工工具矫直金属工件，以达到技术要求.

把工件放置在钳工平板上，或把工件架在两个顶尖之间旋转，用目测或用百分表检查工件是否规则。把工件放置在平台上、砧子上或专用的夹具上，用锤子打击工件上不规则部位，以矫直工件。用压力把心轴压入并穿过圆筒形工件，如：各种管路，以消除凹陷和弯曲。用平尺、百分表、厚薄规或轮廓投影仪测量矫直后的工件以确定其是否符合技术要求。

8339-206 **钢筋骨架绕线机操作工**
(REINFORCING-CAGE-WINDING-MACHINE OPERATOR)（线材产品） DPT: 682
GED: 3 SVP: 3 EC: I56 PA: H4

操作钢筋骨架绕线机，生产用作钢筋混凝土管的筒状钢筋骨架（笼子）。

操纵控制台，移动焊接电极和纵向钢丝导向装置，以制成规定尺寸和形状的圆筒形钢筋骨架。把规定尺寸的钢丝线卷装在轴上，并把轴上的钢丝从心轴穿过机器上的张紧辊和喂料杆。开动机器，按一定间隔缠绕钢丝，以形成骨架。启动焊接装置，把纵向钢筋和缠绕钢丝的交接点焊好。检查钢筋骨架，以保证焊接和尺寸符合技术要求。用手剪刀或切割喷灯，按照规定长度切割钢筋骨架。当线卷用完时，操纵对焊机，把将要用完的钢丝的端头与新装上的钢丝线卷对焊在一起，然后用移动式砂轮把对焊接头打磨光滑。

8339-210 **手工弯管工**
(TUBE BENDER, HAND)（金属冲制、压制与涂敷） DPT: 684
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: M47

围绕成形块或在弯管装置的两个辊子之间把金属管和塑料管弯制成用于制冷系统、电热装置或液压系统的各种管材。

根据对弯曲部位的要求调整节压辊、成形模具及弯管设备的定位块。在管子上标明弯曲的部位，或把管子顶在弯管设备的定位块上。在热油或热水中加热塑料管，以便于弯曲。用人力弯管或推动手柄使压辊压在工件上，将其弯成所要求的形状。

可能把管端压在旋转锥体上进行扩口。可能在硬纸板上划出管子弯曲的外形，或根据样板，用带锯锯下木质成形块。

8339-214 **刺钢丝加工机看管工**
(BARBED-WIRE-MACHINE TENDER)（线材产品） DPT: 685
GED: 3 SVP: 3 EC: I56 PA: M4

看管能自动地在几股钢丝间扭结出小刺，形成带刺钢丝篱笆料（铁蒺藜）的机器。

用吊车把成卷的光滑的钢丝安放在机器的喂料架上。把钢丝喂料的一端穿进机器。把穿好的钢丝的几个端头与机器中的金属线的几个端头对焊好。用手工工具调整喂料辊、张紧辊及刺的间隔。根据每卷钢丝的给定长度调整自动计数器，并开动机器。停机，用切刀切断钢丝，从机器上取下已加工完毕的成卷刺钢丝。挂上标签并把它放置在货盘或手推车上。

8339-218 **拉链链节加工机看管工**
(SLIDE-FASTENER-LINK-MACHINE TENDER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 685
GED: 3 SVP: 3 EC: I56 PA: M347

看管一组自动化机器，用专用的滚压模具、刮削及剪切装置把金属线材压印成勺形并加以修整而成拉链链节。

按照线材的规格更换辊压模具，生产规定的链节。把成盘的金属丝安放在心轴上，引金属丝穿过机器的辊压、修整和切割装置，开动机器。用显微镜和千分尺检查加工后的钢丝，以验证压印是否对正，节距是否正确。机器操作有失误时通知监理员。

8339-222 **金属产品组装钳工**

(FITTER, METAL FABRICATING)（金属制品制造，未归他类者） DPT: 664

GED: 2 SVP: 3 EC: I6 PA: M47

把已完工的金属件的零件配装在一起，以备焊接或组装。

把相配零件安放在夹具上，用目测或用直尺、角尺和样板，检验其是否对正。用锉刀或磨具去掉零件上的毛刺和多余部分，或修改它们的形状。用锤子或矫直压力机矫直或弯曲零件。用夹子或螺栓把零件固定在夹具上或把它们夹在一起。做好生产记录。在制造金属成形产品的过程中，指挥助手帮助配装预先成形的零件。

8339-226 **汽车保险杠矫直工**

(AUTOMOBILE-BUMPER STRAIGH TENER)（汽车） DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I56 PA: H47

矫直和修理汽车保险杠。

从仓库中选出具有一定型号的损坏了的保险杠。把保险杠放在液压机上，开动机器，恢复保险杠原形，用样板检查保险杠的外形。用大锤砸平较小的凹陷部位。把保险杠夹在台钳上，并用手提式砂轮磨去锤印、刮痕和锈迹。

可能用火焰切割器、氧-乙炔焊接或电弧焊接设备，把几个形状相似的保险杠，通过切割与焊接而拼接成一个可利用的保险杠。

8339-230 **配装工助手**

(FITTER HELPER)（机加工、焊接和锻造；金属结构、金属板和装饰性金属加工） DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I56 PA: H234

协助装配工把中厚板、型材和焊接件安放，对正、配装在一起，以便进一步组装成金属结构产品，完成下列职责的任一组合：

帮助拿、放、读卷尺或测量标杆，以协助进行划线测量。安放并移动模块、支柱及胎具以固定零件。用锤子敲打楔子和定位销，并转动紧线器，把零件拼接在一起。用撬棒调正各个零部件。用移动式砂轮或气动锤磨去或铲掉粗糙的边缘，多余的焊缝或氧化皮。用手动或动力扳手把对接板条或零件夹紧或用螺栓把它们固定在一起。协助其他工人用吊钩和吊环吊起重型工件、铆铆钉、钻孔和铰孔，清理工作场地。另见职务名称02-160的定义。

可能用油漆刷在完工工件上标品名或订货号。可能在钢结构产品上钻孔，安装铭牌。可能按所帮助的工人类别给予相应的称谓，如：

金属结构配装工助手（金属结构、金属板及装饰性金属加工）

板金工助手（金属结构、金属板及装饰金属加工）

焊工配装工助手（机加工，焊接和锻造）

8339-234 **线材手工弯曲工**

(WIRE BENDER, HAND)（线材产品） DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M47

用钢丝（线材）弯曲模具把钢丝弯成家具垫子框架，如床垫和箱式弹簧组件（席梦思床）、沙发、椅子及汽车座位等。

按技术要求在胎具台上安置弯曲用短桩，并用扳手紧定。把一根或多根钢丝放入夹持器，然后踏下踏板，驱动弯曲臂把钢丝围绕短桩弯成一定的角度，或用杠杆把钢丝围绕短桩进行弯曲。使用电阻对焊机焊接钢丝。

8339-238 **灯罩金属丝框架制造工**

(WIRE-FRAME-LAMP-SHADE MAKER)（线材产品） DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

按照图纸，草图和模型制成灯罩的金属丝框架。

制造胎具以便在拼装和焊接金属丝框架时将框架固定。把成形模和钢丝定位块安到机器上，并用手工工具调整定位块和辊子。把钢丝放人线材自动切割机并开动机器。把切割成一定长度的钢丝送进线材成型机。把灯罩的顶圈与底圈放在具上，并在它们之间点焊上连接件。

可能操作冲床在框架零部件上冲孔，以使用铆接代替焊接。

8339-242 **倒角机看管工**

(CHAMFERING-MACHINE TENDER)（炸药） DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I56 PA: L47

看管一组机器，给弹壳扩口，以便于嵌入子弹头（枪弹丸）。

开动每一台机器，并打开压缩空气，以冷却侧角刀具。观察弹壳滑入喂料和排料管，随时矫正离位的弹壳。观察扩口和辊压工具的操作是否正常，并在必要时用手工工具更换和重调这些工具。检查每台机器上生产的样品有无毛刺、粗糙的边缘或擦伤，并用量规、千分尺和卡尺测量这些样品的尺寸，确定其是否在规定的公差范围之内。

8339-246 **重卷机看管工**

(COIL-REWIND-MACHINE TENDER)（金属冲制、压制与涂敷） DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I6 PA: M347

看管机器，把薄板卷重新卷绕成紧卷，以便发货或进一步加工。

用卷尺或千分尺测量薄板的宽度与厚度。按照薄板卷的宽度调整机器的心轴。用起重设备把整卷的薄板装在支架上。把薄板卷的一端穿进卷绕心轴，然后开动机器。观察机器的运转情况，以检查薄板是否侧面不齐或过紧。用剪切刀切掉薄板上有缺陷的部分，或把两薄板卷联在一起。用吊车或天车把已重卷的薄板卷取下，并储存起来。

可能使用钢丝缝合机把前后两卷薄板端部接在一起。

8339-250 **盘簧组装机看管工**

(COIL-SPRING-ASSEMBLY-MACHINE TENDER)（金属制品制造，未归他类者） DPT: 685

自动盘簧机操作工

GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: L47

看管机器把盘簧和螺旋弹簧联接起来，组装成内装弹簧床垫和家具的弹簧组件.

按照每行所需要的盘簧数量在机器上安装端部定位块。在机器工作台上的成排沟槽内放置盘簧。把弹簧钢丝线轴安放在机器上。把弹簧钢丝端头插入送料装置，将钢丝加工成螺旋弹簧，而且边旋转边向盘簧移动。踩下踏板，启动送料装置，将螺旋弹簧引向盘簧，并捆在盘簧的顶边及底边上。推下操纵杆，切断螺旋弹簧，并推动盘簧前移。把更多的盘簧放入沟槽，形成的附加排列。重复上述加工循环，直到完成规定的盘簧排数为止。推下排放杆，从机器中排出完工的弹簧组件。用手工工具调整机器，排除故障或阻塞。

8339-254 **钢丝编织机看管工**
(LINK-WIRE-MACHINE TENDER)(家具；线材产品) DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: M47

看管调整的自动化机器，切断、弯曲并连接钢丝连接件做成儿童床、吊床、折叠床和其他家具的钢丝床垫。

把钢丝线卷装在机器的心轴上，并把金属丝的端头穿入喂料辊。开动机器，制成纵向及横向弹簧链连接件。当所加工的金属丝网已达到要求的长度后，即停机。检查金属网编织品，并用钢丝剪和钳子换漏编的或有缺陷的连接件。调节机器的凸轮和固定螺丝，以纠正错误的操作。

8339-258 **弹簧装袋机看管工**
(POCKET-SPRING-MACHINE TENDER)
(金属制品制造，未归他类者) DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M4

看管自动化机器，卷绕金属丝盘簧，并将其缝入布袋，成为一套床垫用的内弹簧。

把整卷轴的金属丝、织物及棉线安放在机器的心轴上。把金属丝、织物的端头插进机器的导向装置和压辊中间，把棉线穿入缝纫机针孔中。开动机器把运输带上装好口袋的盘簧链折叠起来。按固定的间隔取下弹簧，在固定式度盘量表的柱塞下试验其压力的均匀性。转动调整轮，按照规定的盘簧长度调节钢丝剪。旋动缝纫机上的固定螺丝，以调节线的张力。

可能把口袋放在砧子（平台）上，使机器能把弹簧顺利地放入口袋。

8339-262 **螺旋编织工**
(SPIRAL WEAVER)(线材产品) DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: L4

操纵机器，把一股股钢丝缠绕、交织成为金属筛网、链环式篱笆和输送带等制品。

引钢丝穿过装有润滑剂的盒子，穿过拉模，然后缠绕在模具上。压下操纵杆，开动机器缠绕钢丝。调节机器，把下一股钢丝切断，并让它穿到前一股钢丝所形成的上一个螺旋中去开始形成套环式的连接。开动机器，机器便自动连续地把第二条钢丝螺旋与第一条钢丝螺旋交织在一起，按规定长度编制钢丝网，并把钢丝的端部打弯或成环，完成钢丝网顶部与底部的加工。用扳手和破布拆卸并清理缠绕模具。

可能用镀锌的或有其他类型涂层的钢丝生产链环式的篱笆，并给予相应的称谓，如：

链环式篱笆制作机操作工

8339-266 **链条制造机喂料工**
(CHAIN-MAKER FEEDER)(线材产品) DPT: 686
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: M4

给一台或多台自动切割线材、形成并焊接链条的机器喂料。

用吊车把成卷金属丝装在机器的转台上。把金属丝端头矫直、锉平，并把它穿进机器。开动机器，进行切料、成形和焊接链条。把先后加工好的链条连接起来，形成连续的长链条，更换不合格的链环。

可能给机器注润滑油，并清洗链条。

8339-270 **金属组装车间助手**
(METAL-FABRICATING-SHOP HELPER)
(金属冲制、压制与涂敷) DPT: 687
金属压力加工机械助手
GED: 2 SVP: 3 EC: I56 PA: H347

协助操纵各种金属压力加工机械的工人，加工各种金属产品，完成下列的任何职责：

用吊车和手工工具吊运和移动模具、夹具及工件，并把它们夹紧或用螺栓固定在机器上。把润滑油注入油箱或油杯。用刷子刷去或用气管吹掉模具和机器上的污物。用手工工具和移动式砂轮机，通过锉、磨、刷、刮等方法，清除工件上的毛刺，以及锐利的边缘和锈迹。用锤子敲平金属工件上的弯曲和翘曲部位。用油漆刷在金属坯料或工件上涂油漆。把完工的工件分类，作标记或挂标签。用手推车或吊车,或指示天车操作工运送材料。给重型工件系好钢丝绳或起吊工具，以便用吊车把它们搬走。另见职务名称 02-160 的定义。

可能把工件放入加热炉，或用喷灯预热。可能按照所帮助的各种类型机械操作工给予相应的称谓，如：

弯曲机操作工助手
压弯成形机操作工助手
辊轧成形机操作工助手
冲压机操作工助手
剪切机操作工助手

8339-274 **金属筐制造工**
(WIRE-BASKET MAKER)(线材产品) DPT: 684
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M4

用弯曲机械和螺旋金属丝加工和组装金属网容器。

按照模型或工作台上的标记，用剪床把金属网剪成一定的尺寸。使用手工操纵的弯曲机械、钳子和弯皱工具,按规定形状和尺寸把金属网弯制成各种容器，如：脱脂篮、动物笼子、废物筐纸篓和其他容器等。用螺旋金属丝形成容器的接缝，组装切割下来金属网的壁板。

8339-278 **子弹头成形机看管工**

(BULLET-SHAPING-MACHINE TENDER)
(金属制品制造，未归他类者) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L347

看管可为小型武器用的子弹头开槽、滚花、模压，及涂油的机器。

从料盒中铲起弹头，放在机器的拖板上。开动机器，并用手工把弹头插入运动着的喂料分度盘上的洞里。观察机器的运转，检查机器是否被弹头阻塞，并用手指或铁丝拨针清除阻塞的弹头。用固定量具按照要求测量弹头样品的刻槽位置及深度，以及弹头的长度和直径。检查弹头，以保证刻槽中充满润滑油。旋动止动螺母和调整螺丝，以调整机器，从而生产出合格的弹头。

8339-282 压花机看管工
(EMBOSSING-MACHINE TENDER) (炸药)
DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

看管一组自动化的机器，在铜猎枪子弹的头上进行开槽或滚花。

把空料盘放置在输送溜槽下面。搬动操纵杆,开动机器，使铜弹头开给从料斗中流出。用改锥和钢丝拨针清除阻塞在进料和开槽机构中的弹壳。检验弹头有无缺损，如开裂、凹痕和划伤。定期用固定量规检验加工过的弹壳上开槽和滚花的位置是否符合要求。发现机器操作不正常时，通知机器维修工。

8339-286 金属丝网编织工
(KNITTER,WIRE-MESH) (线材产品) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: M47

看管几台自动化机器，把绞合线编织成用于产品中使用的金属丝网，如擦洗衬垫。

把金属或塑料线管安放在机器的料架上，并把锭翼轴插入线管的洞中。把线穿进锭翼上的导槽和旋转架的滑轮，从下面绕过编织针的钩子，并把线的端头栓到喂料辊上。开动机器。并观察机器的运转，以检查编织是否正常，或有无断线。用尺子测量网的宽度，以确保产品符合规定的尺寸。停机，重新穿线并接好断线，更换线管和取下编织完的网卷。通知监理员进行必要的修理或调节。把编织完毕的网卷堆放好，以便装运。根据所使用的金属丝类别给它喷油、肥皂水或其他润滑剂，以减少摩擦。

8339-290 金属海绵制造工
(METAL-SPONGE MAKER) (线材产品)
DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

看管把金属丝加工成金属海绵的机器。

把金属丝筒放在心轴上，并把金属丝的一头穿过张紧轮，绕在卷取心轴上。依据被加工的金属海绵的类型安装并装好附加的线筒。按下按钮，开动机器，使金属线扭转、卷曲并缠绕到卷取轴上，从而加工成金属海绵。待金属海绵加工完毕后，便切断金属线，从心轴上取下海绵，经过拉伸和拍打，使之形成所需的形状，然后将其装进纸箱。

8339-294 工业编织针加工机喂料工
(INDUSTRIAL-KNITTING-NEEDLE-MACHINE FEEDER) (杂类产品制造，未归他类者)
DPT: 686
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L47

给预先调整好的制造工业编织针的各种机器喂料。

把成盘的针坯料或半成品织针送到机器上。把针料送进机器之前先把它们穿成串或排成直线。通过喂料滑道把成撮的针送进机器。挑出不合格的针，以便重新加工或报废。观察机器运转情况。停机，以便清除阻塞的针坯。当机器工作不正常时，通知机器调整工或监理员。把收集盘倒空，并给完工的织针挂标签。把抛光膏涂在机器的缓冲毡垫或钢丝刷上。以清除针上的毛刺，并把它们抛光。

8339-298 合股机操作工助手
(STRANDING-MACHINE-OPERATOR HELPER) (线材产品) DPT: 687
钢缆机操作工助手
GED: 2 SVP: 2 EC: I56 PA: M47

协助机器操作工生产钢丝绳或钢缆。

按照任务卡的要求选择所需的金属丝线管。用人力或吊车帮助把线卷放在卷线架的心轴上。旋转手轮或拨出固定销松开卷绳轴,以便把卷取卷筒安装在轴上。帮助操作工把金属丝的端头穿进绞合头中。把完工的钢丝绳卷卸下，装在手推车上送往仓库。另见职务名称 02-160 助手的定义

可能使用线管卸料器把不用的金属丝从线管上拆走。

8339-302 金属丝织造工助手
(WIRE-WEAVER HELPER) (线材产品)
DPT: 687
金属丝编织机助手
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: H347

协助金属丝织造工编织金属丝布或金属网筛。

用手推车或叉车给织机运送经轴、储料筐、金属丝坯料和各种机器零件。把金属丝从线管转绕到经轴上。把经丝穿过机器的综片和钢筘，并把经丝段系在一起。把成卷完工的金属筛或金属网布用叉车从织机上卸下，并运到仓库或精整部门去。从自动绕线机上卸下线管或线筒，并把它们放在储料筐里。另见职务名称 02-160 的定义。

8339-399 其他金属成形职业,机加工除外
(OTHER METAL SHAPING AND FORMING OCCUPATIONS, EXCEPT MACHINING)

本残余类包括未归他类的金属成形加工职业；例如专门成形加工衣服挂钩、扣环、窗帘上部框架、绕制的垫片、型锻的机动铅笔及钢笔零件、用手工编织的金属网、电器接插件、喇叭口管和风扇叶片等零件或产品。

本残余类定义所包括职业的典型例子有：

扣环组装机管理工（杂类产品制造，未归他类者）
波纹机喂料工（线材产品）
风扇叶片校准工（金属制品制造，未归他类者）
垫片绕线工（金属制品制造，未归他类者）

喇叭口加工机看管工（金属冲制、压制与涂敷）
钢笔和铅笔型锻工（杂类产品制造,未归他类者）
窗帘框架制造工（杂类产品制造，未归他类者）

835 —— 木材机加工职业

本子类职业包括以下业务：通过锯切、切割、钻孔、磨光、铣削和刨削等加工方法，按照规定的尺寸把木材加工成木制件或制品。工作内容包括：测量、划线、安放工件和安装机器以及加工软木、木材副产品和其他材料。这些职业可分为以下细类：

8350 木材机加工职业领班
8351 木模制造职业
8353 木材锯切（制材厂除外）及有关职业
8355 刨削、车削、成形及有关木材机加工职业
8356 木材机加工检验职业
8357 木器磨光职业
8359 木材机加工职业，未归他类者

8350 —— 木材机加工职业领班

本细类包括以下业务：监督和协调从事用机器把木材加工成零件和制品的工人的生产活动，如职责名称01–250所述的职责。

8350–110 **木材机加工检验职业领班**
(FOREMAN,INSPECTING OCCUPATIONS, WOOD MACHINING)（家具；木材加工和木制品生产） DPT：138

监督和协调从事机加工木制件和制品质量控制的工人的工作（细类8356），履行职责名称01–250所述的职责

8350–114 **刨削、车削、成形及有关木材机加工职业领班**
(FOREMAN,PLANING,TURNING,SHAPING AND RELATED WOOD–MACHINING OCCUPATIONS)（家具：木材加工和木制品生产） DPT：138

监督和协调在木制件和制品生产中，从事木工机械的安装、操作、看管和供料的工人的工作。这些工人使用木工机械，按照要求的形状和尺寸，对工件进行刨削、车削、成形、铣削、镂刻、开榫、钻孔等项加工（细类8355）。

履行职责名称01–250所述的职责。

可能监督从事某种特定工作的工人，并给予相应的称谓，如：

刨工领班

8350–118 **木模制造职业领班**
(FOREMAN, WOOD PATTERNMAKING OCCUPATIONS)（家具；木材加工和木制品生产） DPT：138

监督和协调从事制造模型、鞋楦和帽楦等木模的工人的工作（细类8351）。

履行职责名称01–250所述的职责。

8350–122 **木材磨光职业领班**
(FOREMAN,WOOD SANDING OCCUPATIONS)（家具；木材加工和木制品生产） DPT：138

监督和协调用砂纸或其他类似的研磨材料磨光和清理木材表面的工人的工作（细类8357）。

履行职责名称01–250所述的职责。

8350–126 **木材锯切（制材厂除外）及有有关职业领班**
(FOREMAN,WOOD SAWING AND RELATED OCCUPATIONS, EXCEPT SAWMILL)（家具；木材加工和木制品生产） DPT：138

监督和协调从事安装、操作和看管电动圆锯、带锯和往复式锯，将木材、纸板和其他非金属材料切割成为各种长度、宽度、厚度和形状材料的工人的工作（细类8353）。

履行职责名称01–250所述的职责。

8350–199 **木材机加工职业的其他领班**
(OTHER FOREMEN, WOOD MACHINING OCCUPATIONS)

本残余细类职业包括未归他类的木材机加工领班，例如，监督和协调从事电杆与结构用的木材加工以及枪托、梭子等小型木制件加工工人工作的领班。本残余类定义中职业名称的典型例子有：

构架加工领班（木材加工和木制品生产）
制枪托领班（木材加工和木制品生产）
制梭领班（木材加工和木制品生产）

8351 —— 木模制造职业

本细类职业包括以下业务：制造砂型木模，足尺或按比例的生产线产品的模型、仿型车床靠模以及帽楦等。工作内容包括：按照图纸、样板或样品所规定的形状或尺寸、使用各种手工工具和木工机械进行划线、锯切、刨削、铣削、钻孔、胶合、钉接、磨光、上漆等项加工。

8351–110 **木模工**
(PATTERNMAKER WOOD)（木材加工和木制品生产） DPT：281
GED：4 SVP：8 DC：I567 PA：M47

分析图纸，使用手工工具和电动工具设计、划线并制造铸造用砂型木模。

应用制模和铸造技术知识，使用划线器、缩尺、直角尺等划线和测量工具，在木料上进行木模划线放样，并把木模分解成几部分，以便于从砂型中拆除。使用带锯、车床，刨床和镂刻机等木工机械切割并将工件加工成形。使用胶、钉子、榫子和螺钉把各个零件安装连接在一起，构成木模或其部件。使用木工工具修整表面使之光滑并成形。装配各处部件，并使用模板、直尺、卡规和量角器检查木模尺寸，是否符合规定的尺寸要求。沿木模内角粘上嵌条。修理或重新制造磨损的或损坏的木模。在木模表面

涂敷虫胶漆，清漆，油漆或其他涂料。

可能使用黑色漆标明模型中所要求的型芯。

8351-114 **木模型工**

(MODEL MAKER, WOOD) (木材加工和木制品生产) DPT: 281

样模制作工

GED: 4 SVP: 7 EC: I567 PA: M47

制造足尺或按比例的生产线产品的木制模型，例如机械，家用电器、运输设备、家具和玩具的木模型。

按照图纸或样品挑木料，使用划线器、直尺、量角器、划线台、高度规。比例尺等量具画出零件外形。使用带锯、车床、刨床、镂刻机和其他木工机械，按零件外形轮廓线将木料加工成形。用榫钉、胶、钉子、螺栓、螺钉和其他紧固件将这些木制零件连接在一起对模型进行刨、刮、锉、砂纸打光等作业，以达到规定的形状。在手工加工过程中使用模板和测量工具检验模型的尺寸和形状。加工制造样板，刮刀之类的自用工器具。

可能上蜡打光加工好的模型。可能使用手工和电动工具、螺栓、螺钉以及测量工具制造塑料或金属模型，或组装加工车间按规定尺寸加工制成的金属零件。

8351-118 **鞋楦制品模工**

(MODEL MADER, LAST) (木材加工和木制品生产) DPT: 381

GED: 4 SVP: 6 EC: I7 PA: L47

把木料加工成鞋楦，用做仿形车床的靠模。

使用划线器、量测工具、剪切机或切刀，按规定的形状和尺寸，划线并切割出样板，以用于检查加工好的鞋楦模的尺寸和形状。按订单规定的尺寸和形状选择后跟鞋楦(鞋楦踵底)。在仿形车床上安装好后跟鞋楦模和木料，仿形车床自动地将木料下端部切削成和鞋楦模后跟一样的形床，从仿形车床上卸下楦模和部分车削了的木料，并在规定的各点测量木料以检查复制件。将部分车削了的木料固定在台钳中，用刮刀、刨子、锉、砂纸、玻璃和样板，按规定尺寸和外形轮廓加工成形足尖部分。用砂纸打光鞋楦模，达到规定的光洁度。钉上平头钉子并沿外缘锉平钉子头部，以保护鞋楦模在仿形车床上使用。

当没有合用的后跟鞋楦模时，可能仅使用手工工具，将木料加工成鞋楦模。

8351-122 **帽楦工**

(HAT-BLOCK MAKER) (木材加工和木制品生产) DPT: 381

GED: 3 SVP: 6 EC: I7 PA: L47

按规定的式样和尺寸加工成形并用砂纸磨光木制帽冠和帽边帽楦。

挑选所要加工制作帽楦的石膏帽冠原模，在模子外表面涂漆并缠绕胶带，以保护模子在加工过程中不致损坏。在复制机上安放并卡牢模子和木料，调整，开动并操作机器，按照模子的外形将木料加工成为粗制的木帽冠。从机器上卸下粗加工的帽冠，用台钳夹紧，用刮刀将其加工成规定的形状，用量规检査帽冠高度。鉴定帽冠形状，标志出要除去的帽高部分。用钢卷尺量测粗制木帽冠的头部尺寸。将其卡紧在车床上，开动机器，用手工以砂纸打磨。选择帽边样板并在木料上描绘出帽边图形。使用木工器具，切割、锯、钻和刨削工件，按照外形线加工制成粗加工的帽边楦。使用刮刀、锉和砂纸打光机，进一步修整和打磨加工，以达到规定的形状和尺寸。

8351-126 **鞋楦修整工**

(TRIMMER, LAST) (塑料产品；木材加工和木制品生产) DPT: 684

趾和跟部精整工

GED: 3 SVP: 4 EC: I57 PA: L47

使用手工和电动工具成形和修整木制或塑料鞋楦，达到规定的外形和尺寸。

按照说明和画在鞋楦底部的外形线锉制鞋楦趾部，达到规定的形状。用手工或机器以砂纸打光趾部，达到规定的尺寸和光洁度。用样板检查加工后的尺寸。使用砂纸打磨机去掉跟部多余的部分，达到鞋楦的正确长度，使用量规检查长度。更换打磨机上磨损了的砂纸带。

可能使用带锯在规定位置把旋转的鞋楦切离车床顶尖。

8353 —— 木材锯切（制材厂除外）及有关职业

本细类职业包括以下业务：操作和看管电动圆锯、带锯和往复锯，把木材、纸板或其他非金属材料切割成各种长度、宽度、厚度和形状。有关在制材厂使用锯加工生产木料的职业已包含在细类 8231 中。有关生产胶合板的职业归类于细类 8233

8353-110 **带锯-钢丝锯操作工**

(BAND-SCROLL-SAW OPERATOR) (杂类产品制造，未归他类者；木材加工和木制品生产) DPT: 682

钢丝锯操作工

GED: 3 SVP: 4 EC: I567 PA: M47

使用在木料，玻璃纤维、羊皮纸或纸板上切割出曲线或不规则的形状的带锯.

将样板置于木料上，画出锯割的外形轮廓线。把规定好的一定数量的板料叠起来并夹紧。开动锯床夹紧，掌握方向并转动木料或成叠的板料，对着锯条沿着切割线切割。根据木料厚度调整锯条导板高度。旋转手轮。松弛锯轮间锯条张力并更换锯条。

可能用夹具和扳手安装。夹紧装置和辅助装置。可能使用压缩空气软管、刷子、布、油壶和注油枪清洁和维护机器。

8353-114 **窄锯条锯操作工**

(JIGSQW OPERATOR) (木材加工和木制品生产) DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I567 PA: M47

操作装有垂直径复运动的窄锯条的锯机，完成木料内

外的不规则切割加工。

开动机器，把木料安放在机器工作台架上，握紧并引导木料对准锯条，沿着木料上标示出来的外形轮廓线切割。或使用专用夹紧装置引导工件对准锯条。使用手工工具将锯条从锯机上拆下，并将锯条穿进木料上预先打好的孔，再把锯条重新装在锯机上，进行木料内部切割，更换刃口钝了的锯条。

可能使用样板和划线器在木料上划出图样。当需要进行内部锯切时，可能使用手提电钻钻起初始导孔。

8353-118 **解锯操作工**
(RESAW OPERATOR)（木材加工和木制品生产） DPT: 682
GED: 3 SVP: 4 EC: I567 PA: M47

按加工单把木材或厚木板锯成较薄的木板。

在开锯之前，当输送机或工作台上的木料接近锯条时，进行观察，以确定应进行的切割。旋转手轮，按下按钮，压下踏板，操纵杠杆调整锯和进科辊之间的距离，移动锯的导板来调节切割厚度。操作杠杆，控制锯和进科辊的速度。把木料的端头推入进料辊中。

可能启动和停止输送机，以便控制木料移动到解锯位置。可能完成简单的维修工作。例如，使用手工工具和油壶更换锯片或润滑锯机。可能按照所操作据的类型或生产的项目，给予相应的称谓；如：

水平解锯操作工
垂直解锯操作工
木坯料锯木工

8353-122 **多用锯操作工**
(VARIETY-SAW OPERATOR)（木材加工和木制品生产） DPT: 682
GED: 3 SVP: 4 EC: I567 PA: M47

操作对木料或其他非金属材料进行切割、横锯、斜锯开槽或开斜榫等项加工的可调圆锯。

按照切割类型选择锯片并把它固定在锯的心轴上，按照规定的切割角度或深度，旋转手轮或曲柄来调节锯或工作台。按照要求的长度、宽度和角度，调节并固定导板，对着据片送料，把加工好的工件放在一边。用尺子或角尺检查切割好的木料的尺寸。

8353-126 **木材坯料切割工**
(STOCK CUTTER, WOOD)（木材加工和木制品生产） DPT: 682
GED: 3 SVP: 3 EC: I567 PA: M47

按照用户要求和工厂生产规范，操作锯机切割木料和胶合板。

选择加工单上所规定的木料种类和等级。或是由其他工人挑选供应的木料。使用尺子和角尺对木料进行测量和划线，设置和调节导板护栏，按规定的尺寸进行加工。用圆锯把木料锯成规定的长度，把胶木板锯成所要求的长度和宽度。使用手工工具更换磨损了的和损坏了的锯条

在胶合之前，把木料送入刨床修整边棱，使用胶和木条夹紧装置把木条粘接在一起构成板。

8353-130 **切断锯操作工**
(CUT-OFF-SAW OPERATOR)（任何行业） DPT: 682
横切锯操作工
GED: 2 SVP: 3 EC: I567 PA: M47

操作单锯片或多锯片的圆锯按要求的长度切割木料或除去缺陷部分。

在锯机工作台上调节并锁住端部和后部挡块或导板，或把锯片用螺栓固在轴上，并按要求旋转手轮调定锯片间隔。开动锯机，按下列方法之一锯料：1 把木料放在供料输送机上；2 把木料放在移动式工作台上，并推动工作台经过锯盘；3 靠着导板放置木料，并把木料推进锯床中；4 把木料放在工作台上，操纵手柄或踏板，移动锯片穿过木料。

可能按照标准对木料划分等级。可能按照所用机器的类型或加工目的给予相应的称谓，如：

棱角修整工（木材加工）
缺陷修整工（木材加工）
双重切断锯操作工（木材加工）
废料利用锯工
摆动式切断锯操作工（木材加工）
踏板式切断锯操作工（木材加工）
专用修整锯操作工

8353-134 **旋臂锯操作工**
(RADIAL-ARM-SAW OPERATOR)（木材加工和木制品生产） DPT: 682
GED: 2 SVP: 3 EC: I567 PA: M47

操作旋臂锯按照规格尺寸切割板料和其他木料。

按照所要完成的切割类型或材料，选择并安装锯条。调整并固紧旋臂和锯的芯轴成所需要的角度，并使锯高满足切割深度要求。木料置于锯机工作台架上并靠着挡块，使工件对准锯。开动锯机，并将锯推过木料完成切割。靠着锯护栏夹持木料，并将之推人倨中。而将木料锯为所需宽度。

可能将锯改换为各种专用件以进行工件的成型、镂刻，开槽、开榫、钻孔等项加工。

8353-138 **粗齿锯操作工**
(RIPSAW OPERATOR)（木材加工和木制品生产） DPT: 682
GED: 2 SVP: 3 EC: I567 PA: M47

操作具有单个或多个带或锯带或圆锯盘的锯机顺木纹切割板材或木料。

按切割宽宽和深度的要求，调节并锁紧锯的护栏或导板；在锯的心轴上定位轴环并用螺丝固紧，以调节锯间间距。搬动杠杆，按照板厚调节供料辊的高度和速度，而后开动锯机。将木料置于锯机工作台上，靠着导板或锯护栏，把木料推到锯中，或以阴影线或锯护栏作为导向，在供科辊上使木料对准。

可能使用板手更换锯片或调节带锯的张力．可能切割

木料而使纹理匹配。可能按照标准将木料分级。可能按照所用机器的类型或所完成的工作给予相应的称谓；如：

带式粗齿锯操作工
圆盘式粗齿锯操作工
组合式粗齿锯操作工
粗齿锯分选机操作工
粗齿锯制榫工

8353-142 **制桶业桶盖锯工**
(HEADINGS SAWYER, COOPERAGE)
(木材加工和木制品生产) DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I57 PA: M47

看管切割各种大小桶的桶盖的装有回转台带锯。

在圆回转台上适当位置固紧桶盖端面板、木板或胶合板等材料。按照桶盖材料的厚度，旋松螺母提升或下降锯条导板。将带锯的锯条导板调好。开动锯机并转动台架，或启动回转台电机，使木料对着锯转动。从而切割出圆形桶盖。从台架上拿下桶盖放到指定地区进一步加工处理。

8353-146 **带锯机看管工**
(BAND-SAW-MACHINE TENDER)(木材加工和木制品生产) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I567 PA: L47

看管按规定的形状切割木材或纸制品的带锯。

使用扳手、尺子或锯台上的刻度，调节导板护栏或把回转台安放在离锯条一定距离处。在锯台上堆放规定数量的板料，将这些板料夹紧在一起，或把板垛固紧在回转台的适当位置上。开动机器，将板垛对准锯条，沿着切割线，或用手旋转工作台把板垛推向锯条，将材料切割成规定的形状。把切割出来的工件置于搬运小车或搬运箱中。

可能使用样板和铅笔在垛板顶部画出切割线，可能作生产纪录。

8353-150 **孔锯机看管工**
(HOLE-SAW TENDER)(木材加工和木制品生产) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L47

在木器生产中，看管在矩形坯料块上切割出规定直径的圆孔的锯机。

选择并装设用孔的尺寸的锯。在锯机上安放并固紧L形导板。靠着导板放置木料，开动锯机，压下踏板，使锯进入木坯料中。松开踏板将锯抬起，取下切割好的工件，并按尺寸和形状分别堆放在一起。

8353-154 **拼接锯看管工**
(MITRE-SAW TENDER)(木材加工和木制品生产) DPT: 685

看管拼接锯，按照规定的长度和角度，切割画框的边框成形坯料的拼接斜口。

旋松螺丝，按边框成形坯料的宽度调节进料导板，调整端部挡块以确定坯料的切割长度。在导板之间插入坯料，压下脚踏开关，使锯下降，按照所要求的角度切割坯料的一端。坯料置于锯下并靠着端部挡块，按照规定的长度和角度切割坯料的另一端。

可能看管拼接锯，确保应予连接的坯料的两个斜接面端面紧密配合。将连接组件放在机器V形夹具中，使锯从结合面处穿过。可能按照所看管锯的类型给予相应的称谓，如：

双式拼接锯看管工
单式拼接锯看管工

8353-158 **锯机看管工**
(SAWING-MACHINE TENDER)(石棉和矿物棉) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I57 PA: M4

看管自动切割和修整用作绝缘管的石棉管的锯机.

用扳手按照规定的切割深度和长度调节锯。把管子放在供料台或输送机上,使管子通过一排圆锯,按规定长度，圆锯纵向切割管壁并修整管头。观察管子通过锯机的进给情况，检查切口，剔除有缺陷的管子。

可能把切下并修整好的管子包装在箱中。

8353-162 **桶板锯工**
(STAVE SAWYER)(锯木) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: H4

看管将原木段或破开的原木段切割成各种大小木桶和水桶用的桶壁板的桶板锯。

把原木段置于载木台架上并靠着固定导板把它固定住。开动机器，手工移动载木台，向桶板锯机进给坯料(桶板锯是一旋转的开口圆柱体，在开口端面上有齿)。

退回载木台并把桶板放在一边。

8355 —— 刨削、车削、成形及有关木材机加工职业

本细类职业包括以下业务：在工厂或车间里安装、操作和照管一台或多台木工机械，对工件进行刨平、车削、成形、镂刻、开榫、钻孔、加工成木制零部件或成品，有关在制材厂内操作和照管大型刨床和铣床以便加工坯料准备木料的职业归入细类8231中。有关装配由本细类工人加工生产出来的木制零部件，归入子类854中。

8355-110 **木工机械安装操作工**
(WOODWORKING-MACHINE SET-UP OPERATOR)(家具；木材加工和木制品生产) DPT: 280
GED: 4 SVP: 7 EC: I567 PA: M347

安装并操作各种木工机械，诸如锯床、刨床、镂刻机、打磨机和开榫机等。按照规定的技术要求对木料进行切割、刨平、成形和打磨等项加工。

研究图纸、加工单指令或样品零件，以确定技术要求。使用手工工具，在机器的卡盘、芯轴、滚筒上安装适用的刀具、锯、钻头、铣头和平衡刀盘等。用夹紧装置或螺栓等，在机器工作台架或床身上安装导板、夹具或卡具，旋转手轮，操纵手柄来调节挡块、导板和工作台架的高度和角度。按要求调节供料辊或顶尖座的位置。选择工

件的旋转方向和速度，以加工出最光滑的表面。开动机器进行加工，向机器进给坯料，或者是监视自动进料机构。检查加工是否符合技术要求，并根据需要调整机器。

可能完成机器的维护和修理工作。可能专门从事安装机器供其他工人使用并给予相应的称谓，如：

木工机械安装工

8355-111 **木工机床调整工学徒**
(WOODWORKING-MACHINE SET-UP APPRENTICE)（家具；木材加工和木制品生产）

按照培训进度计划循序渐进地履行职业 8355-110 的职责。也可参阅职务名称 02-010 的定义。

8355-114 **烟斗制作工**
(SMOKING-PIPE MAKER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 281
GED: 3 SVP: 6 EC: I67 PA: L47

使用各种木工机械加工制作、组装和打磨修整石楠根烟斗。

按照规定的烟斗形状和尺寸选择石楠根坯料，将坯料安装在车床的夹具中，在车床卡盘中安装选好的切削刀具，开动机器，手工输送坯料进入切削刀具，镗孔并部分地车削和磨平烟斗的斗部。把坯料在端铣床上夹紧，并对准预先选定的切削刀具加工成形烟斗杆。把烟斗杆放进钻床的夹头中，使用多功能刀具钻孔、表面加工及打沉孔，选择适用的钻头，钻出穿过烟斗杆进入斗室的孔。从钻床上取下烟斗斗杆结合体。用钢锯从硫化橡胶扳上切割坯料用于烟斗柄，使用手工和电动工具，打孔扩孔、成形和修整烟斗柄，把烟斗柄安到斗杆结合体上或从所供应的坯料中选择修整好的烟斗柄并扩孔装上斗杆结合体。手工或用手板压床将金属衬套插入烟斗柄。用手把烟斗柄安进烟斗杆。而装配好烟斗。继之使用越来越细的细砂纸打磨组装好的烟斗。估计在石楠根上的打磨阻力来测定石楠根的硬度，从而确定其质量。在旋转卡具上选择并安装磨盘，将烟斗对着旋转磨盘修磨，以产生节瘤或花纹的效果，将烟斗浸在热染色溶液中以显明花纹并将石楠着色。将烟斗柄浸在热油中使其柔软，用手将烟斗柄弯成所希望的形状，然后放在冷水中冷却，在烟斗斗内用刷子涂上一种规定的混合剂以使其清洁，检查烟斗是否有裂缝、破裂或其他毛病。用抛光轮和抛光剂打磨装好的烟斗。根据石楠根的质量和木纹定出等级，然后用冲压机打上商标。使用手工和电动工具修理损坏的烟斗。

8355-118 **台球杆制作工**
(BILLIARD-CUE MAKER)（体育用品与玩具） DPT: 382
GED: 3 SVP: 6 EC: I567 PA: L47

使用各种木工机械、专用夹具和粘结胶将木坯加工成形台球杆、装金属箍和包头。

按照要制作的台球杆的质量，对国外的或其他硬木进行选择并划分等级。按照规格尺寸，操作锯床、车床、钻床、半槽边夹具来加工制作杆的粗端、杆身和镶嵌件。用刷子、粘合剂和专用夹具将杆身、粗端和镶嵌件组装在一起。用带式打磨机将杆成形打磨到规定的大小、锥度及光洁度，然后用卡尺和刻度尺检验直径和锥度。把杆的一端装入预先调定的榫头卡盘以减小杆端直径，把细金属线杆箍粘到杆端。用刷子、粘合剂和专用夹具把杆尖固定在杆端。用打磨机打磨杆尖端部以形成杆尖。把杆浸在清漆中涂上光洁的外层，然后放在干燥的支架上。

可能制作拼接式台球杆，方法是：把加工好的杆对开切成两半，在杆身和粗端钻孔和开榫并在适当位置粘结尼龙编织件。可以根据顾客要求的规格尺寸，加工制作定做的台球杆，可能修理损坏的台球杆并给予相应的称谓，如：

定做台球棒制作工和修理工。

8355-122 **芯轴雕刻工**
(SPINDLE CARVER)（家具） DPT: 681
机械雕刻工
GED: 3 SVP: 6 EC: I67 PA: L47

手工持握木制家具零件坯料，对准装有刀具的芯轴，雕刻出装饰图案。

研究图纸或样品，根据提供的木材种类，选择适合于复制图案的刀具。使用手工工具在机床芯轴上安装刀具。手持并掌握工件方向在旋转的刀具上复制出仿形图案。选择并安装成组刀具复制出复杂的图形设计。清扫机床并给机床加油。

可能在台式砂轮机上磨刀具。可能用手工工具完成机床的小修。

8355-126 **石楠根烟斗车削工**
(BRIAR-BOWL TURNER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 682
烟斗杆端头铣工；烟斗杆车削工
GED: 3 SVP: 5 EC: I67 PA: L47

操作专用车床将石楠根坯料车削成烟斗。

根据规定的烟斗斗杆结合体的形状，选择安装刀具并平衡旋转刀头上重物。在夹持装置中夹紧坯料，然后拉操纵杆，将坯料送向刀具以成形烟斗杆。取下坯，将其在第二台车床上卡紧，然后拉操纵杆，把坯料送向刀具以成形侧面、正面和顶部，然后在烟斗斗内镗球形孔。在第三台车床上夹紧工件，拉操纵杆，将烟斗的前部和底部送至旋转的刀具加工。转动手轮，使烟斗对着旋转刀具，以使其成形。每道工序之后，对工件都应进行检验。研磨刀具。

8355-130 **木工旋床操作工**
(WOOD-TURNING-LATHE)（家具；木材加工和木制品生产） DPT: 682
车工；木工旋工
GED: 3 SVP: 5 EC: I567 PA: L47

操作木工旋床,手持凿刀对着旋转的坯料以车削成形木坯。

研究图纸或阅读加工单及技术要求以确定加工数据。

把木坯放在床头箱主轴顶尖和尾箱的尾部顶尖之间合适的位置，转动手轮迫使顶尖进入木坯。根据加工尺寸，通过改变皮带位置或转动速度控制手轮，来调整车削速度。定位并卡紧刀架。开动机床。将弧口凿刀置在刀架上并使之与木坯接触，移动刀具把方木料粗加工成圆筒形。根据图纸，用刻度尺和铅笔划出车削线。按适合于工件直径的速度重新调整速度控制。根据规定的车削类型选择凿刀，将刀具对着旋转工件进行车削成形，用卡尺和刻度尺检验尺寸。

可能用砂纸对着旋转工件磨光加工面。可能在工件上涂蜡或进行其他涂敷精整加工。

8355－134 **锛－钻机床操作工**
(ADZING－AND－BORING－MACHINE OPERATOR)（木材加工和木制品生产） DPT：662
枕木机操作工
GED：3 SVP：4 EC：I5 PA：M34567

在铁路枕木和电线杆横担用木材防腐剂处理之前，操作机床对之进行修整、打孔、切割和打印。

根据加工单，调节导板和挡块并安装锛刀、钻头、切割辊、标志和日期打印机。开动机床和送料系统并观察运行。控制机床的进给装置和出料装置，并检查加工好的工件。更换磨损的或损坏的钻头、刀具和刀片。

可能向机床手工地进给枕木和横担。

8355－138 **钻床操作工**
(BORING－MACHINE OPERATOR)（家具；木材加工和木制品生产） DPT：682
GED：3 SVP：4 EC：I56 PA：M47

操作单轴或多轴钻床在木制零件上钻孔。

研究图纸、样品、加工单或技术要求以决定所需的钻头、挡块、夹具、导板等的尺寸、类型和安装方式。用尺及扳手选择安装钻头及附件。用尺、样板、扳手调节轴和挡块的位置以调整钻孔的间距和深度，或转动手轮移动工作台和导板来定位钻头下的工件和调整钻孔的深度。工件靠着导板定位，压下踏板，使钻头与工件接触。用样规、尺或把零部件装配在一起来检验孔的定位，大小和孔的深度。

可能按照需要铰孔或打沉头孔。可能根据所用机床类型或从事的工作；给予相应的称谓，如：

卧式钻床操作工
桶孔钻工
端部孔操作工
多轴钻床操作工

8355－142 **装卡－钻孔机操作工**
(CHUCKING－AND－BORING－MACHINE OPERATOR)（家具） DPT：682
修整钻孔操作工
GED：3 SVP：4 EC：I57 PA：L47

操作机床对椅子腿、横木和靠背进行锯、钻孔和修圆。

转动手轮调节卡盘和锯间的间隙。根据坯料尺寸及切削角度选择并安装刀具。用扳手和量规按规定的孔的拉置配置钻头。开动机床并把工件送进机床。机床自动将工件夹紧并进行加工。把加工好的工件放到传送带上或放在指定区域。保管生产记录。

8355－146 **装卡机操作工**
(CHUCKING－MACHINE OPERATOR)（家具；木材加工和木制品生产） DPT：682
GED：3 SVP：4 EC：I57 PA：L47

操作把用具把手端部车成锥形，或在家具部件如腿、横档等上开圆榫的机床。

按照技术要求，选择、校准刀片并将其固定在刀盘上。根据规定的切削长度，调节挡块；并根据坯料直径调节送料托架或夹具。在送料托架或夹具上定位并夹紧坯料。开动机床，转动手轮或压下踏板把坯料送至刀盘或将刀盘引向坯料。用卡尺或刻度尺检验定位的精确宽，按需要进行调节。

可能使用自动进给机床。可能使用装有修整坯料端面的锯床或同时在坯料两边开榫的机床并给予相应的称谓，如：

装卡－锯床操作工
双端装卡机床操作工

8355－150 **开榫锯操作工**
(DADO OPERATOR)（家具；木材加工和木制品生产） DPT：682
开槽机操作工
GED：3 SVP：4 EC：I567 PA：M47

操作能在木制部件上开凹槽、窄槽、斜槽、凹口、凹榫、凸榫和搭接接口的单刃或多刃开槽机。

检查图纸、加工单或样品，选择并安装圆锯和凿榫器或是圆锯和摆动清槽机用来按规定宽度开槽。转动手轮，调节刀具或工作台的高度从而控制开槽深度。用定位环、手工工具和刻度尺调定机床，以便进行多槽切割。调节导板护栏的位置来控制槽的定位。开动机床。将工件推向刀具。用刻度尺检查槽的深度、宽度和位置，需要时调节机床。

可能操作高架摆动锯横切坯料开槽。可能按照生产的木制零件或所操作的机床类型给予相应的称谓，如：

档木开槽工
开槽工
高架开槽机操作工
摆动锯操作工

8355－154 **燕尾榫机操作工**
(DOVETAIL－MACHINE OPERATOR)（家具；木材加工和木制品生产） DPT：682
边角拼接机操作工
GED：3 SVP：4 EC：I57 PA：M47

操作在木料侧面或端部铣出相互联接用的燕尾槽或直

角槽的刻榫机。

研究图纸、技术要求或样品以确定加工数据，如：需加工的切口的大小、深度和位置。使用夹具扳手和手工工具安装选好的刻榫刀头、夹具和导板。用扳手在轴上按规定间距安装刻榫刀轴，转动手轮或放置挡块以调节刻榫深度。把工件固定到夹具上，将销子插入工作台的导销孔内，然后把夹具放在导销上。开动机床，压下踏板以升高工作台，然后把工件送至旋转的刀头并在刀头下或在夹具槽内移动工件。用尺子检验槽口的间距或将已开槽的侧面组装在一起以检验刻榫的间距和深度。

8355-158 **百页门窗刻榫机操作工**

(LOUVER-ROUTER OPERATOR)（木材加工和木制品生产） DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I57 PA: L47

操作在门窗梃上留出间隔并开榫用来嵌入板条做成百页门窗的自动机床。研究样品或阅读加工单以确定加工数据及所需木材的种类和数量。根据所需开榫的长度、深度及角度选择、安装并调节轴上的刀盘。根据规定的百页门窗的设计及榫的间距，在间距导轨上安装机械棘轮装置，并在适当位置将棘轮装置锁紧。为了匹配成对，在间距导轨上固定并卡紧两个门窗梃。开动机床，把刀头压进门窗梃，自动进刀。

8355-162 **刨床操作工**

(PLANER OPERATOR)（家具；木材加工和木制品生产） DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: M47

操作刨床，按规定尺寸刨削木材。

阅读加工单，转动手轮调节刀盘和工作台之间的间隙从而得到所需厚度。使用手工工具，安装压紧棒和断屑器。调节进给辊和导板护栏。开动机床、抽风机、传送带并在进料辊上将木料成行排列，对着导板轻轻滑送，用刻度尺或厚薄规检查刨面及所刨木料厚度并根据需要调节刨床。使用手工工具更换刨刀。

可能用磨石磨刨床上的刨刀。可能操作装有双刀头可同时刨削木料两侧的刨床。可能操作装有两个双面刨的四面刨设备一次操作加工出规定的宽度和厚度。根据所使用刨床类型及所从事的工作给予相应的称谓，如：

双面刨操作工

精刨操作工

粗刨操作工

单面刨操作工

8355-166 **成形机操作工**

(SHAPER OPERATOR)（家具；木材加工和木制品生产） DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I567 PA: L47

操作在木料表面和侧面开槽、榫或刻图案的机床。

研究样模、图纸及加工单以确定工装技术要求，为进行规定的切削加工，选择、安装并调节刀具、导板、心轴及轴环。开动机床，进给直木料使其通过旋转刀头同时使木料靠着导板或护栏。将已粗加工的木料固定到相应的型模上，按预定的成形项目在木料上进行切割加工。通过型模周边线并同时保持型模与心轴轴环相接触的办法来控制木料，从而同时加工成形木料边缘轮廓，复制出和型模一样形状的工件。

可能磨锐刀具并将之安装在刀盘上。可能根据所用的成形机和所生产的零件或所从事的操作给予相应的称谓，如：

细部成形工

双轴成形机操作工

型模提升机操作工

8355-170 **自动成形机操作工**

(SHAPER OPERATOR,AUTOMATIC)（家具；木材加工和木制品生产） DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I57 PA: L47

操作跟踪模型或样板外形加工木制零部件的自动木工机械。

选择模或样板并紧固在机器工作台上，按照规定的加工外形选择功割刀具。用手工工具将刀具均衡地固定在刀盘上，并在机器上装设切削头，把工件定位并夹紧在各工位上，然后开动机器。检查工作台低速运转时带动样板靠近随动辊的工作状况。将工件与高速的刀具接合，或在夹紧器内调整工件位置，压下踏板，开动机构，使夹紧装置自动关合。将装有工件的拖板移近旋转的刀具，再退回起始位置，并松开夹紧装置。用刻度尺或样板检查工件尺寸，并按要求调整机器。为工作台装料和卸料。

8355-174 **软木剖切机操作工**

(SPLITTING-MACHINE OPERATOR, CORK)（木材加工和木制品生产） DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: H47

操作将厚木板或软木块料或合成软木板剖分成规定厚度的薄木板的剖切机。

调整刻度盘，转动手轮调节进料辊的间隙，工作台高度和刀具带，以切割规定厚度的薄木板。将木料从辊轴输送机牵引到机器工作台上，送入剖切机的进料辊切割成薄板。用带刻度盘的量具测薄板厚度，并调整机器使之适合新要求的厚度，将若干木料中每一个剖成首批薄板。在一批木料剖切成规定厚度薄板的过程中，每切一道，重新调整工作台高度和进料辊间距。调整磨轮，磨快刀具。剖切之前，先将软木料放到蒸汽加热的烘箱中进行处理。对剖切机进行清扫和维护。

8355-178 **开榫机操作工**

(TENONER OPERATOR)（家具；木材加工和木制品生产） DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I567 PA: L47

操作在木料上开榫头的木工机械。

审查图纸、模型或加工单，以确定榫头的尺寸和型式。并调定所需的刀盘、导板和夹紧装置。使用手工工具和刻度尺，选择、安装和定位修整端部的圆锯。选择刀盘和定位轴环，并安装在立轴上，用手轮调节刀盘的位置。在机器工作台上调节导板和夹紧装置。开动机器，将木料固定在适当的位置上，推动工作台通过机器，或将木料置于送料输送机上。用刻度尺或样板检验木料的尺寸，并按需要调整机器。

可能操作机器对木料的两端进行齐边开榫并给予相应的称

谓，如：

双头开榫机操作工。

8355-182 **修整钻孔机操作工**

(TRIMMING-AND-BORING-MACHINE OPERATOR) (家具) DPT: 682

双切割钻孔机操作工；端部修整钻孔机操作工

GED: 3 SVP: 4 EC: I567 PA: M47

操作修整或拼接木制家具部件的端部,并钻出榫眼的机器。

阅读图纸及加工单，或者研究模型以确定尺寸规格。按加工孔的直径和深度选用钻头，并用卡盘扳手将其安装在卡盘上。按照技术要求调整截断锯的角度和间隔。固定定位装置，如工作台上的卡紧装置和挡块，并用手工工具调整气动夹具。开动机器，将木料夹紧在适当的位置，进行修整并钻孔。从机器上卸下工件。用卷尺、刻度尺及木工直角尺检验其尺寸。调节钻头或锯以保证与技术要求一致。

8355-186 **制榫机操作工**

(MORTISING-MACHINE OPERATOR) (家具；木材加工和木制品生产) DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I57 PA: L47

操作在木制部件开榫眼的机器。

按照规定的榫眼大小，选用开榫凿或开榫的链锯组件。按榫眼深度调节工作台高度或主轴上的挡块的高度，用尺和铅笔在木料上画出开榫的位置线。将木料夹紧在机器工作台上。开动机器，搬动操纵杆或踏下踏板使刀头进入木料。转动手轮松开夹紧装置，或改变工作台的木料位置以进一步加工。

能按照所操作的打榫机的类型给予相应的称谓，如：

链式打榫机操作工。

凿式打榫机操作工。

8355-190 **木碗车床操作工**

(WOODEN-BOWL-LATHE OPERATOR) (木材加工和木制品生产) DPT: 662

GED: 2 SVP: 4 EC: I57 PA: H4567

操作专用车床，在助手的协助下，从一根木料上切割和加工若干个尺寸逐个减小的木碗。

用尺和图表测量木碗毛坯，以确定可以切割加工的木碗个数和尺寸。通知助手在面向机头的一侧，卡紧木碗毛坯。按照加工尺寸选择弧形刀，使用扳手将其装在滑架上。开动车床，推动拉杆，使弧形刀进入木料，加工第一个木碗的内侧。使用较大的弧形刀车削第一个木碗的外侧，同时形成第二个较大木碗的内侧，直到小木碗从大木碗内分离，落到助手拿着的容器内。通知助手将木碗的表面用砂纸打光。用磨石或锉刀磨快刀刃。

可能操作别的专用车床，用报废的毛坯车削小的木碗。

8355-194 **镂刻机操作工**

(ROUTER OPERATOR) (家具；木材加工和木制品生产) DPT: 682

GED: 3 SVP: 3 EC: I567 PA: L47

操作在木制件上刻出沟、槽、图案或缺口的单轴或多轴镂刻机。

研究图纸、样品或尺寸规格，以确定镂刻的尺寸、深度及位置。按照所应进行的镂刻的方式，在机器上选用并安装规定的钻头，夹紧装置及导板。将木工件固定在夹紧装置上。转动手轮调节工作台高度，或调整主轴以调节刻入的深度。开动机器并按下踏板，使工作台升起，工件接触旋转的钻头。在转动着的钻头底下，跟踪导板和夹紧装置上的线与槽，移动工件，以完成规定的镂刻。

8355-198 **摆动式车床操作工**

(SWING-TYPE-LATHE OPERATOR) (家具；木材加工和木制品生产) DPT: 682

GED: 3 SVP: 3 EC: I57 PA: M47

操作装有旋转刀头的摆动式车床，以车制木制件，例如器具把手或桌腿。

研究图纸、技术要求或样品，以确定机器的调定方式。使用样板、刻度尺和手工工具，在机床主轴上安装合适的刀具。按木料的尺寸和类型，调整主轴和工件的转速。把工件固定在车床前后顶尖座的中心之间，搬动杠杆将工件卡紧。开动车床。搬动杠杆，使转动着的木料对着高速的刀头摆动，直到完成加工。停车，用样板、卡规和刻度尺检查制成品的尺寸。

可能操作带有自动进料装置的车床并给予相应的称谓，如：摆动式自动车床操作工。

8355-202 **木工雕刻机操作工**

(WOOD-CARVING-MACHINE OPERATOR) (家具；木材加工和木制品生产) DPT: 682

GED: 3 SVP: 3 EC: I57 PA: L47

操作同时在多块木料上复制模型的多轴雕刻机。

用手工工具选择并安设合适的靠模、工具钻头和描迹针。在机器床身上的卡盘之间，固定并夹紧木毛坯。卡住模型，沿轮廓线移动描迹针，对毛坯进行雕刻。使用卡规，尺或样板对照技术要求检验雕刻的精度。使用台式砂轮磨快钻头。

可能操作配有使毛坯和木模转动的机构的机器，以在毛坯的各侧面上重复雕刻图案。可能装设精修钻头和描迹针，在粗加工后再完成全部雕刻。

8355-206 **制梭工**

(SHUTTLE MAKER) (木材加工和木制品生产) DPT: 682

刨梭工；梭子修整工

GED: 3 SVP: 3 EC: I567 PA: L47

操作车削、加工和修整织布机上用的梭子的机器。

使用圆锯把木料或塑料按规定尺寸加工成梭子毛坯。使用修边刨和砂纸打光机修整毛坯的表面，将毛坯放到机器的拖板上，拖板使毛坯端部对着刀头，自动将梭子的两端加工成规定的外形。在预先剪成的纤维带上刷粘合剂，并对齐贴在木梭子的两侧面。操作手动压力机把纤维带加压粘结在梭子上。把梭子夹紧在干燥室的吊架上。从干燥室取出吊架，将纤维带折弯，并用粘合胶、手锤和楔形块，将其粘结到梭子端部的锥形部位上。把梭子重新放回干燥室。

8355-210 **烟斗木瘤剔除工**

(SMOKING-PIPE BURLER)(杂类产品制造,未归他类者) DPT: 684

GED: 2 SVP: 4 EC: I567 PA: S47

使用旋转的小圆锉烟斗的斗部磨出木节或雕刻效果:

选择并在机器上按规定的磨削深度安装小圆锉,开动机器,将烟斗斗部对着圆锉,在斗部表面做出木节木纹,相继安装不同规格的小圆锉进行工加,以产生雕刻效果。

8355-214 **木板拼接机看管工**

(PANEL-JOINTER-MACHINE TENDER)(木材加工和木制品生产) DPT: 685

胶合板榫接机操作工

GED: 3 SVP: 3 EC: I567 PA: H347

看管在胶合板或镶合板边部制作舌榫与槽口或搭接头的机器。

使用手工工具装设多刀刀头并调整刀头护板。开动机器试行切割,以检验调定情况。安排木料使最宽的料首先加工。检查分类,按木材种类、尺寸和质量,分别堆垛已加工的木板。编写生产报告。

8355-218 **木碗底部车工**

(WOODEN-BOWL-LATHE-BOTTOM MAN)(木材加工和木制品生产) DPT: 665

GED: 2 SVP: 3 EC: I56 PA: H4567

作为班组的成员,看管专用车床,从同一木料块上车削尺寸逐个减小的木碗底部。

夹紧预先已钻孔的方木块,使之面对床头箱的板或轴。在旋转的碗坯中心处固定铰式切割和剃齿装置。拉动杠杆加压,使弧形刀片刮平并成形最小木碗的底部,在前一个木碗切下来后,接着加工较大的,依次进行。在旋转工件的上方手持一篮子,当车工从木坯上切下木碗时将之装入篮内。将木碗存放在容器内以备进一步加工。从床头箱轴上取下剩余的木毛坯,由其他工人继续加工。将木碗毛坯从贮存室运到加工间。

8355-222 **木碗坯钻孔修整机操作工**

(BOWL-BLANK-BORING-AND-FINISHING-MACHINE OPERATOR)(木材加工和木制品生产) DPT: 682

GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: H47

操作机器在木碗毛坯的中心处钻小孔以便将毛坯夹紧在专用车床上,并在完成全部加工后除去中心孔。

按照木碗毛坯的尺寸,选择并在机器工作台上安装夹紧装置,把毛坯固定在夹紧装置内。把钻头装入机器卡盘。开动钻床,踏下踏板使工作台上升,在毛坯的中心处钻孔。从夹紧装置内卸下已钻孔的毛坯,并传送给车工。在钻床卡盘内安装刀头,并将已加工的木碗固定在夹紧器内。开动机器,踏下踏板提升工作台,使刀头与碗坯接触,除去木碗内外的中心孔。将木碗堆置在容器内准备下一步加工。

8355-226 **开槽机操作工**

(CROZE-MACHINE OPERATOR)(木材加工和木制品生产) DPT: 682

GED: 2 SVP: 3 EC: I67 PA: H47

操作装有齐边锯和开榫刀的机床,在凹形桶板上开槽,用以在组装木桶时装入底板。

开动机器,将凹形桶板置于工作台上,把木板上的标记与锯片找齐,踏下踏板推动气动夹具夹紧木板。拉动杠杆开动气动锯及开榫刀,在木板上横向开槽。松开夹具,将木板送往下一工作台。

8355-230 **牙签机操作工**

(TOOTH-PICK-LATHE OPERATOR)(木材加工和木制生产) DPT: 682

GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: H347

操作车床型机械将圆木剥切成薄木片,再切成木条以便进一步加工成牙签。

由助手协助将圆木装上机器工作台。拉动杠杆提升工作台,将圆木夹紧在床头箱与后顶尖之间。按切割木条的厚度和宽度调节剥刀。开动机器。接通离合器,转动圆木。推动杠杆,对剥刀和压力,将圆木剥成木片并切成标准宽度的木条。检查木条缺陷,如洞、木结及厚度不合要求等。

8355-234 **仿形车床看管工**

(COPY-LATHE TENDER)(杂类产品制造,未归他类者;木材加工和木制品生产) DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I57 PA: L47

看管一台或多台仿形车床,将木头或塑料毛坯加工成模型的复制品。

把要复制的制品模型夹紧在仿形车床扫描臂的旁边,在车床的顶尖之间装上木头或塑料毛坯,开动机床,带动由随动辊引导的刀具,跟踪模型的轮廓加工工件。

可能使用手工工具调节机床来调整复制品的尺寸。可能使用带锯,在装到车床上之前,对木毛坯进行粗加工。可能根据所生产的制品给予相应的称谓。如:

枪托成形工

鞋楦车床看管工

鞋楦车工

8355-238 **榫销机看管工**

(DOWEL-MACHINE TENDER)(木材加工和木制品生产) DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I57 PA: H347

看管从方木料上切割榫条的机器。

按照切割的榫条的尺寸,调整刀具、导板及喂料辊。开动机器,将木料插入喂料辊之间,喂料辊挤压木料。使之通过刀头。使用卡尺及千分尺表检查机器的调定情况及木料尺寸。

可能看管在圆木上切割螺旋线或轴向槽的机器。可能保管生产记录。可能看管倒圆。倒角并切割定长的榫条的机器并给予相应的称谓,如:

销柱制作工。

8355-242 **浮雕机看管工**

(EMBOSSING-MACHINE TENDER)（木材加工和木制品生产） DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

看管在画框边框上刻印装饰图案的机器。

使用手工工具在机器上安装浮雕轮。转动手轮，按照木模的厚度将浮雕轮降至工作台上方，调整进料导板。点燃并固定气体喷嘴加热浮雕轮，调节热量避免燃着木模。开动机器，将边框条放入导板，并推到浮雕轮下。在边框条上试压浮雕，调节浮雕轮修正刻痕深度。

8355-246 **叠片木碗机看管工**

(LAMINATED-BOWL-MACHINE TENDER)（木材加工和木制品生产） DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I57 PA: H467

看管专用机器，从一根光整的圆木料上同时切割五个同心，边缘倒角的环状切片，用以制作叠片式木碗。

在机器轴上安装碗坯，轴尖顶插在木坯中心的预钻孔内，使用液压盘形夹持器夹紧碗坯准备切割加工。开动机器，转动手轮迫使装有臂的切割刀压入转动的木坯。切出带有倒角边缘的环状切片。控制进刀压力，防止机器出故障或损坏刀具。停车，松开液压夹持器，从轴上卸下环片。在上胶粘合之前，将环状切片在工作台上按正确的顺序叠装，再由其他工人进一步加工。使用扳手拧紧或拧松锁紧螺丝，更换损坏的刀头。使用真空吸尘器清扫机器。

8355-250 **开槽机看管工**

(RIP-AND-GROOVE-MACHINE TENDER)（家具） DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I7 PA: L47

看管一次操作可在直形、弯曲形或不规则形状的木料毛坯上切制各种沟槽的机器。

旋动盘上的控制设备以调整挡块与锯，按要求宽度与深度开槽。在辊下喂入木料。用尺测量首次割槽，对照加工单检验加工件。

8355-254 **木器手工雕刻工**

(WOODENWARE CARVER, HAND)（木材加工和木制品生产） DPT: 684

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M347

在木碗与盘等木器上，使用气动手工雕刻工具雕刻简单的装饰图案。

按照所拟雕刻的工件选择夹具，并拧紧在转轴上。使用弹簧夹紧装置把反装的工件定位并夹紧在夹具上。在气动工具上安装刻刀。开动气动工具，在木器上徒手雕刻出标准图案，在雕刻过程中，压下踏板转动加工件。检查整个制品的缺陷，将木器包装在硬纸盒内，封装在容器中等待发运。

8355-258 **枪托压制花纹操作工**

(GUN-STOCK CHECKERER)（木材加工和木制品生产） DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I7 PA: L47

看管机器，在枪托或小手柄上，为装饰或便于握紧而压制格状花纹（横沟）。

将木坯或木坯的前部固定在机器上的夹持器内。按下按钮，开动用电加热并自动循环操作的压模在工件的两侧面模压方格形图样。完成整个工作周期后，取下工件，检查压制的图形。必要时，可调节加热和停留时间。使用细砂纸打光工件，除去不平整之处。

8355-262 **枪托装配工**

(GUN-STOCK FITTER)（木材加工和木制品生产） DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I567 PA: L47

看管预先调好的木工机械，在枪托上镂刻、钻制或滚压出凹口，用以装配枪的后膛、枪筒和扳机。

在机器工作台的夹紧装置上夹住枪托，开动机器，转动手轮或拉动操纵杆，使工件进入转动刀具，镂刻或钻制出切口以装配扳机和后膛枪栓机构。转动铣床上的手轮，在枪托上铣出枪管的凹口。把枪的金属部件装配在相应的凹口内，并在部件和枪上标注识别号码，以便于装配。

8355-266 **封盖机看管工**

(HEADING-MACHINE TENDER)（木材加工和木制品生产） DPT: 685

封底机看管工

GED: 2 SVP: 2 EC: I57 PA: L47

使用以下任一种方法，看管用木坯加工圆筒、木盆、吊桶的底板与顶盖的机器。

1.用手轮将顶盖或底板的木坯对中并夹紧在机器两个卡盘的中间。搬动操纵杆自动将坯料送入锯与刀头组合刀具内，按规定的直径和斜角切割木坯。松开夹紧器，取下工件。2.调整水平摆动锯的摆动范围，将木坯加工到规定的尺寸。在机器卡盘上定心并夹紧木坯。开动机器，扳动操纵杆，同时开动摆锯与卡盘，木坯转动。将锯推入转动着的木坯，修整并加工外表面。打开卡盘卡爪，取下工件。

8355-270 **鞍座机看管工**

(SADDLE-MACHINE TENDER)（家具） DPT: 685

椅座刨床看管工

GED: 2 SVP: 2 EC: I57 PA: L47

看管将木椅底座刨削成鞍座形的机器。

使用改锥按照加工单上规定的座位外形安装凸轮与刀头。转动手轮调整刀头的切割深度。开动机器，将椅座置于送料皮带上，送入切削刀具。在机器卸料端取下椅座，并检验其缺陷。

8355-274 **木工机械看管工**

(WOODEN-PRODUCTS-MACHINE TENDER)（木材加工和木制品生产） DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I57 PA: M47

看管一台或多台预先调整好的木工机械，对木材进行切割、成形、光整、钻孔、截断或切开等项加工，制成木制品，如滚轴、衣服架、铅笔、木碗、牙签与篮子提手等，履行下列

任何职责：

使用手工工具完成机器的主要调整工作，包括工作台、导板护栏、进料辊、挡块、夹具或夹紧装置，将木料按预先确定的状态给进到锯、刀刃或刀头进行加工。拉动操纵杆，踏下踏板或按下按钮开动机器，将木料靠着导板和挡块送入喂料辊，或装入加料斗。停车，松开卡盘，在机器的卸料端取下工件，检查已加工的制品的缺陷。，更换已磨钝或损坏的刀片、钻头或刀具。保管生产记录。

可能按所看管的机器或所生产的制品给予相应的称谓，如：

木碗车床看管工
铅笔开槽机看管工
铅笔削圆机看管工
滚柱制作工
木条切片工
牙签切制机看管工

8355-276 **木工机械供料工**
(WOODEN-PRODUCTS-MACHINE FEEDER)（木材加工和木制品生产） DPT: 686
GED: 2 SVP: 2 EC: I57 PA: L47

向预先调整好的专用木工机械装木料，进行自动切割、成形加工或制品修整，如刻有螺纹的墩布手把、外衣衣架、牙签、肉叉、衣针等。

向加料斗或输送机加料或用手给机器供料，将木料送到刀头，锯或切片刀处。停机，松开夹具，检查已加工的制品的缺陷。

可能包装和清点产品数量。可能为各种机器供料。可能按照所生产的制品、所从事的操作或机器的类型给予相应的称谓，如：

自动卡装与车螺纹机供料工
机针机供料工
外衣架成形供料工
自动手柄制螺纹机供料工
叉状物制作机供料工

8355-280 **预装配机器供料工**
(PREFITTING-MACHINE FEEDER)（木材加工和木制品生产） DPT: 686
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: M47

将木制门供给自动机器，在其上进行安装门锁和合页的钻孔与切割凹口的操作。

按下按钮开动输送机，钻头和气动镂刻刀。把门框由堆垛处送到输送机上，定位在导板前。监视门框送往机器的过程，保证其在输送机上位置正确，使钻头与镂刻刀进行规则整齐的加工。用合页或量具放入凹口或用测量的办法检验凹口及钻孔的深度与位置。将门框堆放在指定的区域，以便进一步加工。

可能更换已钝的钻头或镂刻刀。可能使用手工工具调整钻头与镂刻刀在机器上的位置，以加工不同尺寸的门。

8355-298 **木工机械供料工**
(WOODWORKING-MACHINE FEEDER)（家具；木材加工和木制品生产） DPT: 686
GED: 2 SVP: 2 EC: I57 PA: M47

将木料送入机器的喂料辊，进行切割、刨平、成形或光整加工。

将木料送入机器，或置于送料输送机上。停机，松开卡具或作较少的调整。从机器的卸料端取下木料。协助操作工调整机器。

可能使用手车或台车将木料运入或运离机器。可能按照机器的类型给予相应的称谓，如：

开槽机供料工
木模机供料工
木板刨平机供料工

8355-299 **其他刨削，车削，成形及有关木材机加工职业**
(OTHER PLANING, TURNING, SHAPING AND RELATED WOOD-MACHINING OCCUPATIONS)

本残余类职业包括未归他类的刨平、车削、成形及有关的木工机加工工人；例如在烟斗后部钻气孔。本残余类定义中职业名称的典型例子有：

烟斗气孔钻工（杂类产品制造，未归他类者）

8356——木材机加工检验职业

本细类职业与木材机加工中的质量控制有关，包括如职务名称 02-170 所述的检验工作职业。

8356-110 **木材机加工检验工**
(INSPECTOR, WOOD MACHINING)（家具；木材加工和木制品生产） DPT: 684
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L47

依据尺寸规格检验机加工的木制件及制品

检验缺陷的项目，如裂纹，节疤，划痕，压印。使用量具，样板，卡规和尺检验有关项目是否符合规定的尺寸。检验次品，确定那些可以回收使用，为机器操作工提供有用的材料。记录缺陷的数量的类型，并报告重复出现的缺陷，以便采取改正的措施。

可能保管生产记录，可能按照所检验的木制件或制品，或所涉及的机加工操作给予相应的称谓，如：

模型检验工（木材加工）
砂纸打光检验工
梭子检验工（木材加工）

8356-199 **其他木材机加工检验职业**
(OTHER INSPECTING OCCUPATIONS, WOOD MACHINING)

本残余类职业包括未归他类的木材机加工的检验工，如测量和检查木制件和制品是否符合尺寸规格的检验工。本残余类定义中职业名称的典型例子有：

门榫眼与开孔检验工（木材加工）
枪托检验工（金属制品，未归他类者）
木碗检验工（木材加工）

8357 —— 木器磨光职业

本细类职业包括以下业务：涉及木制件与制品打磨与清理的打磨机器操作、看管与供料。有关胶合板工厂内打光胶合板和镶面板的职业，归类于细类 8233。

8357–110 **外形磨光机操作工**
(CONTOUR–SANDER OPERATOR)（木材加工和木制品生产） DPT: 684
GED: 3 SVP: 4 EC: I57 PA: M47

操作打磨木模或其他成形木制件的表面的砂带磨光机。

用手轮调节砂带张力。开动机器，并调整砂带速度。将要磨光的木料置于床身上，按照外形要求的形状选择磨光用模板。用手加力将砂带压在木料的表面，使用磨光用模板将砂带模压在工件的轮廓面上。沿砂带移动模板，以磨光整个部件表面。检查并以手触摸外表，直到达到可接受的光洁度。更换已磨损的砂带。

可能填写加工卡片或生产报告。可能操作磨光用模板夹紧在加压棒上而木料由带下送进的磨光机，或者操作具有电动振荡压力棒或压力靴的机器。

8357–114 **转动式磨光机看管工**
(TURNING–SANDER TENDER)（家具；木材加工和木制品生产） DPT: 685
GED: 3 SVP: 3 EC: I57 PA: L47

看管打磨转动物品的磨光机如转轴、椅子横档，床柱，使它们靠着砂纸带转动。

转动手轮按木料的长度留出卡头的距离。按制品的形状，剪切砂纸带并将其夹紧在机器上。开动机器，将木料放到供料支架上，由转轴拾取或者手工将木料置于卡头之间。查看并用手触摸工件，检查其是否光滑。

可能保管生产记录。

8357–118 **磨光机操作工**
(SANDER, MACHINE)（家具；杂类产品制造，未归他类者；木材加工和木制品生产） DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I567 PA: L47

使用以下任何一种方法在电动砂纸带、砂纸盘、砂纸轮或砂纸轴上移动木器或木制件来磨光其表面：

1.将木制品放到研磨器上或在研磨器上转动，使之成形和磨光。2.调节工作台高度或角度，将木制件置于台上或在夹紧装置中夹紧，推向转动的研磨器。查看并用手摸触木料表面是否光滑。更换已磨损的研磨材料。

可能按照木制件形状装配砂纸带、砂纸盘、砂纸轮或砂纸轴。可能在木制件开裂的表面填塞腻子或其他混合物。可能按照所操作的机器类型或所生产的木制件给予相应的称谓，如：

砂纸轮打磨工

鞋楦打磨工（杂类产品制造，未归他类者）

烟斗砂光工（杂类产品制造，未归他类者）

8357–122 **车床打磨工**
(LATHE SANDER)（家具；杂类产品制造，未归他类者；木材加工和木制品生产） DPT: 684
GED: 2 SVP: 2 EC: I56 PA: M47

为消除工具切痕并磨光圆柱形木制件，而将其置于车床上使之转动，用手工打磨。

将木制件固定在头尾顶尖之间，使后顶尖顶紧工件，促之就位。开动机器，将规定牌号的砂纸压在转动的工件上。观察或用手触摸工件，确定其表面是否光洁。从车床上取下工件。

工件在车床上转动时，可能加蜡或其他抛光剂。

8357–126 **手提式磨光机操作工**
(SANDER,PORTABLE MACHINE)（家具；木材加工和木制品生产） DPT: 684
清理工
GED: 2 SVP: 2 EC: I57 PA: M347

使用手提式磨光器打磨木制件的表面，以便于修整。

将附有研磨材料的纸或圆盘，用蝶形螺母或夹紧器固定到机器的磨盘上。开动机器，用手持之对表面进行磨光。检查和用手触摸表面是否光洁。使用刀，刮刀或木凿子，刮除接缝处多余的胶，采用木腻子或软木料填塞裂缝、裂口及节疤孔。工件外形不能使用这种磨光机时，用手工打磨表面。

8357–130 **圆柱形木料磨光机供料工**
(CYLINDER–SANDER FEEDER)（家具；木材加工和木制品生产） DPT: 686
GED: 2 SVP: 2 EC: I57 PA: L47

给磨光机供料，以磨光圆柱形木料。

开动机器，通过套圈或导板，将木料插入研磨带与喂料辊之间，或将木料置于输送带上，将其送入进料辊与研磨带之间。当制件从机器中出来时查看并用手触摸木料，检验是否光洁。

可能转动调节螺丝调节研磨带的张力，可能更换已磨损的砂带。可能使用手工工具根据木料的尺寸安装套圈或导板。可能记录所磨光工件的数量。

8357–134 **磨光机供料工**
(SANDING–MACHINE FEEDER)（木材加工和木制品生产） DPT: 686
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: M347

将扁平木料送入磨光机，以获得光洁的表面。

转动手轮或扳动操纵杆以调整研磨带或砂轮与供料床身之间的间距，使之适合所要求的工件厚度。开动机器，举起木料并送入连续送料传送带或喂料辊。使用厚度计或卡规定期检查工件厚度。当制件从机器送出时，用手指检查制品的光洁程度。

可能使用手工工具更换已磨损的或撕坏的砂纸或砂带。

8359 —— 木材机加工职业，未归他类者

本细类职业包括未归他类的以下木材机加工业务：

有关木材和木杆框架的组装，木桨的锯切与成形，木制或塑料梭子的成形与光整，在木料上划出切割线，木模的切割与拼接，瓶盖软木的割制与上蜡，和木榫销的切割与磨光。

8359–110 **构架加工操作工**

(FRAME-TABLE OPERATOR)（木材加工和木制品生产） DPT: 662

构架工

GED: 3 SVP: 5 EC: 05 PA: M347

操作对木材进行切削、钻孔、剖切和装配等加工的机器使木材成为电杆等，以及成为用于如建筑物、桥梁和桥墩等构件，履行下列任何职责：

按照图纸或加工单，使用角尺，直尺及铅笔，在助手的协助下在木料上划线以备切割加工。设置开榫刀或锛子。借助于电机调整刀具，使之上升、下降或倾斜，以适应切割的深度和角度。指导助手把木料放在切割刀具下的支架上。开动机器，转动手轮或压下踏板使刀具切入木料中。使用钻孔机或手钻在木料上开孔及埋头孔。使用手工工具更换或磨快刀具或钻头。安装并操作剖切机剖开木料的表面，使防腐液得以渗入。操作圆据按要求长度锯切木料。已加工完的木料，使用装有冲模的锤或粉画笔做出标记。维修并润滑机器。

可能专门做特殊木构架，并给予相应的称谓，如：

木构架制作工

8359-114 **木橹制作工**

(OAR MAKER)（木材加工和木制品生产） DPT: 681

木桨制作工

GED: 3 SVP: 3 EC: I567 PA: M47

安装和操作各种木工机械，按照尺寸规格锯、削、成形并修整木橹或木桨。

选择样板，使用铅笔在粗坯上划出模型，使木料得以有效利用并避免有缺陷，根据模型轮廓引导木坯在带锯或窄条锯上加工，切割出工件。使用台锯使橹的橹叶成形。在木工车床上，将橹的轴及扶手加工成形。安装与操作平面刨床，按规定尺寸将木桨桨片削尖。在多轴成形机器上选择与安装刀具。开动机器，将木浆毛坯推向刀具，加工出要求的形状。用磨光机磨光橹或桨的表面。

可能将不同类型的木料胶合在一起而成木坯，用以加工精制的木桨。

8359-118 **梭子成形及梭尖装配工**

(SHUTTLE-SHAPER-AND-TIP INSERTER)（木材加工和木制品生产） DPT: 682

GED: 3 SVP: 3 EC: I56 PA: L4

操作加工并装配木制或塑料梭子的各种机械。

使用操纵杆和导向护栏将梭子毛坯送入切削、外形加工、镗削、开槽与波纹加工等机器中，加工成梭子，包括线轴腔。使用圆锯和旋转切割机，锯切并削方梭子的两端。使用钻床在梭子上钻孔，以便插入套筒及金属梭尖。使用装套筒机将套筒装在梭子上。将金属销的波纹轴浸胶装入孔内，使用电磁式压床、手扳压床或其他型式的压床将销子压入孔中。

8359-122 **梭子修整工**

(SHUTTLE FINISHER)（木材加工和木制品生产） DPT: 684

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L47

用砂纸打光和修整梭子槽，装入张紧装置，并上蜡克漆。

用钻床在梭子上钻张紧装置孔，穿过孔装入张紧装置并用胶固定，使用刀、凿子与锉清除梭子槽内的疵点，并用砂纸与砂布打光梭子表面。用气吹除梭子上的粉尘，并将其放到吊架上，浸入漆槽浸漆。提升吊架，将梭子凉干。使用抛光轮，砂纸与钢棉清除漆层的缺陷。使用油石磨快刀具与凿子。

8359-126 **划线工**

(LAY-OUT MAN)（木材加工和木制品生产） DPT: 684

放样工

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

在木毛坯上划出切割线，供机器操作工使用。

按照拟加工零件选择模型，将模型与毛坯找齐。用铅笔或其他划线装置，把不规则形状零件的轮廓线划在木坯上，或局部加工过的木制品上。

可能将同类零件的多个薄毛坯钉在一起同时切割。可能按照所供给的机器或制品给予相应的称谓，如：

带锯划线工

鞋楦划线工

8359-130 **线脚条切割工**

(MOULDING CUTTER)（木材加工和木制品生产） DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I6 PA: L47

把线脚条木料切割并斜角拼接成画框与门，履行下列任何职责：

转动螺丝调节送料导板及终点挡块，以按规定的角度和长度进行切割。转动手轮，升起或下降斜接杆，以保护在切割操作时线脚条边缘不致劈裂。将木料推送到刀具下方，踏下踏板或拉动操纵杆，使切刀下降进行切割和斜角拼接。用样板和铅笔在木料划出装饰用不规则形状的轮廓线，而后用带锯切割。当木料太厚时，用斜角拼接刀进行多次切割，或将木料推到带锯上或预先调好的拼接锯上锯切。

8359-134 **架子工**

(POLE FRAMER)（土建） DPT: 684

直杆或框架工

GED: 2 SVP: 3 EC: 06 PA: VH2347

加工用于电话、电报及电力传输线的木杆两端，钻螺栓孔，切割横担及爬杆用缺口。

使用链锯按要求长度切割木杆。目测找直木杆以确定最直的一端，使木杆在安装时，可以均匀地排成一直线。使用撬扛转动弯曲的木杆，使弯曲边在下面，用钢卷尺及白粉笔。测量并在木杆上标记锯切点。用链锯将木杆的尖端截断。用手锯、凿子及小锤，切出横担的缺口。使用气钻或电钻在木杆上钻螺栓孔。使用煤气加热烙铁在木杆上打印记。

8359-138 **瓶盖垫切割工**

(BOTTLE-CAP-LINER CUTTER)（木材加工和木制品生产） DPT: 685

圆切割工

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M4

看管将软木棒切成瓶盖垫、并喷蜡的机器。

将软木棒送入自动机器，按规定厚度切成圆片，用作瓶盖垫。检查圆片的缺陷，如碎片或粗边。将粉状蜡倒入热加热桶，将蜡融熔。看管机器在圆垫片上喷上热的液态蜡。

可能使用手工工具磨快或更换刀具。

8359-142 榫销削尖工

(DOWEL POINTER)（家具） DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L4

看管切割并削尖木榫销的机器。

按照木料直径选择导向插口，用蝶形螺母在自动喂料头内将其夹紧。调节锯片按定长锯切榫销。动机器，将榫销棒插入导向插口，将其切削并削尖。

可能将加工完毕的榫销分类并堆叠在架上。

8359-199 其他木材机加工职业

(OTHER WOOD MACHINING OCCUPATIONS)

本残余职业包括未归他类的木材加工工人，例如在操作冲压机在木料上切割缺口，和按照生产尺寸规格从木料堆中选择木料。本残余类定义中职业名称的典型例子有：

切口机操作工（木材加工）

木料挑选工（木材加工）

837 —— 粘土、玻璃、石料及有关材料的机加工职业

本子类职业包括以下业务：用诸如切削、镗孔、研磨、铣削以及刨削等机加工手段把粘土、玻璃、石料及有关材料加工成规定尺寸的零件或成品。工作内容包括：对工件进行测量、划线和安装到机器上加工，当类似材料的机加工采用与粘土、玻璃及石料加工相同的方法时，其职业也包括在本子类中。这些职业可分为以下细类：

8370 粘土、玻璃、石料及有关材料的机加工职业领班
8371 粘土、玻璃、石料及有关材料的切割和成形职业
8373 粘土、玻璃、石料及有关材料的研磨和抛光职业
8376 粘土、玻璃、石料及有关材料机加工的检验职业
8379 粘土、玻璃、石料及有关材料的机加工职业，未归他类者

8370 —— 粘土、玻璃、石料及有关材料的机加工职业领班

本细类职业包括以下业务：监督和协调将粘土、玻璃、石料及有关材料进行机加工以成零件或成品的工人的工作，履行职责名称 01-250 所述的职责。

8370-110 粘土、玻璃、石料及有关材料的研磨和抛光职业领班

(FOREMAN, ABRADING AND POLISHING OCCUPATIONS: CLAY, GLASS, STONE AND RELATED MATERIALS)（任何行业）

DPT: 138

对以下工作的工人进行监督和协调：操纵和看管机器磨削和抛光石料、水泥、磨料及粘土材料；磨削和抛光平玻璃和玻璃器皿；磨削和抛光、光学元件并涂敷涂层，如透镜、反光镜、滤光镜以及棱镜（细类 8373）。

履行职责名称 01~250 所述的职责。

可能对从事某种特殊工作的工人进行监督，并给予相应的称谓，如：

接触透镜领班（科学和产业设备，未归他类者）

玻璃磨床和抛光机领班（玻璃）

透镜磨床和抛光机领班（科学和产业设备，未归他类者）

石料抛光机领班（水泥、石料及粘土）

器皿修整机领班（水泥、石料及粘土）

8370-114 粘土、玻璃、石料及有关材料切割和成形职业领班

(FOREMAN, CUTTING AND SHAPING OCCUPATIONS: CLAY, GLASS, STONE AND RELATED MATERIALS)（任何行业）

DPT: 138

监督和协调操纵和看管机器以切、钻、、磨、镗的手段将粘土。玻璃、石料及有关材料加工成形到规定尺寸的工人的工作（细类 837)。

履行职责名称 01~250 所述的职责。

可能监督从事某种特殊工作的工人，并给予相应的称谓，如：

石料雕刻工领班（水泥、石料及粘土）

石料切削工领班（水泥、石料及粘土）

玻璃切割领班（玻璃）

8370-199 粘土、玻璃、石料及有关材料机加工职业的其他领班

[(OTHER FOREMEN, CLAY, GLASS, STONE AND RELATED MATERIALS MACHINING OCCUPATIONS)

本残余类包括未归他类的粘土、玻璃、石料及有关材料机加工职业的领班；例如。对透镜毛坯进行磨削制作、镜子切割和磨削石板的工人的工作进行监督和协调。本残余类定义中的职业名称的典型例子有：

透镜毛坯制做工领班（科学和产业设备，未归他类者）

制镜工领班（玻璃）

石板切割及研磨工领班（水泥、石料及粘土）

8371 —— 粘土、玻璃、石料及有关材料的切割和成形职业

本细类职业包括以下业务：操纵和看管机器以车、钻、磨、镗的手段将粘土、玻璃、石料及有关材料加工成形到规定尺寸。工作内容也包括：使用手动工具、钻及凿子手工完成诸如切削、成形和钻孔的加工。

石料、水泥、磨料及粘土的切削成形职业

8371-110 至 8371-170

8371-110 **石料雕刻工**

(STONE CARVER)(水泥、石料及粘土)

DPT: **281**

GED: 4 SVP: 7 EC: I5 PA: M47

运用艺术思想和石器雕刻技巧，按图案和图形雕刻石料。

对雕刻物或图形材料进行研究，以想象出成品形状并设计雕刻的方法及工序。通过下述方法在石面上划出构图或图案：用画线板、标尺、丁字尺、卡钳、粉笔及划线器在描图纸上标出或将尺寸从草图纸上转画在石面上。根据图案或图形的复杂程度选择适当的凿子和气动工具。按石面上的标记，用锤，凿子或气动工具凿刻出大致轮廓，并用适当的工具对其进行成形加工或修整，最后完成雕刻。在雕刻过程中，将雕刻与图纸或模型做对比。用卡钳、画线板、标尺及圆规检验雕刻的尺寸。用手检查雕刻成品的光滑度。

可能使用磨石或便携式电动砂轮机对雕刻物或纪念碑进行表面光滑加工。

8371-114 **水泥管、机械加工操作工**

(MACHINE OPERATOR, CEMENT PIPE)(水泥、石料及粘土)

DPT: **682**

GED: 3 SVP: 6 EC: I57 PA: H47

操纵各类车床、钻床、镗床和磨床将石棉-水泥加工成直或弯曲管道和管件。

阅读加工单以明确产品规格，用手或起重机将工件搬上机器。用涨轴气动卡盘、顶尖及夹具固定工件使之在机上就位。通过手动、自动或液力进给机构将工件加工到规定尺寸。调整加工速度和进刀速度以减小振动，调整刀具位置以修正尺寸偏差。手工用砂纸打掉旋转工件上刀具加工的痕迹。用量规、长钳、比例尺检验工件，以确保符合技术要求，并剔除废品。

可能按所使用机器的类型给予相应的称谓，如：

镗-铣床操作工

配件车床操作工

整体式车床操作工

整体式车床操作工

摇臂钻床操作工

锥度车床操作工

8371-118 **石料、手工切削工**

(STONECUTTER,HAND)(水泥、石料及粘土)

DPT: **381**

GED: 3 SVP: 5 EC: I57 PA: VH47

用手动工具或气动工具将天然石料切削、成形，最后加工到规定尺寸。

用起重机或滚轴和杠杆固定石料的位置，以便进行标记和切削加工。用画线板、直尺、直角尺及粉笔或划线器将图纸上的图形或相应尺寸标在石面上。根据加工要求或加工步骤选择切削刀具。沿石面上的标记，用锤子、凿子或气动凿凿去多余的部分，以满足光洁度、尺寸或形状的要求。用型板或直尺、水准器、铅锤和直角尺检验工件，确保与规格一致。

能用便携式钻或钻床在石料上钻孔。可按所加工的石料类型或成品类型给予相应的称谓，如：

花岗岩切削工

大理石切削工

石板切削工

建筑石料切削工

纪念碑石料切削工

8371-122 **磨石磨锐工**

(GRINDINGSTONE SHARPENER)(水泥、石料及粘土)

DPT: **662**

GED: 3 SVP: 5 EC: I5 PA: L47

操纵石料修整车床磨锐并修整能把圆木磨成纸浆的磨石。

观察磨床，检查纸浆中纤维的长度、厚度、或者阅读实验室关于纸浆稠度的报告，以确定是否需要对磨石进行磨锐。选择磨刃磨石，用板手将其固定在石料修整车床上。操纵控制杆或通知其他工人操纵控制杆，使磨石进刀，顶石转动的磨石上进行修整和磨锐加工。

8371-126 **锯石工**

(STONE SAWYER)(水泥、石料及粘土；非金属矿产品，未归他类者)

DPT: **662**

GED: 3 SVP: 5 EC: I57 PA: H247

操纵单片或多片锯将石料、水泥或类似材料切割到规定尺寸。

通知起重机操作工提升石料、将其放置在机器上或木台面上，并用起重机、撬棍、楔块、滑车、刻度尺和酒精水准器将石料放平。依照实际尺寸，用画线板、直尺、直角尺、蜡笔、白粉笔线或划线器在石面上做出标记。选择并安装锯片和垫片。将锯对准切割标记。打开阀门，接通冷却水和磨料回路，使它们流向锯片，启动机器，观察仪表并调整坯料上锯机的压力、走刀速度和切削深度。用直尺检验坯料的切割尺寸。用水管冲洗工件。用手动工具更换磨损的锯片。

可按操纵的锯机类型或加工工件的类型给予相应的称谓，如：

碳材切削工（非金属矿产品，未归他类者）

石料圆锯工（水泥、石料及粘土）

排锯工（水泥、石料及粘土）

石料粗齿锯工（水泥、石料及粘土）

8371-130 **陶坯制品车工**

(GREENWARE TURNER)(水泥、石料及粘土；非金属矿产品，未归他类者)

DPT: **682**

粘土坯车工

GED: 3 SVP: 5 EC: I47 PA: H47

操纵立式或卧式车床将陶器坯料（未烧结的）或类似材料削成形为成品，如绝缘体和砂轮。

阅读工作指令或研究图纸以明确规格要求，并据此选择手动工具或选择并固定机床刀具，将陶坯放置在卧式车床上，定心，或者将陶坯固定在正卡盘和尾架之间。启动机器，使车刀对准旋转陶坯进刀，直加工到规定的形状和尺寸。翻转工件，加工轮状物的两面。用比例尺、卡钳及模板检验形状及尺寸的精度。

能用砂纸或湿海绵抛光工件表面。可按照加工不同的产品给予相应的称谓，如：

砂轮成形工（非金属矿产品，未归他类者）
绝缘体成形工（水泥、石料及粘土）

8371—134 **砂轮打磨工**
(GRINDING-WHEEL DRESSER)（非金属矿产品，未归他类者） DPT: 682
GED: 3 SVP: 5 EC: I57 PA: H47

操纵机器将砂轮打磨到规定的尺寸、形状和表面光洁度。

用手动工具将砂轮固定在机器的卡盘或主轴上。用机床夹持器固定打磨刀，操纵控制杆，摇动手柄或用手将驱动皮带固定在步滑轮上，以调整机器的速度。启动机器，摇动手柄，迫使切削刀具与砂轮相接触，以获得要求的形状和光洁度。用直尺、长钳、千分尺及模板检验砂轮的尺寸和光滑度。

能把切削刀具夹在刀架上并将刀具压在旋转的砂轮坯上，使砂轮坯的形状和表面符合规格要求。

8371—138 **刨石工**
(STONE PLANER)（水泥、石料及粘土） DPT: 682
GED: 3 SVP: 5 EC: I567 PA: H47

操纵刨石机对大石块和厚石板进行成形、平整和削方表面的加工。

用起重机将石料放置在机床上，用夹铁固定。用型板、卷尺测量石块、用标记笔在石面上做标记。用扳手固定、调整切削刀具在机床夹具上的位置，启动机器，拉动操纵杆，旋转手轮，以调节切削速度和进刀深度。用锤、凿子、锉刀和气动工具对刨床加工不了的部位进行切削和特殊图形加工。

能根据规格要求，用磨石对切削刀具进行修复、磨刃。应使用手动工具更换磨损部件，用加油壶润滑机器。

8371—142 **钢丝锯操作工**
(WIRESAW OPERATOR)（水泥、石料及粘土） DPT: 682
GED: 3 SVP: 5 EC: I45 PA: M347

操纵一台或多台钢丝锯将石块切割成规定尺寸。

将预备安放石块的垫木放在钢丝锯机座上。用叉车铲起石块，将其放置在垫木上；用撬棍、楔块、滑轮组、直尺及酒精水准器使石块在垫木上放置水平。根据规格要求，用画线板、直角尺、直尺及白粉笔线在石块上画出轮廓尺寸。按动电钮，使钢丝下降，并使钢丝对准石块上的标记。放置好磨料供应软管，启动钢丝锯和泵，此泵用以保持运动中的钢丝锯下的磨料和水的循环。观察机器的加工过程，防止不平整的锯削加工。调整滑轮以增加对钢丝的张力，使锯机重新平稳地工作。将磨料倾入进料斗以保持供应。用直尺检验切割后的石块的宽度和厚度。用手动工具及电焊机换下磨损的钢丝，并将新的钢丝穿过滑轮并将其两端接在一起。

能操纵多线钢丝锯机。

8371—146 **陶坯制品钻工**
(GREENWARE DRILLER)（水泥、石料及粘土） DPT: 682
GED: 3 SVP: 4 EC: I7 PA: VH47

操纵立式或卧式轴镗床在未烧制的粘土制品上钻孔。

阅读工作指令并研究图纸以明确规格要求。选择镗刀和附件，并安装在机器上。用板手和直尺调节主轴限位块，从而调节镗削深度。将工件放置在镗床工作台上或V形槽内，启动机器。操纵控制杆使工件与旋转刀头接触。用直尺或模板检验加工孔的直径、位置及深度。

8371—150 **钻石工**
(STONE DRILLER)（水泥、石料及粘土） DPT: 682
GED: 3 SVP: 3 EC: I5 PA: H4

根据规格要求，操纵钻机在石块或石板上钻孔。

用起重机，楔块及木块将石料放置并固紧在钻机工作台上。用直尺和划线器测量并标出钻孔的位置，选择并安装钻头，启动机器。拉动操纵杆并旋转手柄以调节钻机的速度、水流量以及钻孔深度。

能用气动-手动钻在石料上钻孔。

8371—154 **磨石切凿工**
(MILLSTONE CUTTER)（非金属矿产品，未归他类者） DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I57 PA: H4

用气动凿对谷物磨坊里的磨石凿锐磨刃。

用扳手拧下固定磨坊磨石的螺栓。用起重机将磨石移至工作台上。用刷子刷洗磨石表面。用气动凿按原来的凹痕在磨石上凿槽。清除磨石上的石屑。用起重机和扳手将磨石重新安放到磨坊中。

8371—158 **混凝土锯机看管工**
(CONCRETE-SAW TENDER)（水泥、石料及粘土） DPT: 665
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: M47

看管将混凝土板锯成规定长度的自动锯机。

通知起重机驾驶员将锯机移到混凝土板上方。分别接通电源线及冷却水管。打开阀门使水流向锯机。按动按钮将锯机刀片对准切割标记，调整切削深度，然后开始自动切割操作，监视加工过程以确保锯机沿切割线进行加工、工件被加工到预定深度。通知起重机驾驶员将锯机移到下一块待加工工件的上方。用手动工具和润滑装置对锯机进行清洗、润滑和小修。

8371—162 **手工、劈石工**
(STONE SPLITTER, HAND)（水泥、石料及粘土） DPT: 684
劈岩石工；劈石板工
GED: 2 SVP: 2 EC: B6 PA: H47

用手动工具将未加工的或大块的石块劈裂成小块。

检查石料以查明其裂缝、纹理或劈理线。将凿子对准选择好的加工线，用木槌或锤子敲击凿子以分裂石块。将加工好的石块装在运料车上或将其运出工作区。

能用手动工具打去石块毛边。

8371—166 **石墨块刨看管工**

(CARBON-PLANER TENDER)(非金属矿产品，未归他类者) DPT: 685

看管刨床对石墨块坯料表面进行平整加工，使其达到规定厚度和宽度，以用作电气设备中的阳极。

启动刨床，将坯料沿滚轴输送器推到刀盘处，刨削其顶面，底面及侧面。监视刨削加工过程，以防机器出现故障。用千分卡尺测量加工过的工件尺寸，用手动工具调整刨床刀头以保证要求的厚度。

8371-170 **劈石机看管工**

(STOBESPLITTER TENDER)(水泥、石料及粘土) DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: H4

看管液压劈石机劈开石板以待进一步加工

搬动操纵杆提升装有石板的送料转盘。以手旋转石块，用直尺测量未加工石块，用粉笔、直尺和绳画出劈裂的位置。用滚子、撬杠以手工将石块放置在刀片下方。控制操纵杆将刀片下压在石块上，升起固定在压力头上的楔块，观察量规，扳动操纵杆以增加刀头的压力，将石块劈裂到规定尺寸。搬动操纵杆将刀片提起，降下压力头。将石块推到滚子上以运到下一工位。

能看管脚控劈石机，将混凝土块加工成仿蘑菇石表面。

玻璃的切割和成形加工职业

8371-190 至 8371-210

8371-190 **玻璃截割机操作工**

(GLASS-CUT-OFF-MACHINE OPERATOR)(玻璃) DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L47

操纵自动截割机将平板玻璃切割成规定尺寸。

在截割机上安装行程开关以控制切断龙门梁的冲程。用电子控制或手工调节龙门梁上的切削刀头，以便按尺寸规格在玻璃上刻痕。旋转螺钉以调节刻痕的深度。调节敲断装置以将玻璃沿着刻痕线截开。启动并调节真空提升器，将玻璃移放到截割机的输送机上。启动截割机，将输送机的速度与截割机工作的速度调为同步。检查玻璃是否有不正常的或粗糙的截割现象。调整截割机以修正截割误差。用直尺或分度尺检验玻璃尺寸。用手动工具更换钝刀具。

能操纵机器自动将截好的玻璃码放在指定的台面上。

8371-194 **玻璃车床操作工**

(GLASS-LATHE OPERATOR)(电子设备) DPT: 682

GED: 2 SVP: 3 EC: I6 PA: M47

操纵玻璃车床切割电视显像管管段，并予密封。

在显像管颈部印上识别标记。将颈部置于车床尾架上。将显像管泡装在车床长盘上并校准找正。在颈部测量并标记出所需长度。启动车床，点燃气炬加热器，并根据要求调节其火焰，将玻璃加热到工作温度，观察玻璃的颜色。用氧气燃烧器将颈部切断成要求长度。停车。将颈部对准压在管泡上。启动车床，用气炬使颈部与管泡融接。将显像管放入退火炉中或用火炬对其进行退火处理。

8371-198 **手工玻璃切割工**

(GLASS CUTTER HAND)(玻璃) DPT: 664

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M47

手工切割玻璃板，以获得预定尺寸或形状的部件，或是去掉有瑕疵的部分。

将玻璃板放在有衬垫的台上或夹具上。将样板放在玻璃的上面或下面，或者对玻璃进行测量然后在上面做切割标记。检查并标记出瑕疵玻璃以获得最佳的切割方案，用切刀沿着样板周围或沿着直尺刻痕，用开槽口的刀或玻璃钳子折下所需部分或剩余部分，或指导其他工人割玻璃。

能用皮带式砂轮机或抛光轮除去毛边。

8371-202 **玻璃切割机操作工**

(GLASS-CUTTER OPERATOR)(玻璃) DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

在装有手工-导向-切割刀具的工作台上将玻璃板切割成椭圆形或圆形，该刀具悬挂在玻璃表面上方。

将玻璃放在切割机工作台上，调整切刀以加工出规定形状。操纵切割机在玻璃表面刻痕。

能去掉拆除多余的玻璃。能用带式砂轮机打光毛边。

8371-206 **玻璃钻床看管工**

(GLASS-DRILL TENDER)(玻璃) DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M4

看管在平玻璃上钻孔的钻机。

将玻璃放在预先调整好的夹具上或钻头下方的工作台上。启动钻机，拉动操纵杆，使转钻头穿过玻璃。提起钻头，取走玻璃。

能看管按下按钮就能自动完成工作循环（启动、降低、升高、停机）的钻机。能用布擦净玻璃，或将玻璃放进自动洗涤机里清洗。

8371-210 **玻璃切割工助手**

(GLASS-CUTTER HELPER)(玻璃) DPT: 687

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: H4

履行下列任何职责，协助玻璃切割工进行玻璃的切断和搬运工作：

将玻璃搬上搬下工作台。将刀具放在工作台上。用凹槽刀具或钳子将残余玻璃沿着玻璃切刀的刻痕从原玻璃块上折断下来。将残余玻璃从工作地段搬走。将玻璃装入纸盒。可参阅职务名称 02-160 中的定义。

8373 ——粘土、玻璃、石料及有关材料的研磨和抛光职业

本细类职业包括以下业务：操纵和看管各类机器，对粘土、玻璃、石料及有关材料，平玻璃及玻璃器皿，以及诸如透镜，反光镜、滤光镜及棱镜的光学元件进行研磨和抛光。光学仪器经销商见细类 3154。与塑料隐形眼镜的研切及成形机加工有关的职业见细类 8319。

石料、水泥、磨料及粘土的研磨及抛光职业
8373-110 至 8373-142

8373-110 **饰面板整修工**
(SURFACE-PLATE FINESHER)(水泥、石料及粘土) **DPT: 381**
GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: M347

将花岗岩石面抛光(研磨)到规定公差,以作饰面板之用。

用起重机将石块放置在基座上。用基座上的楔块和螺旋调整器,使石块与研磨机的臂架对准摆平。在石面上移动直尺,检查是否有不平区域。用水润湿石面,施布磨料,根据石面的均匀程度或抛光加工工序选择磨石。用起重机将磨石提升置于石块上,用扳手将其固定在研磨面机架上。启动机器,按下按钮,使旋转磨石与石面相接触。手工研磨石面以满足公差的严格要求。用准直仪检查石面以确保符合规格要求。根据准直仪读数画出图象曲线以指示出任意一点的公差偏差。操纵钻石钻在石板上镗出插座孔,以便于检测仪器的安装。用水泥固定插坐入孔内的金属埋件。

能专长于用粗磨石手工研磨经粗加工的石料。能研磨金属精确基准面,如直尺或角尺,工作台和研磨平台。

8373-114 **机动石料抛光工**
(STONE POLISHER, MACHINE)(水泥、石料及粘土) **DPT: 682**
GED: 3 SVP: 6 EC: I45 PA: H347

操纵将石面研磨和抛光成平整的,有光泽的表面的机器。

将石块或石板放在机器工作台上,调整使之位置水平。根据石料类型、光洁度要求或抛光步骤选择磨轮或抛光轮或磨料的类型。用压紧装置或手动工具将磨轮安于机器主轴上。打开阀门或用手把磨料或水撒在石面上。开动机器,使旋转的磨轮与石面接触。观察水平仪或石面水坑以查有无不平区域。检查电流表以确定研磨压力,移动操纵杆以调整磨轮的压力或速度。用水管或湿海绵清洗石块,并更换磨轮以保护研磨及抛光加工满足规格要求。

可按照石面加工类型给予相应的称谓,如:
机动花岗石抛光工
机动大理石抛光工

8373-118 **手工石料抛光工**
(STONE POLISHER, HAND)(水泥、石料及粘土) **DPT: 684**
GED: 3 SVP: 6 EC: I57 PA: H347

操纵将石面磨削、抛光成平整、有光泽的表面的便携式研磨和抛光机。

用起重机将石料放在工作台上,并用压铁固定。根据石料类型、光洁度要求或抛光步骤选择磨轮。用扳手将磨轮安装在便携式研磨机上。用水管喷湿石面。启动机器,操纵旋转磨轮做圆周运动以磨光石面。用水管或湿海绵清洗石料上的磨屑。手摸石面以查有无不平、粗点、裂纹及划痕。卸下磨轮,将抛光轮装在机器上。在轮上敷以抛光混合物。启动机器,使抛光轮与石块接触进行表面抛光。用磨石或抛光布手工揩拭不能用机器加工的石面。将上色混合物与蜡混合,调出与石块匹配的颜色,并用油灰刀将混合物抹在石缝或有缺陷的地方。

可按抛光的石料类型给予相应的称谓,如:
手工花岗石抛光工
手工大理石抛光工

8373-122 **外形机动磨工**
(CONTOUR GRINOER, MACHINE)(水泥、石料及粘土) **DPT: 682**
GED: 3 SVP: 5 EC: I567 PA: M47

操纵将建筑用或纪念碑用石料磨削成要求的形状或结构的机器。

用起重机将石料放在工作台上,并用手动工具,楔块及压角将其固定。用模板或图样以及卷尺测量石料的形状,并用标记笔在石面上做标记,选择磨轮,用手动工具将其安装在机器上,调整好位置。打开阀门使水流向磨轮。启动机器,移动操纵杆,转动手轮,以控制磨轮的速度及吃刀深度;移动砂轮使之与石料相接触,或将工作台的石料移至加工轮下面。有必要再次确定石料在机床工作台上的位置以获得要求的形状或结构。将加工后的石料与模板或图样作比较,以保证符合规格要求。通过成形、磨刀或修整加工使磨轮符合规格要求。对机器做润滑及小修。

可能用锤子、凿子或气动凿子对石料上机器不能加工的部分按设计要求进行加工

8373-126 **石料喷砂工**
(SANDBLASTER, STONE)(水泥、石料及粘土) **DPT: 684**
GED: 3 SVP: 4 EC: I67 PA: H47

操纵在纪念碑石上做碑文或装饰图案的喷砂设备。

将磨料倾入喷砂设备的混合腔内,打开阀门送进压缩空气。选择喷嘴并将其装在供料管上。打开阀门调节喷嘴喷出的砂流。用喷砂嘴和下面的镂花型板在石料上做碑文或设计图案。用直尺或根据喷砂加工的知识测量可估算加工深度。根据需要去除或增补型板部分以形成不同的切削深度。

可能对拟用于喷砂操作的型板进行加工。可能不用型板对石料进行喷砂以产生粗糙的,有凹痕的加工效果。

8373-130 **磨石机看管工**
(STONE-GRINDER TENDER)(水泥、石料及粘土) **DPT: 685**
台式磨石机看管工
GED: 3 SVP: 4 EC: I4567 PA: H4

看管将粗锯石块或石板磨削到规定的光洁度或厚度的机器。

用起重机和夹持侧面的夹具将石块放置在机器上。并使指定的表面搁放在金属板上,该面安在圆金属板上。用铁铲将磨料,如粗砂、沙子及铁散弹,送入机器的漏斗。开动机器,打开阀门,移动操纵杆,调定刻盘刻度,以控制石面与旋转金属板间的冷却水及磨料的流量。用卡规检验石块的厚度。将加工完的石块从研磨台上卸下,用刮刀、刷子、海棉及水管清除石

面的磨料

8373-134 **石料倒棱工**

(STONE BEVELER)(水泥、石料及粘土) DPT: 684

GED: 2 SVP: 4 EC: I57 PA: VH47

用手动工具对石料边缘进行倒棱，使之光滑。

用起重机及压铁将石料固定在工作台上、用尺、直尺、直角尺及划线器在石料边缘处标志出倒棱宽度。用粗锉锉去石料边缘多余的部分，以形成斜角。用细锉刀及砂纸对斜截后的边缘进行平整加工。以手能摸倒棱，确定光滑度。

对于大角度倒棱可能用锤子，凿子或气动凿子打掉多余材料。可能用起重机将加工完的石块装上卡车。

8373-138 **器皿精修工**

(WARE DRESSER)(水泥、石料及粘土) DPT: 684

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: M47

精修釉过或装饰过的器皿，并按标准或不合格等级将其分类。

用精修熨斗，凿子或刀片除去器皿上的销栓标志或粘结剂，施加足够的压力以除去瑕疵，但不得损坏周围的釉面。用砂纸带或钢丝刷及松节油除去精修点及其他诸如凸点、焦油、涂料、窑污及斑点类的瑕疵。根据瑕疵的数目和类型将其分为不同等级，剔除废品。

可能用拉力试验机做随机抽样检查。

8373-142 **砂轮研磨工**

(ABRASIVE-WHEEL GRINDER)(水泥、石料及粘土) DPT: 685

钻石轮精整工

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: H47

看管机器将砂轮磨削到规定的尺寸:

研究图纸或阅读加工单明确规格要求，调整主轴箱以控制砂轮对磨轮的进给角度。手工或用起重机将砂轮安装度并固定在卡盘或机床心轴上。启动机器，手控或自动控制砂轮向磨轮进给。用固定的卡规、长钳、刻度尺、模板及千分尺检验砂轮是否符合规格。

平玻璃及玻璃器皿的磨削与抛光职业

8373-162 至 8373-190

8373-162 **磨槽工**

(GROOVE GRINDER)(玻璃) DPT: 682

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: M47

操纵将平玻璃制品磨削出有斜面的或矩形槽的机器。

根据规格要求选择并安装磨轮。调节并固定导轨及挡块。摇动手轮以调整切削深度及磨轮对工件的压力。将玻璃装在磨轮下顶在导轨或挡块上。打开阀门，使冷却液流向磨轮。推动操纵杆或踩动脚蹬板，使磨轮与玻璃表面相接触，或推动操纵杆将工作台和玻璃移至磨轮下，监视磨削过程，用手触摸表面，保证将槽加工到规定深度。可能修整磨轮。

8373-166 **边缘手工修整工**

(EDGE FINISHER, HAND)(玻璃) DPT: 684

用磨轮或砂带对平面镜或其他平玻璃工件的边缘进行倒棱或平整加工。

根据光洁度要求选择并安装磨轮或砂带。打开阀门，使冷却液或磨料流向磨轮或砂带，或开动干带磨床上的排气装置。启动机器。夹紧工件并使之旋转与磨轮或砂带相接触以获得要求的斜面或光洁度。检查或以手触摸玻璃边缘，确定正确的斜角和光洁度。漂洗工件以去除残余磨粒。

可能修整或更换磨损的砂带。可能根据使用设备的类型或工作内容给予相应的称谓，如:

玻璃倒棱工

钻石轮磨边工

玻璃磨边工

带式玻璃抛光工

8373-170 **玻璃抛光工**

(GLASS POLISHER)(玻璃) DPT: 684

GED: 3 SVP: 3 EC: I5 PA: H47

用下列两种方法之一对平玻璃或平面镜边缘或表面做抛光加工:

检查玻璃边缘及表面的划痕、缺口、裂缝或粗糙度。

1.将抛光混合物倾入机器装料斗或将该混合物施于毛毡或磨轮上。启动机器。手持并转动玻璃边中有划痕的或有雕刻的或已倒棱的表面，使其与旋转的磨轮相接触，以获得要求的光洁度。2.启动手持机器，上面装有砂轮或浮石磨轮。将磨轮移至玻璃边缘或表面，去除瑕疵。用装有渗透抛光剂的毛毡抛光轮的手动抛光机对玻璃进行最后的抛光加工

8373-174 **玻璃器皿磨工**

(GLASSWARE GRINDER)(玻璃) DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

用装有金属盘、磨轮或砂带的研磨机除去成形器皿的表面粗糙和不平。

打开阀门，调节磨料和冷却水，使其流向磨轮，或将磨料施于抛光轮上。启动机器，按下并转动工件的边缘及表面，使与运动中的铁盘、抛光轮或抛光带相接触，磨去粗糙或不规则的表面。用水冲洗掉工件上的玻璃渣。

8373-178 **玻璃倒棱机看管工**

(GLASS-BEVEIER TENDER)(玻璃) DPT:685

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M4

看管倒棱平玻璃或平面镜的边缘的机器。

按下按钮以选择磨轮。按规定角度或倒棱宽度调整磨轮。按下按钮，转动手轮，使冷却液和磨削混合物流向磨轮。启动机器，将玻璃放在机器的传送带或进给槽内。观察电流表，转动手轮以调节磨轮的负载。用长规检验倒棱的宽度，深度及角度。用手检验边缘的光滑度，剔除废品。

8373-182 **玻璃修边机看管工**

(GLASS–EDGER TENDER) (玻璃) DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M47

看管对平玻璃的边缘进行磨削和抛光的机器。

转动手轮，根据所要磨削的玻璃类型确定供料传送带的速度。启动传送带，磨轮及抛光轮。将玻璃放在传送带上，将工件送入驱动滚轴中，或搬动操纵杆，降下压力驱动滚轴，使玻璃与磨轮或抛光轮相接触。翻转玻璃以抛光其他边缘，或者从机器上卸下玻璃。检查玻璃边缘的加工质量以确定是否要修整或调整砂轮，读电流表的读数以确定磨削负载。用板手调整磨轮。将玻璃送入洗涤器中清洗掉抛光混合物。

能够修整磨轮。

8373–186 **玻璃抛光机看管工**

(GLASS–POLISHER TENDER) (玻璃) DPT: 685

毛坯工

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: VH4

看管对平玻璃表面进行抛光和清洁处理的机器。

借助其他工人的帮助，将玻璃放在机器的传送带上。打开阀门，拉动操纵杆，使抛光混合物流向玻璃表面。按动按钮，根据玻璃工件的大小和个数单独地或集体地提升或降低抛光头及清洗刷，或者搬动操纵杆将抛光头降至玻璃表面上，或者提起操纵杆以移动工作台，使整个玻璃表面置于抛光头下。转动控制轮以启动洗涤器和干燥器。

能够用水管或通气软管、油壶及注油枪清洗并润滑机器。能够作生产记录。可能根据配方调配抛光混合物，并将其倒入储罐内。

8373–190 **玻璃磨床供料工**

(GLASS–GRINDING–MACHINE FEEDER) (玻璃) DPT: 686

GED: 2 SVP: 2 EC: I45 PA: H4

将平玻璃和平面镜搬上倒棱和磨光边缘的机器或从机器上卸下来。

将玻璃或平面镜送上机器的传送带。在机床的卸料端卸下玻璃。翻转玻璃，并送进传送带以抛光其他边缘。用碎纱头擦除玻璃边缘的混合物。检查边缘的抛光质量。将加工完的玻璃或平面镜放在垫木上。

能够用带式砂轮抛光玻璃边缘。能够根据所供料的机器类型给予相应的称谓，如:

倒棱机供料工

修边机供料工

光学元件的研磨、抛光及镀膜职业

8373–206 至 8373–254

8373–206 **透镜研磨抛光机调整工**

(LENS–GRINDER–POLISHER SET–UP MAN) (科学和产业设备，未归他类者) DPT: 380

GED: 3 SVP: 7 EC: I PA: L47

调整机器对透镜毛坯进行研磨和抛光。

选择研磨或抛光工具，用手动工具将它们安装在机器主轴上。根据透镜或夹持器的大小调节螺旋以确定磨削半径或抛光臂的冲程。确定时间周期或设置微动开关，该微动开关在一个研磨或抛光周期完成之后使机器停止。根据透镜的曲产和厚度使加工工具倾斜一定角度并将其固定。

能够安装和调试在加工过程中要用到的其他设备，诸如修边机、熔炉、冷却装置、腐蚀剂喷撒器或成块机。能够修整磨轮。

8373–210 **眼镜制造工**

(OPTICIAN) (科学和产业设备，未归他类者) DPT: 380

GED: 3 SVP: 7 EC: I PA: L47

调整并操纵机器将眼镜片磨削到规定规格并将其装入镜框。

从订单读取透镜和镜框的规格尺寸，或用信产测定仪和光学定心仪确定破碎透镜的规格。从坯料中选择透镜坯料。调定并操纵机器，如发电机、抛光机、修边机和硬化剂，将镜片加工到规定尺寸。检查透镜有无凹陷和划痕。将镜片固定在金属的、塑料的或无边的框架中。

8373–214 **透镜手工磨工**

(LENS GRINDER, HAND) (科学和产业设备，未归他类者) DPT: 681

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L47

操纵机器将光学透镜表面磨削到一定曲率。

按生产任务单选择透镜坯料。将坯料放入夹持器、垫板或夹套中，然后安在研磨机上与磨削刀具相接触。启动机器，摆动控制臂，人工加力，将透镜磨削到规定尺寸。在磨削过程中用卡规或手动球径仪测量透镜，以保证加工结果符合规格要求。卸下并清洗或揩擦镜片。检查加工后透镜表面以防有划痕或裂痕。

能够专于磨双焦透镜、白内障眼镜或变焦按钮和变焦衰减器，并给予相应的称调，如:

双焦透镜磨工

变焦按钮磨工

8373–218 **透镜研磨抛光工**

(LENS GRINDER AND POLISHER) (科学和产业设备，未归他类者) DPT: 682

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L47

操纵自动机床将标准强度的透镜坯料磨削、抛光到预定规格。

用量角器确定焦轴位置，并标志在坯料上。将与预定规格相对应的安装块上标记与透镜上的标记对准。将透镜安在安装块上，再将安装块安人机器的卡盘中。确定度盘控制，按动按钮，转动手柄以调整机器，自动将透镜磨削到规定曲率。用卡钳和规测量透镜以检验规定的厚度的放大率。将磨盘和透镜组安在机器上，机器自动将透镜抛光到规定的技术要求。

8373–222 **光学元件镀膜工**

(OPTICAL–EIEMENT COATER) (科学和产业设备，未归他类者) DPT: 682

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L47

使用下列方法之一，控制设备，在光学元件上涂敷金属或化学薄膜以改变其反射质量：

1.用手工工具把用于升华和凝聚的加热的金属细丝安装到电-金属-蒸发装置中。用化学溶液清洗光学元件，并用鼓风机吹干。把元件安放在蒸发装置的夹持器内。用起重机将真空罩放在夹持器上。调整仪器表盘以形成真空，并使材料升华以便凝聚在元件表面上。观察随涂层厚度的增加，以元件反射的颜色变化，以决定元件涂敷是否达到规格要求。停止真空泵，使装置冷却。卸下元件，使元件与旋转的橡胶轮相接触，或贴上并揭下胶条，以检查涂层的粘附力。2.根据配方调配化学药品，将配好溶液倾入漏斗。将元件放在漏斗下，启动机器以使规定数量的溶液分布均匀。将玻璃浸入电解液，通上电流，电镀上镀银所需的铜底层。用电炉烘干元件。用铣床在元件上标明尺寸轮廓。用手动刮刀和溶解液去掉多余的镀银层和铜。

能够在强光源下目视检验镀膜元件。能够按照镀膜的工件给予相应的称谓，如：

透镜镀银工

光学镜片镀膜工

8373-226 精密透镜定心磨边工

(PRECISION-LENS CENTERER-EDGER)(科学和产业设备，未归他类者) DPT: 684

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L47

确定精密仪器透镜的光学中心位置，看管磨床研磨透镜的边缘使与光轴同心。

用热沥青或胶泥涂敷透镜。将透镜贴在定心机的金属管周边上。旋转管子，观察透镜上反射象的运动，或通过光学仪器观察穿过透镜中心的光束的运动。调整透镜的位置直到管子转动时光象保持稳定为止。用冷却水使沥青硬化，以固定透镜位置。将透镜和管子放入自动磨床的夹持器中，磨削透镜边缘。

8373-230 透镜抛光机操作工

(LENS-POLISHING-MACHINE OPERATOR)(科学和产业设备，未归他类者) DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L47

操纵一台或多台机床抛光光学元件或透镜的表面：

阅读加工单以确定抛光技术要求，选择并安装所需的抛光工具。将光学元件固定在夹具上。移动操纵杆使刀具与元件相接触，调整机器的振动冲程，调定自动报时器，启动机器。监视抛光过程以防出现不正确的抛光或机器故障。用放大镜、试验板、倍率测定仪和透镜定心仪检验元件有无疵点，是否与规格要求一致。

能够通过摆动透镜与旋转的磨石相接触，或移动磨具与透镜表面接触，手工抛光透镜。能够将沥青和布衬垫铺垫在金属磨具上。能够配制抛光混合物，并施于抛光刀具上。能够拆卸和清洗抛光机。

8373-234 透镜手工磨边工

(LENS EDGER, HAND)(科学和产业设备，未归他类者) DPT: 684

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L47

对光学元件或透镜的平边进行倒棱、开槽或磨削加工。

测量光学元件以确定光轴、倒棱角或与技术要求是否一致调节流向磨轮的冷却液流量。启动机器。夹持并旋转元件，使其与磨轮相接触，或用压铁固定元件，转动手柄，送进透镜边缘，用卡规检查与规格要求是否一致。

能够看管机床按选定样板的形状加工透镜。能够按所完成的工作类型给予相应的称谓，如：

透镜手工边缘倒棱工

透镜手工开槽工

8373-238 接触透镜曲面磨工

(CONTACT-LENS-CURVE GRINDER)(科学和产业设备，未归他类者) DPT: 685

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: S47

看管按技术要求对塑料接触透镜曲面进行磨削或抛光的机器。

选择钻石粉末浸渍金属磨具进行磨削，或选择胶带胶粘的磨具进行抛光或曲面磨合。将磨石和成块透镜装在机器上。施用液体磨料，调定定时器，启动机器。磨削后利用投影图测量透镜边缘厚度。用小型放大镜检查透镜有无划痕，以及曲面交界处的配合程度。确定已经磨削的透镜的最后抛光的工序。更换抛光轮的胶带。

8373-242 接触透镜边缘抛光工

(CONTACT-LENS-EDGE BUFFER)(科学和产业设备，未归他类者) DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: S47

看管机器将塑料接触透镜边缘抛光到均匀一致的厚度。

将成块透镜插入旋转器，并用扳手锁紧。将旋转器安入弹簧夹具，调节压力控制钮。调定自动定时器，启动机器。完成一次抛光后，卸下透镜，用投影图测量透镜边缘的尺寸。重复抛光过程，直到透镜边缘达到规定厚度为止。卸下透镜，用卡规测量其直径。用剪刀修剪抛光衬垫，并用抛光混合物涂敷衬垫。

8373-246 透镜磨边机看管工

(LENS-EDGER TENDER)(科学和产业设备，未归他类者) DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: S47

看管一台或多台机床磨削眼镜镜片的倒棱边或平边。

将透镜和规定的样板夹在机器上。旋转度盘和按钮以调定吃刀深度和倒棱斜面位置，并使冷却液开始流动。启动机器，自动将透镜磨削到划线位置。用游标卡尺测量透镜成品的尺寸，保证符合规格要求。根据需要修整磨轮。

8373-250 透镜磨床看管工

(LENS-GRINDING-MACHINE TENDER)(科学和产业设备，未归他类者) DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

看管一台或多台机床将透镜磨削成规定的轮廓。

阅读生产加工单或透镜坯料边缘的识别标记以确定磨削技术要求。安装磨削刀具，根据要求调整机器，将透镜坯料安入

夹盘、套环或模块中，并将夹持器安在机器上。将透镜环料放在与磨轮或磨盘相接触的位置。调定自动计时器，启动机器。透镜的磨削完成后，将透镜卸下。用样板或卡规检查已磨削的透镜的曲率和厚度。

能够按照所磨削透镜的类型和加工类型给予相应的称谓，如：

凸面磨工
锥口孔磨工
圆柱透镜磨工
变焦透镜制造工
球面透镜制造工

8373-254 **抛光盘安装工**
(POLISHING-PAD MOUNTER)（科学和产业设备，未归他类者） DPT: 684
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

将毡垫安装在用于抛光透镜表面的金属抛光盘上。

用刀、锤、钢丝轮和旋压工具卸下抛光盘上旧的毡垫。用气体燃烧器、火炬或电垫板加热金属抛光盘。将沥青涂敷或倾倒在加热的盘表面。将毡垫安在抛光盘上。将匹配的夹持器放在毡垫上并在台式压机上一块夹紧，直到沥青凝固为止。

8376 ——粘土、玻璃、石料及有关材料机加工的检验职业

本细类职业履行职务名称 02-170 中说明的职责，包括以下业务：有关粘土、玻璃、石料及有关材料机加工的质量控制检验工作。

8376-110 **接触透镜检验工**
(CONTACT-LENS INSPECTOR)（科学和产业设备，未归他类者） DPT: 381
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: S47

用精密测量仪器检验塑料接触透镜是否符合质量要求。

用织物和清洗液将接触透镜成品清洗干净。将放大镜放在蓝光上检查玻璃的瑕疵，如裂纹或划痕。用放大率测定仪测定镜片的放大率。将镜片滑入测径仪的带锥度的槽，读取刻度，从而测定镜片的直径。撰写透镜的规格说明，使之与成品袋中的质量要求相一致，然后与透镜一并放入袋中。

8376-114 **眼科透镜检验工**
(OPHTHALMIC-LENS INSPECTOR)（科学和产业设备，未归他类者） DPT: 381
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: S47

履行下列任何职责，检验各个加工阶段中单焦或多焦眼科透镜或透镜部件有无瑕疵：

将透镜放置在暗背景前用光照射，或者用放大镜检查透镜或透镜组有无诸如研磨划痕、灰区、坑凹和裂纹等加工缺陷。用偏振镜检查坯料以防有诸如气泡、壳纹、烧结裂纹或焊接鳟缝等退火缺陷。用透镜量规或样板，对照规格要求检查透镜的曲率。用焦距仪测量透镜的屈光度。用带千分尺刻度的直尺测量多焦部件的位置和尺寸。在需要返修的透镜上标写再加工记号。根据尺寸大小、放大率和质量对透镜分类。

能够按照被检查透镜的类型或加工阶段的过程给予相应的称谓，如：

透镜磨削检验工
透镜抛光检验工
多焦透镜检验工

8376-118 **光学元件检验工**
(OPTICAL-ELEMENI INSPECTOR)（科学和产业设备，未归他类者） DPT: 381
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: S47

在加工过程中的各个阶段对精密光学元件进行检验以保证与规格要求相一致。

用溶剂清洗元件表面以使检验过程顺利进行。在放大镜下检查透镜有无裂纹、划痕和凹坑。用偏振镜检查元件有无应力和气泡的缺陷。用焦距仪、准直仪和测角仪测量透镜以及透镜系统的焦距长度和色散。检查镀膜透镜的镀膜厚度和硬度。用蜡笔或铅笔在需要再加工或废弃的有缺陷元件上做标记。

8376-122 **玻璃检验工**
(INSPECTOR,GLASS)（玻璃） DPT: 687
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: M47

检验玻璃板或镜有无刮痕、裂纹及缺口等缺陷。

将工件放在光照下的有衬垫的工作台上。转动工件，检查其两个面，并用色粉笔或蜡笔在缺陷处作出标记。对废品、缺陷类型以及尺寸不足做出记录。

能够将标签粘贴在镜上，并将镜用容器包装。能够专门确定有缺陷玻璃工件有无补救可能，并给予相应的称谓，如：

玻璃检验及补救工

8376-199 **粘土、玻璃和石料机加工的其他检验职业**
(OTHER INSPECTING OCCUPATIONS: CLAY, GLASS AND STONE MACHINING)

本残余类职业包括未归他类的粘土、玻璃和石料机加工检验工；例如：检验装配好的眼镜、纪念碑石料的光洁度和雕刻质量的检验员。本残余类定义中职业名称的典型例子有：

成品眼镜检验工（科学和产业设备，未归他类者）
纪念碑检验工（水泥、石料及粘土）

8379 ——粘土、玻璃、石料及有关材料机加工职业，未归他类者

本细类职业包括未归他类的粘土、玻璃和石料的机加工业务，如磨削和切割建筑施工用或台球桌用的石板；在石块上画出轮廓、作出标记、切割线及雕刻线；将石棉原料加工成制动器衬板；校准机床工作台上的规格石料的位置以待机加工；切削、修整并装配镜用玻璃；调定并操纵各类机床对诸如棱镜和镜等光学元件进行切削、磨削和抛光；确定光学元件上基准点的位置并予以标记；对手表用石英做修边加工；将透镜坯料固定在模块中。

石料、水泥和粘土机加工职业，未归他类者
8379-110 至 8379-126

8379-110 **石板底座制造工**
(SLATE-BED MAKER) (体育用品与玩具)
DPT: 682
GED: 3 SVP: 6 EC: I7 PA: VH47

操作机器将用作台球桌的石板研磨到规定的厚度和光洁度，用手动或电动工具对非规则形状进行切削加工，在石板上标刻出装配标记和数码，以便于重新装配。在工作台上将标有数码的石板面朝下，用定位销插入相应的接合孔，将石板对接在一起。用撬棍调整表面加工工具下的石板位置。根据图样或图纸，用比例尺、直尺、直角尺及划线器在石板底面画出轮廓并标注尺寸。用气动凿对石板进行粗加工，切掉多余部分。旋转手轮将表面加工工具降至石板面上。启动机器，操纵旋转轮与石板表面相接触，将其磨成均匀光滑的表面。用直尺检查表面加工质量。拆开石板组件，翻转石板，重新组装，并对石板进行表面加工。用气动工具和锉刀对曲面或非规则形状，如球穴凹进部分，进行切削和抛光。操纵气动凿做装配标记，并在石板底部标注序号和组号。拆开石板底座组件，把石板装入板条箱，在箱上注明组号。

8379-112 **砌石图案雕刻工**
(STENCIL CUTTER,STONEWORK) (水泥、石料及粘土)
DPT: 684
GED: 3 SVP: 4 EC: I6 PA: M47

将碑文和图案的图样贴铺在石料上并予切割以备进行石面喷砂加工。

将防护纸从图案样材料的粘性表面上揭去，将图样材料贴在石面上。将石料推上保送机，搬动操纵杆，使石料在雕刻压床的工作台上就位。调整木框使与图样材料对准，将刻刀放在木框中以刻划规定的碑文或图案。搬动操纵杆，压下压床的液压头，透过图案材料顺序加工各组图样。剥去一部分图案材料，露出石料以便作喷砂处理。

8379-114 **石料放样标记工**
(STONE-LAY-OUT MARKER) (水泥、石料及粘土)
DPT: 381
描图员
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: M47

将图案或文字的布局描放到石块上，并做好标记，以待其他工人进行切削或雕刻。

用起重机或借助其他工人将石料放置到工作台、托架或地板上。用制图仪器在石面上描绘文字或图案的标记，或地板上。用制图仪器在石面上描绘文字或图案的标记，或徒手在石面上绘出图案或文字的轮廓图。用描图针和按照描图纸上的图线在石料上描画出标准图案。

8379-118 **制动器石棉闸衬抛光工**
(BRAKE-LINING FINISHER, ASBESTOS) (石棉和矿物棉)
DPT: 684
GED: 3 SVP: 3 EC: I567 PA: L47

对石棉材料进行机加工制成制动器闸衬。

用锯条或圆盘锯将石棉材料切割为带条。用刮边机修整石棉材料的边缘。推动带条，使其沿标志线或导向装置与旋转锯片相接触，而将带条切割成规定的形状或大小。将带条压靠在磨轮上，将其磨削到规定厚度。用千分尺测量带条厚度。将带条和样板放置在钻头下，控制操纵杆，在带条上钻通孔。用电动扩孔锥在钻孔上打埋头孔。将钻过孔的石棉带条压靠在抛光轮上以抛光材料表面。检查成品有无缺陷。

83 -122 **工作台调整工**
(BEO SETTER) (水泥、石料及粘土) DPT: 664
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M347

调整标准规格石料在木座上的位置以待进行磨削、抛光、锯割或凿切加工。

在平板车或机床工作台上安置好木基座，通知起重机司机将石料降下，引导其落在木基座上。使石料对准抛光机或表面加工机或锯机的臂。用楔块、直尺、酒精水准器和撬棍将石料位置调成水平。指挥起重机司机使磨轮或抛光轮位于石料上。用直尺、尺和色粉笔对石块进行测量和标记，以便切削加工。在石面上施撒磨料。在磨削和抛光加工结束后，用铲子将磨料从机中铲出，送入储存漏斗。

8379-126 **石板切割及磨削机看管工**
(SLATE-CUTTING-ANC-GRINDING-MACHINE TENDER) (水泥、石料及粘土)
DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I 5 PA: M47

看管机器将用作地板、壁炉面饰及顶盖的石板切割和磨削到规定尺寸。

用扳手将锯片固紧在机轴上。转动手轮，调整锯机和研磨工具座，将板材切割和磨削达到规格要求。将条状石板放在传送机上。用扳手将传送机的导轨拧紧使之靠着石板条。打开阀门使水喷在锯机和磨削工具上。起动机器，切去石板条的一边。重复此过程，切去板材所有四个边。将石板条放上传送机，将其送至磨削工具下，将石板磨削到规定厚度，并抛光表面。

玻璃机加工职业，未归他类者
8379-146 至 8379-199

8379-146 **平板光学元件制造工**
(FLAT-OPTICAL-ELEMENT MAKER) (科学和产业设备，未归他类者)
DPT: 280
平面光学元件制造工
GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: H47

调定并操纵机床，如金刚石锯机、金刚石钻机、表面磨床、铣床及抛光机，生产非曲面的精密光学元件。

用金刚石锯机将光学材料按工求厚度锯下。用金刚石钻机在元件上钻出规定的孔。用铣床分批地将光学平板加工到大致轮廓。根据规格要求，用表面磨床对光学元件作磨边加工。将元件放在电热板上加热，并用刷子或刮铲涂以沥青，以为抛光加工提供暗背景。将元件粘在黄铜夹具上，并把固定好的元件拧紧在抛光机的夹持器上。用抛光剂涂敷抛光工具。调整控制臂杆，使其达到规定的重量，调整抛光块上元件的摆动幅度，然后起动抛光机。在单色光（单波长）灯下定期地装配元件和

标准光学平板以确定抛光的精度。

8379-150 **透镜划线工**
(LENS-LAY-OUT MAN)(科学和产业设备，未归他类者) DPT: 381
GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: S47

在透镜坯料或已磨削的透镜上确定基准点位置并做出标记。以指导工人进行透镜加工。

阅读加工技术要求。检查透镜以保证颜色和色调满足要求，检查表面有无缺陷，如划痕或坑凹，用光学仪器测定透镜放大率，确定光心，或用卡规测量屈光曲线，用分度仪确定光心。在透镜上标记出光心和光轴。用卡钳测量透镜坯料的厚度。用图表将测得数据与加工技术要求作比较，确定切削和磨削的要求。标志出切边线、弯曲面数目、多焦光心以及透镜的左(L)、(R)焦点。撰写加工工序流程说明。将透镜送出加工。

8379-154 **透镜切削磨削工**
(LENS CUTTER-GRINDER)(科学和产业设备，未归他类者) DPT: 382
精密透镜制造工
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: M47

操纵对用作光学平板、棱镜、平面镜及特殊形状透镜的透镜玻璃坯料进行切削和磨削的机器。

读图以明确光学元件的技术要求。用压铁或压块将坯料固定在锯机加工台上。开动机器，将玻璃（坯料）锯成规定大小或形状。用手动工具将磨削磨具插入并固定在机器的机头中。将元件夹紧在机床卡盘中。根据技术要求，确定磨轮和夹盘的走刀速度和吃刀深度。开动机器，控制机床在磨削加工完成后自动停机或周期性停机，用卡规、球径仪、千分尺或直尺测量坯料以检查是否符合技术要求。在磨削各阶段对元件边缘作修边加工以减少修整和破裂。检查透镜表面有无划痕或坑凹。

8379-158 **反光镜制造工**
(MIRROR MAKER)(玻璃) DPT: 684
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: M47

履行下列任何职责切削、抛光并装配反光镜玻璃以制成各类扫光镜：

在反光镜玻璃上标志出尺寸大小或图样。用手动玻璃切刀将玻璃切割成一定大小或形状。用磨床或抛光机磨平并抛光玻璃边缘。看管单轴钻床，在反光镜上钻孔以便于插入螺栓或塞线。将涂料与镀银溶液混合，掌握镀银范围或者将银溶液喷涂在玻璃面上。在玻璃表面标明图案或拼合文字的轮廓，用喷砂设备对轮廓线内的表面作喷砂处理。用直尺和铅笔在绝缘纤维板底极上标明安装镜子挂钩的位置，用便携式电钻在底板上钻孔。用螺栓将挂钩固紧在底板上。用挂钩将反光镜安在底板上或用螺栓直接将反光镜固定在底板上。用螺栓将侧镜与镜框联接以形成多个反光镜。

8379-162 **手表石英边缘磨工**
(WATCH-CRYSTAL-EDGE GRINDER)(科学和产业设备，未归他类者) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

看管将手表石英磨边加工到正确的规格大小和角度的车床。

将石英固定在车床的自动定心仪或夹持器上。按下按钮，开动车床，使石英旋转，摇动手柄或脚踩踏板，使电动磨轮与石英边缘相接触，达到挡块即停车。在规定时间隔内用固定的卡规测量被磨削的石英圆周边缘的直径和角度。

8379-166 **透镜装模工**
(LENS BLOCKER)(科学和产业设备，未归他类者) DPT: 687
GED: 2 SVP: 2 EC: I6 PA: L47

用下列方法之一将透镜坯料装入模块中以便磨削和抛光：

1.将透镜装入模型空腔中，在模内插入锁定卡盘，将热沥青倾入模内。2.将透镜装入模内，倾入热沥青，插入锁定卡盘。3.将透镜装入模内，将模块安放在模中心，该模可自行转动并插入沥青中。4.用沥青或沥青基涂料涂敷模块表面，将透镜坯料压入沥青。在装模机的加热平面上或用气焰加热透镜和模块，以防出现裂缝，从而提高沥青的粘着力。使沥青冷却，变硬，用刀子刮下多余沥青，按规定路线将装好的透镜发送到磨削和抛光工段。

能够用粉料涂敷碗型模，用胶质物刷透镜以便于固定。能够将模块装入成形器中，以保证胶粘的透镜与模块曲率的一致性。能够按照所固定的透镜类型的，可给予相应的称谓，如：

凹凸透镜装模工
球型透镜装模工
复曲面透镜装模工

8379-170 **透镜修边机供料工**
(LENS-EDGER FEEDER)(科学和产业设备，未归他类者) DPT: 686
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

为一台或多台磨边机供料和从机器上取下光学元件或透镜。

将元件插入自动磨床的夹具中或者夹板之间。完成磨削过程后卸下元件，目查边缘有无缺陷。用卡规或直尺检验规格大小或直径。

8379-199 **其他粘土、玻璃、石料及有关材料的机加工职业**
(OTHER CLAY, GLASS, STONE AND RELATED MATERIALS MACHINING OCCUPATIONS)

本残余类职业包括未归他类的粘土、玻璃、石料及有关材料的机加工工人，例如：对用于加工透镜坯料的金属模块进行再清洗的工人，或者清洗眼镜或精密仪器的光学元件，如透镜、透镜部件和棱镜的工人。

本残余类定义中的职业名称的典型例子有：

模块清洗工（科学与产业设备，制造和修理、未归他类者）
光学元件清洗工（科学与产业设备，制造和修理，未归他类者）

839 —— 其他机加工及有关职业

本子类职业包括未归他类的以下业务：用机械或手工工具按技术要求对各种材料、零件或产品、采用雕刻和腐蚀、锉、磨、打光、清洗和抛光。模样制造和造型等方法，进行成形或加工。这些职业可分为以下细类：

8390 其他机加工及有关职业领班，未归他类者
8391 雕刻工、腐蚀工及有关职业
8393 锉、磨、打光、清洗和抛光职业，未归他类者
8395 模样工和制型工（或制模工）未归他类者
8396 机加工检验和测试职业，未归他类者
8399 其他机加工及有关职业，未归他类者

8390 —— 其他机加工及有关职业领班，未归他类者

本细类未归他类的职业包括以下业务：如职责名称01-250所述，对从事以机械或手工工具对各种原材料、零件或产品通过雕刻、腐蚀、锉、磨、打光和抛光以及制造模样和制型等方法，按技术要求进行成型和加工的工人的工作进行监督和协调。

8390-110 **雕刻工、腐蚀工及有关职业领班**
(FOREMAN,ENGRAVERS, ETCHERS AND RELATED OCCU PATIONS)（任何行业） DPT: 138

在批量生产条件下，对从事用手工工具、机械和腐蚀液、在玻璃、金属、塑料及各种其他材料上，进行雕刻、腐蚀、印制或刻制图案或字母的工人的工作进行监督和协调。另见细类8391。

履行职责名称01-250所述的职责。

能够对从事特殊工种业务的工人进行监督，并给予相应的称谓，如：

飞机零件腐蚀领班（飞机与航天器）
玻璃雕刻领班（玻璃）
珠宝（首饰）图案刻制领班（珠宝和贵金属产品）

8390-114 **锉、磨、打光、清洗和抛光职业领班、未归他类者）**
(FOREMAN, FILING, GRINDING, BVFFING, CLEANING AND POLESHING OCCUPA-TIONS,N.E.C.)（任何行业） DPT: 138

对未归他类的从事锉、磨、打光、清洗和抛光各种材料、零部件或产品的职业工人的工作进行监督和协调另见细类8393

履行职责名称01-250所述的职责

能够对从事特殊工种业务的工人进行监督，并给予相应的称谓，如：

锉和抛光领班
金属打光领班

8390-118 **模样工和造型工领班，未归他类者**
(FOREMAN, PATTERNMAKERS AND MOULD MAKERS, n.e.c.)（任何行业） DPT:138

对从事用金属、木料、粘土、塑料或石膏等材料制作用来加工各式各样产品的模样、模型及样板等的职业（未归他类者）的工人的工作进行监督和协调（8359细类）。

履行职责名称01-250所述的职责。

能够对从事特殊工种业务的工人进行监督，并给予相应的称谓，如：

放样领班（飞机与航天器；船舶制造和修理）
模型和模样领班（珠宝和贵金属产品）
放样领班（飞机与航天器；船舶制造与修理）
雕像及艺术品领班（水泥、石料及粘土）

8391 —— 雕刻工、腐蚀工及有关职业

本细类职业包括以下业务：以手工工具。机械和腐蚀液，在玻璃、塑料及其他各种材料上，根据定制要求或批量生产，进行图案或字母的雕刻和腐蚀或是印制和刻制。光刻工和印刷电路板蚀刻工划归细类9515，艺术品雕刻工和腐蚀工划归细类3311。

雕刻职业
8391-110至8391-138

8391-110 **手工雕刻工**
(ENGRAVER,HAND)（杂类产品制造，未归他类者） DPT:481
GED:4 SVP:7 EC:1 PA:L47

在金属模或金属板表面设计并刻制字母或图案，以用金属模或板将字母或图案印制在纸、金属、塑料或瓷制品上。

根据草图或图纸算出各字母和图案的尺寸，用制图工具如直尺，圆规和划针等在工件上作出标记或者划线。将工件固定在虎钳上，用刻刀、冲子、锉、锤和成形凿子在工件表面刻出图案，或者修整预先刻好的图案。在工具磨床上将刻刀的刃口磨利和成形。

能够为顾客构思新颖的图案。能够按所制工件的尺寸放大或缩小复制图案。能够在金属模型的表面设计并刻出字母和图案。

8391-114 **纺织滚筒修理工**
(ROLLER REPAIRMAN, TEX TILE)（机加工，焊接和锻造） DPT: 361
GED: 3 SVP: 7 EC: 1 PA: H47

履行下列任何职责，对印布滚筒表面缺隔进行修复：

在其他工人帮助下，利用轻便吊车，将滚筒吊到工作台的支架上。检查滚筒的缺陷，诸如针孔、划伤、漏刻或多刻以及图案不均。用粉笔涂在刻好的图案上，检查滚筒能否产生预期的印染效果。以铜丝堵塞针孔，补上多刻和刻通的地方，用锉

锉平，用打磨工具除去滚筒表面的划伤。在蜡纸上描出漏刻图案的轮廓，用划针将其转移到滚筒上，徒手或按所刻的轮廓，用刻刀和放大镜在滚筒表面刻出补充的线条或图案，以填补图案中脱漏或漏刻部分。丢弃不符合技术要求的滚筒。

能够在印刷机上对滚筒进行修理。

8391-118 **装饰物雕刻工**
(ENGRAVER,DECORATIVE)（珠宝和贵金属产品；杂类产品制造，未归他类者） DPT: 381
GED: 3 SVP: 7 EC: I PA: L47

徒手或者根据草图、图形、照片或者样件在银器、纪念品、铝质眼镜架和珠宝上，雕刻字和装饰图案。

将粉笔一类的粉末或溶液涂沫在工件上，再在上面画出要刻的字或图案。用划针或刻刀在涂层上找好基准点，并标出图案的轮廓，便可作图案，将工件装夹于夹持装置，然后用雕刻工具刻出图案。

能够用橡皮图章在工件表面盖印图案，并用划针标出轮廓，能够设计新颖的图案。能够徒手或者按划好的图案加工。可能为顾客就雕刻程序和成本提供建议，协助他们进行选择。

8391-122 **珠宝图案雕刻工**
(DESIGN CUTTER, JEWELLERY)（珠宝和贵金属产品） DPT: 381
GED: 3 SVP: 6 EC: I5 PA: L47

在嵌宝金属和饰件上用机器刻装饰性图案、线条或小平面。

根据样件的图形，照片或标准图案，用刻针在工件上标出图案或线条，运用加工方面的知识和经验，选择和安装能达到预期效果的刻刀。将工件紧夹在机器的夹持装置中。起动机器，顺着导向线移动刻刀刻制图案。线条或小平面。用放大镜观察加工进程。更换磨损的刻刀。彻底清理工作区以回收贵金属。

8391-126 **玻璃雕刻工**
(GLASS ENGRAVER)（玻璃） DPT: 381
GED: 3 SVP: 6 EC: I567 PA: L47

在玻璃和玻璃制品上雕刻装饰图案。

利用蜡纸、画瓷铅笔、粉笔或排笔将图案描或画在玻璃和玻璃制品上。将规定型号和尺寸的砂轮安装在车床上。往砂轮下的托盘里注水，以便在磨削时冷却砂轮并减少灰尘。起动车床，将工件对着砂轮的外缘。旋转和作螺旋形移动工件，使其顺着标好的图案进行磨削。

能够修整金刚石对着旋转的砂轮将其进行修整或成型，能够用毛毡和软木轮对雕刻部分抛光。可能向顾客和领导提出新的图案设计。

8391-130 **缩放仪雕刻工**
(ENGRAVER, PANTOGRAPH)（珠宝和贵金属产品；金属制品制造，未归他类者） DPT: 382
GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: L47

用缩放雕刻机在珠宝，打火机。自来水笔或者铭牌等产品的平面或曲面上雕刻图案、符号、字母或者序号。用尺子、卡尺、角尺和夹子等将工件装夹在刻刀下面的夹持装置中。在仿形触头下将靠模对中和固定。移动刻有单个号码的各个滑块以编排序号或是将铅字固定在仿形台钳内。调整机器以便按规定的比例复制。用板手将刻刀插入机器主轴并锁紧。开动电机，使刻刀旋转。将仿形触头降低到靠模的起始点，并引导触头按靠模移动，以把图形、符号、字母或数字复制到工件上。观察刻刀动作，通过旋转带刻度的手轮或校准好的主轴，以调节触头的运动或切刻深度。用刷子或压缩空气清理工件上的切屑。用放大镜检查刻纹以保证符合技术要求。

能够阅读图纸以了解加工技术要求。能够用台式磨床磨利刻刀。

8391-132 **玻璃标记工**
(GLASS MARK-UP MAN)（玻璃） DPT: 684
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L47

用下述方法中的任一种，在平面、曲面或球面玻璃制品上标出图案，准备好要雕刻或腐蚀的表面：

1.用制图仪器按图纸在硬纸板上画出图案。用刀片或解剖刀刻出图案。定好玻璃（如镀银前的镜子）上要切割的位置，用画玻璃的特种钢笔或铅笔将图案描在玻璃上；

2.研究图案图纸，测量玻璃制品的尺寸，以确定按技术要求所需图案重复的位置和需重复的数目。用刷子、油漆和测量仪器在玻璃表面画好基准线和点，如图案的上、下极限和图案重复的中心点。

8391-134 **玻璃装饰工**
(GLASS DECORATOR)（玻璃） DPT: 685
GED: 2 SVP: 4 EC: I56 PA: M47

操作用砂子或磨料粉和防护模板在淋浴器和浴缸四周、碗和花瓶等玻璃制品表面刻制图案的机器。

将橡胶模板护罩用蝶形螺钉和夹子固定在喷砂机上，或者用黄铜或橡胶模板覆盖工件起动喷砂机，对工件的未遮盖部分喷砂或氧化铝，即可按照模板的花纹在工件表面刻出图案。将护模板从工件上拿开，检査工件以保证符合技术要求。

能够用回转的打光轮抛光玻璃制品。

8391-138 **透镜毛坯标记工**
(LENS-BLANK MARKER)（科学和产业设备，未归他类者） DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

给要加工的透镜毛坯作标记。

用橡皮图章或者装有金刚石的刀具在透镜毛坯上标明焦距、型号、商标或其他辨识标记，或者使用脚踏定心机在坯料表面打小点以便找出光轴的位置，指导磨坯工人达到技术要求。

腐蚀职业

8391-158 至 8391-170

8391-158 **飞机零件腐蚀工**
(ETCHER, AIRCRAFT PARTS)（飞机与航天器） DPT: 381

化学刻蚀工

GED: 4 SVP: 6 EC: I67 PA: M47

按技术要求用腐蚀法除去飞机制造时所用零件上多余的金属。

用布和溶剂清理工件表面，以保护模材料或液体涂层能均匀粘附。用样板、护膜或胶带，或者抗化学腐蚀的涂层复盖工件，以防止工件的特定区域被腐蚀。使用样板和划针标定待蚀区。从待蚀区除去护膜，并将护膜的边缘压紧在工件上。将工件沉浸在腐蚀液中达到规定的时间，从腐蚀槽内取出工件并将其放在中性浴液或水中漂洗。用千分尺和深度尺测量腐蚀深度，以保证符合技术要求。

能够连续重复上述加工过程，以达到所规定的各种腐蚀深度。

8391-162 **腐蚀工**

(ETCHER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 387

GED: 3 SVP: 5 EC: I67 PA: L47

通过履行下列任何职责，在金属板上腐蚀图案、文字和数字：

按照公式配制腐蚀液，并将配好的腐蚀液注入腐蚀槽内。将金属板放置在腐蚀槽内的料架上，调整好定时器，起动机器以便将腐蚀液喷淋在金属板上。按时取出金属板，并用量规测量腐蚀深度。检验金属板，以保证符合技术要求。清洗金属板，去除腐蚀性的粉末和保护性油墨。用刷子刷去金属板表面的腐蚀性粉末，以防止再产生抗蚀。在准备要腐蚀的金属板上，贴上带有规定图案和字母的丝质漏网，并在网上刷防酸液或油墨。

8391-166 **光学玻璃腐蚀工**

(OPTICAL-GLASS ETCHER)（科学和产业设备，未归他类者） DPT: 684

GED: 3 SVP: 4 EC: I67 PA: L47

用下列方法之一，在光学玻璃表面腐蚀数字和刻度线：

1.将玻璃工件安装在夹持器上以便把装好的工件浸到溶化的蜡中，涂上一层均匀的防护涂层，并将夹持器安装到缩放仪上。将缩放仪的仿形触头放在样板上，并给触头导向，以便用工件的蜡涂层复制刻度线条和字的图形。将工件暴露在氢氟酸的蒸汽中腐蚀出线条和数字。用水和溶剂清洗工件。在腐蚀好的线条和数字上，涂不透明的涂料，以增加清晰度。用显微镜检验腐蚀后的玻璃工件是否符合技术要求。

2.将光敏性溶液倒在玻璃坯件上，坯件装入在水平方向转动的夹具中。撳控制按钮，使坯件转动，以便将坯件四周涂满溶液。将照像复制的字型，安放关夹紧在真空印制框内的对光敏感的玻璃坯件上。接通弧光灯，使字型印制在坯件上。将曝光的坯件浸在水中，以洗去涂层未曝光部分，并使字型显影。将坯件暴露在氢氟酸蒸汽中一定时间，对没有涂层的地方进行腐蚀。在水中漂洗腐蚀过的坯件，除去氢氟酸，并将坯件浸入浴剂池中，除去涂层，用显微镜检查腐蚀过的工件是否符合技术要求。

8391-170 **电解腐蚀工**

(ETCHER, ELECTROLYTTC)（金属制品制造，未归他类者） DPT: 885

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

操作能在金属工件上电解腐蚀微章、商标或件号等标记的设备。

接通控制开关，使电流流过电解液。将工件在空模板上定位，并与接触片相靠，使电路闭合。将工件放在饱含电解液的毛毡垫上，由此可使镂空模板上的标记腐蚀到工件上。经过一定时间，切断电源，从毡垫上取下工件并喷水或中性溶液把酸去除。将工件放在料架上干燥。

印制或刻制职业

8391-190 至 8391-206

8391-190 镂刻工

(CHASER)（珠宝和贵金属产品） DPT: 381

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L47

按照照片、图样或样品，在贵金属或其他金属产品上复制装饰性图案。

用手工工具在工件表面绘制图案的轮廓。将工件放在型砧上，用锤轻轻敲打，使图案部分突起。用锤敲击小型工具刻出图案的凹陷部分。

能够把熔化的树脂倒入工件，作为进一步加工的基础。也能够为定制的产品设计图案。

8391-194 **印记刻印工和铸造工**

(IMPRINTER AND CASTER, SEALS)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 381

GED: 3 SVP: 4 EC: I6 PA: L47

按照顾客的实样或技术要求，在模子表面印字和图案，并铸出用于印记的（例如团体或公证人的图章）阳模。

利用圆规，在毛坯或预先冲压好的模具上标出垂直中心线、选择字母的类型和大小，用目测将字母从中心线往两边对称布置，手持印模用手锤将字母压印在模具的表面。检查模具并重印字迹闭合的或变形的字母，用钢丝刷清理模具，将制好的阴模安在一装置中，以此可将阴模压入熔化的合金以成形阳模。在烧煤气的坩锅里熔化合金，并将其舀入夹持阴模的"装置下的铝套圈内"。将阴模下落到合金中，并让其冷却，取出阴阳二模，用锉刀切出相应标记，保证在压力机上可以对齐并用小刀修去多余的金属。在两模的模面加油，以防粘着。在压力机的底板和滑块上垫放胶布，将模具对齐，并安装好。在订单上盖出印记，以验证实样。

8391-198 **型（或模）具压印工**

(MOULD STAMPER)（机加工、焊接和锻造） DPT: 484

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: M 4 7

在轮胎型（或模具）上绘制并压印字母和图案。

用人力或用吊车将型具安装并夹紧在工作台上。研究图纸以确定单个字母、字或图案的位置和间隔。计算字母之间的间隔。要型具上涂蓝色并利用分度规，刻度尺和划针测量并标出基准线，以便指示印模位置，按照划好的线放置印模，将印模

夹紧并用锤子敲击，以便将字母和图案压印在模具上。用样板检验和测量压印的深度是否均匀一致。

能够利用刮刀，锉和砂轮打掉毛边并把型（或模具）的中间表面搞光滑。

8391-202 铭牌压印工
(NAME-PLATE STAMPER)（机加工，焊接和锻造） DPT: 685
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L47

操作用下列任何一种方法在产品铭牌上压印标识图文的机器：

1.用止动螺钉，将字型在模块中放齐对准。将模块放在压力机的工作台上，将空白铭牌送进动力或人力开动的压力机，以便在铭牌上压印图文。

2.旋转压印机的手轮至特定的字符，拉动手柄，将字符压印在名牌上。对每一字符都重复这一操作，直至规定的字符都压印在铭牌上为止。

能够把铭牌放在弯曲的成形模块上，用人力使其贴近，将铭牌弯成特定的弧度。

8391-206 压印机看管工
(IMPRESSING-MACHINE TENDER)（机加工、焊接和锻造） DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I 5 6 PA: L 4 7

操作在金属零件（例如轻武器部件）上，压印序号或件号，尺寸，商标或厂徽痕记的机器。

用扳手，将专用模具固定在模座上的夹持器中。将工件装在夹具内，旋转手轮或起动液压活动横梁，使模具向工件表面压痕。不适合用压力机操作的工件可用手持模和手锤来压痕。检验印痕的精确度与清晰度，更换磨损的模具。

如果按顺序编号，则可能每次压痕后换模。

8393 —— 锉、磨、打光，清洗和抛光职业，未归他类者

本细类未归他类的职业包括以下业务：对材料、部件或产品进行锉、磨、打光、清洗和抛光。

锉职业，未归他类者
8393-110 至 8393-114

8393-110 型具修整工
(MOULD DRESSER)（有色金属） DPT: 684
GED: 2 SVP: 4 EC: I PA: M47

将浇铸铝锭的型具内表面修整平滑。

检查铝锭型的内表面，找出能影响铝锭表面光洁度，并影响铝锭胶模的缺陷。用吊车将模子吊到工作台上，用锉、砂布和砂纸将内表面修整平滑。

8393-114 手工锉工
(FILER, HAND)（金属制品制造，未归他类者） DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

将金属零件锉至规定形状或锉出成形切刃。

将零件夹在虎钳或夹持装置内。选择合适尺寸、形状及锉刃的锉，将零件锉至规定尺寸。

能够用淬硬的样板来检查零件，并将零件锉至与样板适配。

磨职业，未归他类者
8393-134 至 8393-178

8393-134 磨刀工
(GRINDER AND SHRPENER)（任何行业） DPT: 381
GED: 3 SVP: 5 EC: I67 PA: L47

通过完成下列职责中的任一组合，以磨快精密切削工具如理发推子，专用剪和剪刀：

手持刀具将切削刃对着转动的砂轮，或者将刀具夹持在机床的夹持器或拖板上，以保持正确位置，进行磨削。磨削时，要注意切削刃的角度和间隙。检查切削刃，必要时使用更精细等级的砂轮。使用油石磨光锐利的刃口。

能够磨锐一般刀具，如园艺剪。家用剪以及锯、凿、刀和割草器。

8393-138 轧辊磨工
(MILL-ROLL GRINDER)（橡胶） DPT: 682
GED: 3 SVP: 4 EC: I567 PA: M47

操作砂轮机，将已磨损或损坏的轧辊表面重新磨平，用来将再生橡胶压成胶板。

检查所轧的胶板样品，决定需要磨削的范围。将电动砂轮机用螺栓固定在轧机旁的夹具中，选择砂轮，并用手工工具予以安装。调整夹具使砂轮与轧辊对准，起动砂轮并转动轧辊。合上进给丝杠，使砂轮沿轧辊水平移动、一直磨削到轧辊符合规定的标准为止。

在磨削以后，能够把磨料撒在滚轧机靠拢的一对轧辊之间，开动轧辊将辊面抛光。然后，扫掉已抛光轧辊上的磨料。

8393-142 修钻头机操作工
(BIT-SHARPENER TENDER)（机加工、焊接和锻造） DPT: 685
GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: L47

操作磨刃机，刃磨可拆卸的矿用钻头刀片。

将刀片插到夹子里，并用板手将其紧固。转动并移动刀夹，使刀片的切削刃与砂轮相接触。润滑磨刃机，并用手工工具更换磨损的砂轮。

能够给钻工发放磨锐的刀片，换下用钝的刀片，并作好发放记录。

8393-146 台式砂轮机磨工
(BENCH GRINDER, HAND)（任何行业） DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I567 PA: M47

用台式砂轮机，磨掉金属件上（如机器零件、铸件或板金

件）凹凸不平或多余的金属。

将工件夹在工件夹具内或拿在手中，在砂轮机上磨掉凸块。毛刺或者划痕。用肉眼检查表面，用固定规测量尺寸，以保证符合标准。选择和安装砂轮，使其大小和粒度适合于工件的形状和所要求的粗糙度，用修整刀具修整砂轮表面，并用板手更换磨损了的砂轮。

能够用手工工具去除工件的毛刺。

8393-150 **錾平磨工**

(GRINDER-CHIPPER)（任何行业） DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: B567 PA: M2347

磨掉，錾掉和用钢丝刷刷掉金属零件或构件上的缺陷（如铸件上的凸台，焊渣和高点），以改善粗糙度或为进一步加工工作准备。

用手或用吊车将工作放在支架工作台上或地面上。把选好的砂轮、錾子或钢丝刷安装到手提动力工具的夹头中，对工件需要修整的表面进行加工。用肉眼检查工件，必要时，可搬动工件，对另一面进行处理。修整砂轮和磨快錾子。

能够用平尺和样板按规定的准线去掉工件多余的部分。能够从肢手架或平台上，或在构件本身对大的构件进行加工。

8393-154 **修整磨工**

(GRINDER-TRIMMER)（任何行业）DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I567 PA: M47

修磨，并磨平滑工件（如铸个、汽车车身、五金件或家用电器元件等）的表面，为进一步加工作准备。

按照技术条件及工艺常识、选择合适粒度的磨盘，砂带或砂轮。装到手提砂轮机上。检查要磨的表面，并起动砂轮机。沿表面移动砂轮，以去除最主要的缺陷。装上粒度更细的磨盘，砂带或砂轮，把磨过的地方进一步打磨光滑，使其达到规定的粗糙度。

8393-158 **刀具磨工**

(TOOL GRINDER)（任何行业） DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I67 PA: M47

磨快刀具如凿子、钻头、小刀和劈刀。

起动台式或座式砂轮机，手持要磨锐的刀具，靠着砂轮机的托架，使刀具的切削刃以正确的角度对着砂轮。为防止切削刃过热，在磨削过程中。要不断将刀具浸入水中。检查切削刃，继续磨到符合所要求的锋利性为止。

能够用更细的砂轮或油石磨光切削刃。能够操作半自动磨床，把要磨的刀具夹紧在磨床拖板的夹具中，并转动手柄使拖板与砂轮成直角走刀，从而刀具的切刃能磨削成正确的角度。

8393-162 **工业机械用刀片磨工**

(GRINDER, MACHINE KNIFE)（任何行业）

DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I67 PA: M47

操作磨床磨削工业机械（如甜菜切片机）用的切刀或刮刀刀片。

用扳手将刀或刀片对准并夹紧在磨床的刀夹中。扳动手柄。或转动手轮使机床进给。起动机床，使其自动按规定的锋利性或刀口形状磨削刀或刀片。

能够用扳手把刮刀片从刀架上拆下来。并在自动磨削之前用剪床修整切削刃。能够手持油石整修刀或刀片的刃口。

8393-166 **悬挂或砂轮机磨工**

(SWING GRINDER)（钢铁；有色金属）

DPT: 684

清铲磨工

GED: 2 SVP: 2 EC: I567 PA: H34

从金属铸件表面磨掉凸台。

用手、吊车或天车将铸件安放于加工位置。握住平衡机架的手柄，把砂轮下拉到铸件的表面，起动砂轮，磨去凸台，如浇口，飞边和分型线。如有需要，可将工件调换位置，再磨其他的面。

能够更换砂轮机宝塔轮的皮带，来调整磨削速度。

8393-170 **螺旋弹簧磨工**

(GRINDER, COIL SPRINGS)（金属制品制造，未归他类者） DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I67 PA: M47

操作机床，用下列任一种方法磨削汽车悬挂系统所用螺旋弹簧的一头或两端：

1.用扳手将夹具以螺栓固定于机床的工作台上。将弹簧在夹具中夹紧并开动机床。旋转手轮，在工作台往复运动中将弹簧端面向砂轮进给。取下弹簧，目测磨好的端面，或者用固定规测定所磨平面是否符合技术要求。

2.将螺旋弹簧装进夹具的槽中。起动机床，当砂轮和夹具旋转时，弹簧两端便被压向砂轮。用目测，或用固定规测量磨平表面。

8393-174 **钢球研磨工**

(PELLET GRINDER)（机加工、焊接和锻造）

DPT: 685

钢丸磨工

GED: 2 SVP: 2 EC: I56 PA: M347

操作球磨机，按规定直径磨及抛光用于汽枪或散弹枪机的钢丸。

将手推车料箱中的钢丸舀人机器料斗中，开动机器、使钢丸滚动并磨成弹丸。转动阀门手柄，以控制冷却液的流量，并加进磨料粉以加速磨削作用。在出料槽处，用量规测量磨好的弹丸直径。转动手轮调节控制弹丸尺寸的压力板。将磨好的弹丸装进手推车，并在料箱上加上标有日期、型号及重量的标签。

8393-178 **压纸卷筒磨工**

(PLATEN GRINDER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I7 PA: M47

操作研磨机器，磨削打字机、加法器及类似的办公机械所用的橡胶压纸卷筒的表面，使之达到规定直径和表面粗糙度。

将压纸卷筒安装在机器的床头和尾架的顶尖之间。按照压纸卷筒的长度，用手工工具调限制拖板往复行程的档块。根据

压纸卷筒的规定直径，转动手柄以调节砂轮的磨削深度，开始磨削。检查卷筒的表面粗糙度，并用千分尺测量直径。

能够操作修整卷筒两端面的双刀割机。能够通过炉内加热。切开和卸下旧卷筒上的橡胶套，并用手板压力机为金属圆筒装上新套，然后再磨削，以便修复旧卷筒。

打光职业，未归他类者

8393-202 至 8393-214

8393-202 **打光生产线调整正**
(BUFFING-LINE SET-UPMAN)（任何行业）
DPT: 360
GED: 3 SVP: 6 EC: I567 PA: M47

调试用于抛光金属零件至规定粗糙度的打光机连续生产线。

选择夹具，用板手将零件用螺栓固定在进给机构上。选择打光轮和隔垫。并将其安装到主轴上。运用打光操作方面的经验来确定打光轮的型号、调准工件的接触角度和压力。指导打光机操作工，并检查通过打光生产线的首件，以后每隔一段时间，检查一次后续零件，以确保合乎技术要求。调整整套装置使零件达到规定的粗糙度。通过改变传动皮带轮的比例，或改变打光轮的直径，调节打光轮的表面速度，进行试验性的打光，以确定对于新产品的打光方法。

能够根据工件的尺寸和材料调整定时器，以控制打完机的进给机构，并控制润滑剂和磨料的使用。

8393-206 **打光机调整操作工**
(BUFFING-MACHINESET-UP OPERATOR)（任何行业）
DPT: 680
GED: 3 SVP: 5 EC: I567 PA: M47

调试并操作半自动打光机，打光钢笔和铅笔。家用电器或汽车等产品的金属部件。

选择夹具、打光轮及隔垫，并用扳手将其安装于机器上。将工件夹紧或安装在夹具中，开动进给机构，或者将长工件放在进给辊上。测量和调整进给机构的角度。间隙和行程，使工件与打光轮之间保持有效的接触，起动打光轮并用手加打光剂，或打开阀门喷淋液体打光剂。检查工件，以保证达到规定的粗糙度。

8393-210 **手工打光工**
(BUFFER, HAND)（任何行业） DPT: 684
GED: 3 SVP: 4 EC: I567 PA: M47

打光用于汽车、飞机、家用电器及五金等产品中的金属零件，改善其表面粗糙度。

起动动力打光轮，在打光轮面用捧涂上打光剂。运用打光操作的经验，手持零件进行打光。根据所需粗糙度的类别更换打光轮，用手工工具更换损的打光轮。

能够使用修整工具或车床使打光轮具有适合要打光工件轮廓的外形。

8393-214 **打光机看管工**
(BUFFING-MACHINE TENDER)（任何行业）
DPT: 665
GED: 2 SVP: 2 EC: I567 PA: M47

操作已调整好的用于打光金属零件至规定粗糙度的打光生产线机床。

开动机床，持磨料捧向打光轮上涂磨料。按机器说明书，将工件放置或夹紧在夹持器中。取下打光好的零件，检查零件的粗糙度是否合格。机器发生故障时，通知调整工。

清洗职业，未归他类者

8393-234 至 8393-266

8393-234 **玻璃型具清洗工**
(GLASS-MOULD CLEANER)（玻璃）
DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I567 PA: M347

通过手工抛光和利用蒸汽清洗机进行清洗，并抛光瓶子成形型模具和成模型具零件。

用油或煤油和油石擦试模具表面，去除氧化皮、锈迹、划痕和污物，使其发出光泽，并通过去除型腔表面极少量的金属来保持型腔的造型。打开蒸汽清洗机上两个泵，使水和清洗剂通过软管循环。把零件放在工作台上，再把工作台推进洁洗机内。用膝控开关使压缩空气流过软管。手持并转动零件，使受压喷出的清洗剂对准零件喷射，以去除污物、碳和氧化皮。将零件泡在油里，以防止生锈。将清洗后的模具放在存放箱内，并用手推车将模具及模具零件从仓库送到生产区。

能够配制蒸汽清洗机用的清洗剂。

8393-238 **金属浸渍清洗工**
(METAL CLEANER, IMMERSION)（任何行业）
DPT: 685
去油工；酸洗工
GED: 2 SVP: 3 EC: I67 PA: H47

操作用化学方法清除金属件上的油脂、氧化皮、污物及其他杂物，为其他工序（如机修、焊接、电镀、镀锌或油漆等）作准备的设备。

用压缩空气、锉或砂纸清除金属件上的鳞皮、污物及锈斑。将金属件放在料架上或容器中。用吊车将其浸入化学溶液和淋洗液中，并将其移走。操作按钮，开动电葫芦，并调节溶液温度。按规定量补充化学药剂，以保持清洗液的强度。排放、刷洗并重新按规定在清洗槽中注入化学溶液。

能够按执行的任务或所用的清洗设备的类型，给予相应的称谓，如：

去油工
超声波清洗工
振动槽看管工。

8393-240 **金属烧蓝清洗工**
(CLEANER, METAL BLUING)（金属制品制造，未归他类者；体育用品和玩具） DPT: 687
GED: 2 SVP: 3 EC: I47 PA: M47

清洗金属零件（如自动手枪、左轮手抢和玩具枪管等部件）为烧蓝作准备。

用压缩空气吹掉喷砂后残留的污物，再用布擦试零件，将部件放入料架或铁丝框，并将其浸泡在除油箱里。将酒精和增白粉混合，用这种混合物擦试枪或玩具部件，使其易于发蓝。用铁丝穿住或用钩钩住部件，将其挂在浸架或浸杆上。将烧蓝后的部件，用压缩空气吹去多余的溶液。检查部件有无裂纹、划伤以及商标的清晰度和清洁度如何。

能够将零件放在容器内，浸泡一定的时间，进行冷发蓝。能够用扳手和改锥拆卸和重新装配自动手枪和左轮手枪的组件。能够把枪管放在印机上，在枪管下面压上商标。

能够按清洗项目的不同，给予相应的称谓，如：

火器清洗工（金属制品制造，未归他类者）

玩具枪清洗工（体育用品和玩具）

8393-242 **子弹零件清洗工**

(CARTRIDGE-PARTS CLEANER)（炸药） DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I56 PA: M34

操作在酸和清洗剂浴液中，用滚筒滚洗子弹零件，以去掉油、锈及脏物并加以干燥的设备。

用手或吊车将零件装进设备的料斗。操纵控制件。起动皮带运输系统、打开料斗的门及旋转单端开口的滚筒。拧开蒸汽阀门和水阀，根据仪表读数调节各筒或滚筒中的温度和液面以及干燥用转鼓的热量。按图表加入清洗用化学药剂，以保持溶液浓度符合规定，在干燥器出料槽处，检查零件是否彻底干净和干燥。用手或吊车将装有干净零件的运料箱堆上货架。

能够零件在干燥后，滚涂金属润滑液。能够用电动堆垛机或吊车，将装零件的容器，放到料斗上方的平台上。

8393-246 **喷砂机看管工**

(SANDBLASTING-MACHINE TENDER)（任何行业） DPT: 685

转筒喷砂机操作工；喷丸机操作工

GED: 2 SVP: 2 EC: I567 PA: M47

用下述方法中的一种或几种，操作靠喷射磨料（如钢丸和砂或钢砂），从金属件上清除污物、砂子、鳞皮、油漆、焦油、油脂和锈迹的设备：

1.用手或吊车将金属件倒入或铲入滚筒。起动滚筒，使工件的各个面都受到喷射及滚磨作用。

2.将工件堆放在料架或旋转工作台上。将料架放进喷砂室，或将旋转工作台推入喷砂室，进行一定时间的喷砂。

3.将工件放在移动的运输带上，使其从喷砂头下经过，检查工件是否彻底清理干净或光洁度是否符合要求。

能够把磨料倒入料斗进行补充。能够运用风砂轮、电动磨光机、气动锤、錾子和钢丝刷錾磨工件，使其表面平滑。

8393-250 **超声波清机洗看管工**

(ULTRASONIC-CLEANING-MACHINE TENDER)（任何行业） DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I4 PA: L47

操作在电镀或钎焊前后，清洗，漂洗和干燥珠宝或电子零件的设备。

将零件倒入或放入框内，将筐放人装有配好清洗液的超声波槽中。根据清洗零件的类型和尺寸，调节定时器。开机清洗，使产生的超声波在工件四周激起轻微的震荡。将筐从清洗槽移入漂洗槽漂洗，把漂洗过的筐放入炉中，将定时器调至规定的干燥时间。把干燥的零件放在托盘或箱中送交生产区。

能够在箱子上粘贴辨识标记。能够记录筐数和清洗件的类型。能够按清洗件的类型，给予相应的称谓，如：

电子清洗机操作工（电子设备）

珠宝清洗工（珠宝和贵金属产品）

8393-254 **工业清洗机看管工**

(WASHING-MACHINE TENDER, INDUSTRIAL)（任何行业） DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I45 PA: M4

操作清洗机，清洗和干燥制成产品或元件，使其洁净或为下道工序作准备。

用手勺向清洗机加入规定数量的清洗剂，打开阀门进水；或者打开阀门，直接放入已配好的清洗液。将清洗件或装有清洗件的料架放入清洗机。调好控制器。以定好清洗时间和水温，开动机器。在清洗周期结束后取出工件，将其放在料架上，或放入干燥机内进行干燥。干燥后，将工件放在干净的容器里。

能够操作漂洗工件的机器。

8393-258 **打垢风钻工**

(DRIFTER)（钢铁） DPT: 686

GED: 2 SVP: 2 EC: I57 PA: M4

利用风钻去除管子内表面的积垢。

用手工工具，将特定的风钻芯轴安装到风钻上，将管子插入风钻的头部。拨动操纵机构，上紧气功夹头，将管子定位。用芯轴在管内进出来回动，使积垢松动。

8393-266 **喷砂工**

(SANDBLASTER)（任何行业） DPT: 687

GED: 2 SVP: 2 EC: I567 PA: M47

将满含磨料的压缩空气或水，通过喷嘴射向金属零件，以除去粘附的鳞皮、砂子、油漆、油脂、焦油、锈迹和污物，从而使表面光洁。

打开控制器，调节压力和磨料浓度，以获得规定的粗糙度。戴好手套和头盔（或护罩）。防止吸入砂尘，并保护眼睛和手。打开头盔上的空气阀，使空气在头盔内流通。把手伸入喷砂室一侧的孔洞内，将喷砂室内的工件放置（或用手拿着）在喷嘴下，踩动踏板，开始喷砂，不断转动手中或地上的工件，使要求喷砂的各个面都受到喷射。检查工件是否彻底干净，粗糙度是否合乎技术要求。

能够对不需喷砂的区域进行防护。能够按照指示配制液化磨料。能够用砂带磨光机给零件去毛刺。能够在工作场所安装轻便设备。能够按所用设备的类型给予相应的称谓，如：

喷砂间操作工

铸件精整工

喷丸工

抛光职业，未归他类者
8393-286 至 8393-306

8393-286 **刀片抛光工**
(POLISHER, KNIFE BLADES) (珠宝和贵金属产品) DPT: 682
GED: 3 SVP: 3 SC: I567 PA: M4

操作一组半自动刀片抛光机。

按所要求的抛光等级，选择抛光滚轮。将其安装在机器的主轴上，用手工工具调节主轴速度和夹刀器的行程。将刀夹在夹刀器中，并开动机器。操作过程结束时，从夹刀器上取下磨好的刀，并按下开关，进给和抛光下一把刀。对组内每一台机器重复上述程序。

在不自动加抛光膏时，能够用手把抛光膏涂刷在抛光滚轮上。

8393-290 **抛光机操作工**
(POLSIHING-MACHINE OPERATOR) (任何行业) DPT: 682
GED: 3 SVP: 3 EC: I56 PA: M47

操作砂轮机，抛光金属或其他材料(如链式锯的横梁、钢板和橡胶以及乙烯基板材的平面)。

用手工工具安装规定粒度的砂带。将工件放在运输带上，转动旋钮，使工件与砂带接触。转动阀门手柄。以调节流到砂带上的冷却液量，并开动机器。检查首件以确定是否满足技术要求。根据需要，调节运输带或砂带的高度，以达到规定的粗糙度。

可能用手工工具更换磨损的砂带，加足冷却液，并清理集尘器，以保持机器处于良好的运转状态。

8393-294 **笔尖抛光工**
(NIB FINISHER) (杂类产品制造，未归他类者) DPT: 684
GED: 2 SVP: 4 EC: I PA: L47

将自来水笔笔尖在抛光轮上抛光至规定的圆滑度和粗糙度。

在精细抛光轮上加抛光膏，手持笔尖进行抛光，直至圆滑为止，用布擦试笔尖。用薄纸在笔尖缝隙中拉除抛光膏。用放大镜检查笔尖的头部。在纸上拟模书写的动作，检验圆滑程度。

能够操作大批量抛光自来水笔笔尖的半自动抛光机。

8393-298 **金属板材抛光工和打光工**
(POLISHER AND BUFFER, SHEET METAL) (金属冲制、压制与涂敷) DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I567 PA: M47

抛光和打光金属零件和产品，如冰箱、冷藏柜、陈列柜、金属家具和运输车辆。

将板材或零件固定在工作台上。用手持式动力磨光器在导向下进行表面抛光，以除去划痕及其他缺陷。用手锤和垫块敲平凹痕。在动力打光刷上加油和研磨膏。反复打光以得到规定的粗糙度。用细金刚砂布对纸凹处进行手工抛光。

能够把大尺寸的板材或面板放在打磨机的工作台上，用砂带连续将工件表面抛光。

8393-302 **拉链抛光工**
(POLISHER, SLIDE FASTENERS) (杂类产品制造，未归他类者) DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

操作一台或多台给金属拉链带的带芦去除毛刺和抛光的自动机器。

将放有单条拉链的容器放在机器后面，系住拉链末端，使其通过导向器，进给滚轮和张紧杆，并从钢丝刷下送至卷取鼓轮。起动机器，观察拉链通过旋转的钢丝刷到达卷取鼓轮的情况。检查抛光后链芦是否平滑。通过旋转蝶形螺母，调节钢丝刷和压力和送进滚轮。将前一条拉链带的末端和一条的首端用肘钉相连，以维持连续运转。当机器出故障时，通知监理员。

8393-306 **滚筒看管工**
(TUMBLING-BARREL TENOER) (金属制品制造，未归他类者) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: 4

操作滚筒研磨，抛光和清洗制造滚珠和滚柱轴承所用的金属滚珠滚柱。

阅读加工单，以了解技术规格，如：要清洗，研磨或抛光的滚珠或滚柱的尺寸。数量及公差。用手或铁铲给滚筒上料，在滚筒里加水和一定量的研磨剂。上紧筒盖并起动滚筒。用指示仪表测量滚珠或滚柱的公差。将研磨好的滚珠或滚柱放在肥皂水中和玉米穗轴碎屑中滚动，进行清洗和干燥。将滚筒中的工件全部卸到料斗里，运往下道工序。用水、肥皂和压缩空气清除滚筒中剩余的金属粉尘。

其他锉、磨、打光、清洗和抛光职业，未归他类者
8393-326 至 8393-399

8393-326 **滚光机操作工**
(TUMBLING-MACHINE TENDER) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I 4 5 PA: M 4 7

操作一台或多台滚光机以清洗、去毛刺、弄平滑和抛光珠宝石、钮扣及金属印模等物件。

将工件和规定种类与数量的磨料和液体，装入机器的滚筒中，盖紧筒盖，开机滚动至规定时间。检查样品零件，如有必要，继续滚光。用手卸出零件，或者将滚筒中的东西倒进容器或振动筛。

能够在滚洗之前，把零件筐先浸泡在清洗液中。能够把滚洗好的零件浸在油里，以防止腐蚀。能够用离心热风机或炉子烘干零件。

8393-399 **杂类锉、磨、打光、清洗及抛光职业**
(MISCELLANEOUS OCCUPATIONS IN FILING, GRINDING, BUFFING, CLEANING AND POLISHING.)

本残余类职业包括未归他类的锉、磨、打光、清洗及抛光

等业务，例如：使用机器，动力工具或手工弄平、清洗或抛光各种材料、零件或产品，这部分未归他类的职业名称的典型例子有：

去毛刺工（机械设备，未归他类者）

绝缘子清洗工（电气设备）

自动机抛光工（金属制品制造，未归他类者）

眼睛架抛光工（科学和产业设备，未归他类者）

8395 —— 模样工和制型工(或制模工)，未归他类者

本细类未归他类的职业包括以下工作：

用金属、木材、粘土、塑料、石膏或其他材料制作模样、型（或模具）、产品模型、样板及样件、以用于如珠宝手饰，结构部件、家具、砖瓦、陶器、水泥制品、装饰板、人像、雕像和塑料制品等各种产品的加工制作。包括木料加工方法在内的有关木模加工职业。归于细类 8351；有关纺织、毛皮及皮革制品的模型（模样）制作职业归于细类 8551。

8395-110 **家具复制工**

(FURNITURE REPRODUCER)（家具） DPT: 281

GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: L47

准备古式或定制家具的加工图纸和样板，以便于复制。

用手或绘图仪器画出家具草图。用尺子和卡尺测量该项家具，并在图纸上标注尺寸。绘制有关连接、雕刻及铣出部分的详细加工图纸。在胶合板或硬纸板上描出或画出轮廓，沿轮廓线割下零件作为样板。在样板上作标记，如标明零件名称，结构型式以及木材品种和光洁度。

在设有产品模型时，能够根据图片绘图。

8395-114 **珠宝样件制作工**

(SAMPLE MAKER, JEWELLERY)（珠宝和贵金属产品） DPT: 461

GED: 5 SVP: 7 EC: I PA: L47

制作蜡质样件和按原始设计，准备珠宝制品上各件的技术要求资料，并计算生产成本。

利用做模型工具，型制和雕刻蜡制珠宝样件。汇编设计技术资料，如合金类型、金属含量及重量，计算材料及工时费用以确定生产成本，与顾客洽谈，提供有关设计和成本方面的情况，并提出修改意见。

8395-118 **产品模型工**

(MODEL MAKER)（任何行业） DPT: 281

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: M47

制造用于设计和制造船舶、飞机、汽车零件和家具器具等产品，按比例缩小的模型或实尺模型。

以泡沫塑料、木板条和铁丝钢为原料，利用手工工具进行切割，成形和装配出粗糙的框架。再在框架表面，用粘土或其它材料制成与实物尺寸和形状相近的模型。按照画稿。草图或者口头说明，用手工工具如刮刀、刻刀及铲刀等加工表面。刮掉高处，填补低处以获得所要求的形状。切下塑料样板，用作对称部分成型的依据。

能够利用类似的材料与方法，制作立体地图或建筑模型与其总体布局模型。

8395-122 **陶器模型工**

(MODEL MAKER, POTTERY)（水泥、石料及粘土） DPT: 281

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: L47

利用下述制模方法之一进行雕刻、成形及刮削粘土、石膏和塑性材料，以制作陶器和瓷器模型：

1.利用手工雕刻工具，外形样板和两脚规，雕刻石膏、粘土或中塑性材料。

2.将粘土放在陶工铁盘上回转，同时用手和手指使其成型，并用湿海棉和刮刀将表面修光滑。

3.将粗制模型放置在车床上，用车刀将表面切削成所需的外形和尺寸。

能够利用绘图知识，根据设计的技术要求制作工作图。能够用卡尺和量规检验加工成的模型尺寸。

8395-126 **金属模样工**

(PATTERNMAKER, METAL)（钢铁；有色金属） DPT: 281

GED: 4 SVP: 7 EC: I56 PA: M47

运用制造模样方法及金属铸造工艺方面的知识，进行加工，装配并整修铸件与零件，以制造铸造用的金属模样。

研究要铸造零件的图纸，计算尺寸并制订工艺过程。用手工工具或机械工具，将铸件或其他金属部件加工到要求的形状，尺寸及粗糙度。使用螺栓，螺钉及其他紧固件装配模型，用量测工具检验各部尺寸。间隙与精度，必要时进行修正。

能够做样板以检查整修过的表面。

8395-130 **放样工**

(LOFTSMAN)（飞机与航天器） DPT: 381

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: L347

在胶合板或金属板上画出飞机结构及零件实尺的轮廓和基准点。

使用绘图仪器，运用制图和飞机设计方面的知识，根据设计数据和草图，作出按比例缩小的外表面轮廓初样。再根据初样和技术设计原理，在胶合板或金属板上画出飞机结构。如机身和机翼的实尺图。编制车间所需的实尺放样结构的表格。

8395-134 **珠宝模样工**

(MODEL MAKER, IEWELLERY)（珠宝和贵金属产品） DPT: 381

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: L347

制作与样件,图纸或设计说明书一致的珠宝零件的金属模型,用来制作铸型。

在金属坯料上画出设计图形，利用气割炬和金属加工手工工具进行切割，弯曲并成形零件。测定零件是否符合技术要求，敲、刮或修光滑表面，以达到规定的粗糙度。将各零件钎焊在一起。组成完整的模型。

8395-138 **金属家具模型工**

(PATTERNMAKER, METAL FURNITURE)（家具） DPT: 381

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: M47

设计和制作用于制造金属家具零部件的模型。

在纸上画出零件的外形或将零件外形从图纸上描下，将外形复制到金属、塑料或者木料等模型材料上。利用手工工具和动力工具把零件切割下来，并加以修整。利用手工工具和焊接设备，把模型的各部件装配到一起。在制好的模型上，注明相应数字或符号。

8395-142 缩放仪样板工

(PATTERNMAKER, PANTOGRAPH MACHENE)（机加工、焊接和锻造） DPT: 381

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: L47

画出并切下用于缩放机雕刻的塑料模型样板。

在塑料板上作出基准点，按照图纸或草图计算总体尺寸。用直尺，圆规和划针等作准备工具。在塑料板上划出点线。用手工工具或机床切下模型样板。

能够设计并研制雕刻样板的工具。

8395-146 纸包封取样工

(PATTERN MAN, ENVELOPES)（纸制品） DPT: 381

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: L47

画出图样，汇编数据，并根据顾客的订货要求，制订纸包封的技术规格。

用绘图仪器，在硬纸片上画出纸包封的设计图及各部尺寸。选择纸型，并算出满足订货所需的纸张数和大小。确定要用的机床、模具和工具。汇编各道工序（如裁切、折叠、印刷和接缝）的设计数据。确定操作程序，编制工艺卡片。

8395-150 样板制作工

(TEMPLATE MAKER)（任何行业） DPT: 381

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: M347

设计并用纸、塑料、木材及钢板制作样板，以便在各类金属产品加工制造过程中，在金属坯料上定出基准点和尺寸。

运用产品设计，焊接以及金属板厚度和弯度容差等方面的知识，根据图纸或加工单，作出排样方案，使用绘图仪器和作标记工具，在样板材料上画出图形。操作动力或手工工具制作样板。在制好的样板上作册相应标记，并标明工作细则。修理和重制样板。

本工种可根据具体产品的类型进行细分，并可给予相应的称谓，如:

造船样板工（船舶制造和修理）

结构钢制品样板工（金属结构，金属钢板及装饰性金属加工）

8395-154 礼帽模型工

(PATTERNMAKER, HAT)（服装与织物） DPT: 381

GED: 3 SVP: 7 EC: I PA: L47

按礼帽样件浇注石膏型，用作随后铸造用于生产礼帽的铝模的石膏模样。

在样品礼帽上涂漆使其强化。再在礼帽里装满锯末帽顶加木质或塑料插头，以保持帽子的刚性和尺寸。将帽子翻过来，在表面上放几根线，便于以后将石膏型分切为几部分。将石膏粉和水配制成熟石膏，用大号刮铲和匙形刮刀将熟石膏糊在帽子上，制成型壳。将线从帽子上拉出，把石膏型壳切成几块。取下硬化的型壳，检查是否有缺陷，用夹子将几部分合在一起。把型壳反过来，在中心插上芯子，在壳与芯之间加入石膏，让其硬化以形成浇铸铝质模型的石膏模型。用刀从模型上削、切和刮下石膏，使其达到规定的形状和尺寸。用直尺和卷尺测量石膏模型，并与样品礼帽比较。

8395-158 石膏模型工

(PATTERNMAKER, PLASTER)（飞机与航天器） DPT: 381

石膏模浇注工

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: M47

用下述任一方法加工石膏模型和石膏型，用于飞机附件和零件的制造:

1.研究图纸、草图或产品模型，或依照口头说明，用手工工具，以木材和金属型材制作与实物大小和形状接近的骨架。在骨架上钉或绑铁丝网，作为膏衬底。配制熟石膏，涂敷在骨架表面，使外形达到所需的形状和大小，削高补低，直至形状尺寸和平滑度符号所要求的标准。使用测量工具检验尺寸大小。在石膏模样外面涂刷清漆或类似的涂料，以密封和强化表面。

2.在模样表面刷上脱模剂，在石膏型需要光滑的部位敷以石膏并搞光滑，浇注石膏型，硬化以后，移走石膏型，并用刮刀修整表面和边缘，直至满足技术要求。

3.在模样或零件四周围上木质或金属骨架并在模样或零件上刷上脱模剂，在骨架外套一围框，并用纤维，铁丝或铁条作为加强筋，在围框里倒入石膏并固化。从围框中取出石膏型，从石膏型中取出零件，用手工工具修整石膏型的表面和边缘。

能够在石膏模样上加敷塑性层叠材料，以形成塑料型或作为验证塑 料产品的模型。

8395-162 模样浇口制作工

(PATTERN GATER)（钢铁；有色金属） DPT: 381

GED: 4 SVP: 5 EC: I7 PA: M47

将金属模样、浇口和冒口装配并固定于相配的金属模板上。

用钢锯从金属坯料上锯下金属条片，按图纸要求，制成浇口和冒口。用螺钉将金属模型、浇口和冒口固定到模板上，按技术要求连接每个模型到冒口和总浇口。用钎焊和锉填补和修整连接处，以形成连续光滑的表面。

8395-166 鞋楦模型工

(SHOE-LAST PATTERNMAKER)（制鞋和修理） DPT: 682

鞋楦模型分级工

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: M47

切割制鞋楦用的钢母型，操作分级化，切割用于特定鞋型所有尺寸的鞋楦纸型。

将设计的模型放在钢板上，沿模型划线。用锯或剪板机沿线切割，制成钢母型，型用螺栓固定在分级机的工作台上，调节机器的缩小比例尺，切割规定大小的鞋楦纸型。将切刀和触头插入机器缩放臂的末端，开动机器，转动手轮，将纸型纸从滚轮进给到切刀下，再将触头对好钢母型边缘的起始点，引导触头围绕母型移动，同时观察切刀的动作。将纸型与母型比较，以查对形状是否吻合。重复进行机器操作，并反复调整机器的比例尺，以制出规定数目和尺寸的特定鞋型的纸型。

8395-170 **塑料敷层粘合工**

(LAY-UP MAN, PLASTICS) (塑料产品) DPT: 687

塑料浇注工

GED: 3 SVP: 5 EC: I7 PA: M47

敷层粘合或浇注产品模型、模样（制造模型）样件的塑料型以生产塑料复制品。

检查原件，以确定需要敷层粘合或浇注的部分，以及要装配的部分，以便得到复制品。在所选的部分周围做好边框，在该部分上刷上或喷上脱模剂，在脱模剂上刷塑料表面涂层。塑料树脂型的制造可用下列方法之一进行：

1.在表面涂层上刷一层稀薄而均匀的树脂，铺一层栽成差不多大小的玻璃纤维布，并用刷子将布刷平滑。重复敷层操作，直至符合规定的厚度为止。

2.将塑料树脂倒在边框里，直至浇注件达到规定厚度为止。

待固化后，取走敷层粘合件或浇注件。用锉、砂轮和磨光机修平粗糙的边缘。用手工工具和粘合剂，制作底座和支撑结构，用以支承浇注件。

能够将敷层件或浇注件进行组装，以便生产完整的复制品。

8395-174 **燃料箱模样制作工**

(FUEL-TANK-FORM BUILDER) (飞机与航天器；橡胶) DPT: 684

GED: 3 SVP: 4 EC: I47 PA: M347

履行下列任何职责，以制作包橡皮燃料箱的模样：

1.在型的两个半片的内表面上刷脱模剂。用轻便动力搅拌规定量的石膏和水，并在型的两个半片的内部喷涂涂层。将麻布片切断，掺入石膏混合剂中，同时漆加延迟剂，减缓固化。在两年半片型里，按规定模样铺上麻布，直至铺到所要求的厚度为止。用浓厚的石膏与麻的混合物，涂在将成型模样的接头口周围，以进行加固。上紧蝶形螺钉，把两个半片型压合在一起。将手通过型的开口，伸入型腔，用掺有麻布碎片的石膏，涂在模样接缝的周围，将模样的两半部分连接起来。待固化后，将型分开，取出完整的模样，用石膏、刮铲和砂纸修整模样的外表面和接头口。

2.在分块型里面刷脱模剂，将硬纸板送进粉碎机。按模型的大小，将麻布片切成规定的尺寸。用秤和轻便搅拌器，秤量粉碎的硬纸板、粘合剂和水，并将其以一定的比例混合。将混合物倒进动力喷涂机的料箱，喷涂各分块型的内表面。将浸有上述混合剂的麻布片，铺在各分块型里，重新喷涂，直至达到所要求的厚度。将分块型放入干燥箱，直至各分块中的模样干燥。并将分块的模样从各分块型中取出。用绳子和胶带将各模样块装配到一起，将手通过这整体模样接头的开口，伸进型腔，用浸泡在混合剂中的麻布片连接接缝。用石膏、刮铲和砂纸修整模样的外表面和接头口。

3.在各硬纸板上用样板和模型画出切割线。刻痕线和连接线。用手锯从各硬纸板上切下所画的各分块模样，并用手工工具刻痕和刻槽，表示出折叠线和连接线。使用冲子和木锤冲出接头口。依靠木支撑，并用弯、折、嵌合、粘合等方法，将各模样分块组装到一起。装配硬纸板模样。将硬纸板的肋板插入模样，并用胶带固定和加强。粘上硬纸板盖使模样完成，并移去木支架。用型制出石膏配件，并将其粘接到模样的表面，用石膏、胶带、刮铲和小刀修整表面和接缝以及倒角的边。

8395-178 **蜡模（样）装配修理工**

(WAX-PATTERN ASSEMBLER AND REPAIRER) (钢铁；有色金属) DPT: 684

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M47

装配和修理用于失蜡铸造工艺的蜡模。

用加热的刀或电烙铁，熔化蜡模组件的边缘。用手工定位并连接各组件，用蜡、加热的刀或电烙铁修整缺陷，如破边，孔洞和裂纹，并修光表面。

8395-182 **蜡模（样）制作工**

(WAX-PATTERN MOULDER) (钢铁；有色金属) DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M47

操作半自动机床，生产用于失蜡铸造的蜡模。

用喷枪对像胶模的内表面喷涂脱涂脱模剂，将型放在机床工作台的夹具中。开动机床，向型喷射溶化的蜡。用压缩空气松动型中的蜡模，用手打开型；将蜡模取出，检查蜡模，用刀子去掉多余的蜡。用煤气火头或手工工具将小的缺陷修整平滑。在蜡模中插入流道，为以后铸造工序作准备。

8395-186 **蜡模（样）涂敷工**

(WAX-PATTERN COATER) (钢铁；有色金属) DPT: 687

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M47

在蜡模（样）外面涂覆混合物，制作失蜡铸造用的壳形。

将蜡模在石英粉和水的悬浮液里浸泡一下，将砂或氧化铝等物料撒在蜡模上，形成涂层。检查涂层的均匀程度。必要时用刀子将表面修光滑。

造型（或制模）职业

8395-200 至 8395-224

8395-200 **水泥产品模型和模具（或型）制作工**

(MODEL-AND-MOULK MAKER, CONCRETE PRODUCTS) (水泥、石料及粘土) DPT: 281

GED: 4 SVP: 7 EC: I7 PA: M47

制作用于浇灌公园水泥装饰品，家具和雕像的模型和模具。

以手工或手工工具，用制模粘土或其他混合剂，按照画面制作模型或复制原件。在模型表面喷上脱模型，敷上多层石膏，或树脂浸渍的玻璃布，以形成外壳。用锯锯开硬化的外壳，或者在制模时就已插好分隔板，将务部分分开，将外壳的各分块重新装配到一起，制成浇灌水泥的模具。

能够在模具的各分块上做一些凸耳或凸台，以便将模具的各个分块夹在一起，对于较大的模具可能在铝底座上模制玻璃纤维分块，以加强刚性。能够用喷枪和刷子给模型上涂料。

8395-204 **木样工**

(MOULD MAKER)（木材加工和木制品生产）

DPT: 481

GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: H347

制作和修理木样，用于模制砖、瓦或在制造水泥产品时用来浇混凝土。

依据工程 252 图纸或技术规范，在木板上画好图样，标出尺寸，并用手锯成动力锯按尺寸下料，制作新木型。用手工工具，动力工具装配木样各部分或用木螺钉、螺栓、夹子和粘结剂等连接物将各部分加以连接。通过换下磨损或磨坏的部件，另制新的，装于原外的办法修理旧木样。

能够设计并制作在制造玻璃钢模具时，为造成空腔而在铸型中插人木芯。能够做工厂里一般维修性的木工活。

8395-208 **轮胎模（或轮胎型）修理工**

(TIRE-MOULD REPAIRMAN)（橡胶）

DPT: 681

轮胎模修整工

GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: H47

修理并重新精加工金属轮胎模，以及更换铭牌和撑轮圈。

用球头锤、手摇钻、凿子、金属塞和气焊枪修理模具的裂纹，凹痕和孔洞，用手工磨光机和钢丝绒打光修理过的地方或整个模具。用板手更换撑轮圈和铭牌，使之与待修轮胎的尺寸和硫化层数相符。用破布、溶剂和钢丝绒清洁设备。

能够用焊或锉的方法添补或去除铭牌，撑轮圈或模子上的部分金属。能够用液体金属或金属塞充填旧字模，磨光并重打字模，能够保持铭牌，撑轮圈和模具，有库存。

8395-212 **人体模型制型工**

(MANNEQUIN-MOULD MAKER)（塑料产品）

DPT: 684

敷层工

GED: 3 SVP: 5 EC: I7 PA: M47

用下列方法之一，制造浇注人体模型等物件的型：

1.将手工制作的模型（即母型）放在工作台上，在模型四周填以粘土或熟石膏，使与模型的水平中心线齐平。对模型外露的表面喷脱模剂，以利以后硬化型（即套型—校者注）的脱卸。在模型外露表面刷塑料表面涂层，上面再加涂一层薄而均匀的树脂，剪裁一块与模型尺寸差不多大小的玻璃纤维布，敷在模型表面并压光滑，以去除皱折和气泡，再涂一层树脂，再敷一层玻璃布，如此重复进行，直至达到要求的厚度为止。去除模型上的粘土或石膏，将模型翻过来，并重复上述操作。以制作另一半型。

2.在模型上涂脱模剂，在模型四周做好边框。配制塑料树脂，并浇入边框，使达到要求的深度。待树脂固化，去掉边框，从模型上取下硬化的型，用手工工具将型锉、磨和切削成规定的尺寸。

能够用熟石膏作为最初的涂料。能够用钻好孔的金属片镶加在型上，以便型的两半能用螺栓紧固到一起。

8395-216 **陶器型（或模）制制工**

(POTTERY-MOULD MAKER)（水泥、石料及粘土）

DPT: 684

GED: 3 SVP: 5 EC: I7 PA: M47

浇注制造陶器用的石膏型。

将模型放人粘土、使上半部外露。在模型露出部分刷上脱模剂，在模型四周加做木边框。调制好熟石膏。浇注在模型上部，形成型的一半。待石膏固化以后，去除木边框，将型子翻过来。去掉粘土，使模子仍留在石膏里，用刮刀和刮铲修平石膏分型面。在模型及分型面上涂刷脱模剂，重新放好四周的木边框，浇注石膏，制作型的另一半。

8395-220 **铸型铁丝网架制作工**

(MOULDING SCREENFORMER)（机械设备，未归他类者）

DPT: 684

钢丝网架制作工

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: M47

制造和安装用于生产纸浆坯料产品（如鸡蛋盘）的成形机的铸型铁丝网架。使用大剪刀将铁丝网剪成所要求的大小。选择并用手工工具将成形模安装到液压机上。用手将铁丝网部分地压到模具里。将液压机一次次地压下和抱起，逐步制成铁丝网型。每压一次，就用成型工具把铁丝网搞光滑，以去除皱折。用剪刀从橡胶板上剪下包封圈，将包封圈围在铁丝网型的四周。操作压力机，将包封圈压入铁丝网。当产品改变时，更换纸浆坯料成形机的铸型铁丝网架和吸铸型。

能够在成形工序以前以成卷铁丝布，通过煤气炉和冷却水箱进行退火。

8395-224 **蜡模制型工**

(WAX-PATTERN MOULDMAKER)（钢铁；有包金属）

DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

制作橡胶型（或模），用于生产失蜡铸造机器中的蜡模。

将金属模型放在框架内，填充以生橡胶。夹紧框架，送入硫化机内，达到规定时间后移走框架。用刀或外科解剖刀将型切成两半，并检查橡胶型有无缺陷。

杂类职业

8395-244 至 8395-276

8395-244 **胎具和模样制作工**

(JIG AND FORM MAKER)（任何行业）

DPT: 381

GED: 4 SVP: 7 EC: I6 PA: M47

制造木质、金属或塑料胎具，夹具和模样，用于电气设备，机动车或飞机等产品部件的装配或成形。

研究所需制造的胎具，夹具或模样的零件图和装配图，用车间测量工具对设计进行划线，用手工。动力工具和机床把木料、金属或塑料切割或成形到规定的尺寸。将零件装配成完整的胎具、夹具和模样、并检验其尺寸，修理磨损或损坏的夹具。

能够用产品作为模型，通过型制塑性材料。制作各种产品的装配卡具。

8395-248 **石膏模型和石膏型（或模）制作工**
(MODEL-AND-MOULD MAKER, PLASTER)（水泥、石料及粘土；杂类产品制造，未归他类者） DPT: 681

GED: 4 SVP: 7 EC: I7 PA: M47

制作石膏模型和石膏型，用于浇注水泥和石膏制品如檐板、型制零件、装饰板的圆柱。

根据图纸，将产品外形画到钢板上，用剪刀剪下外形样板，并用锉修整，把样板钉在模制框架的木导板上。在槽中用搅棒把水和石膏粉搅和到所需要的稠度。在模制框架上刷脱模剂，防止石膏粘附。把石膏倒入框架或涂敷在框架上，同时插入固用的纤维，并在一层层加石膏时，两层之间留适当固化时间。用样板在石膏表面来回刮抹，去掉多余部分，制成所需外形和尺寸的石膏模型或石膏型，用手锯将硬化后的模型或型分成块，并将这些分块划线以形成模型所需的形状。用树脂混合剂将分块粘合到一起，再用制型工具，以石膏填平接缝和表面缺陷，并修光。

8395-252 **钮扣设计和样件制作工**
(BUTTON DESIGNER AND SAMPLE MAKER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 381

GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: L47

设计和制作塑料钮扣样件.

根据顾客的定单确定钮扣的尺寸，形状和颜色。用绘图仪器,颜料和画笔绘制钮扣的彩色图。按设计技术要求选择塑料钮扣坯料。用各种机床进行车、切、钻孔、砂磨和打磨塑料毛坯，使达到所设计样品的形状。用卡尺测量钮扣样件，以保证尺寸准确。将色彩样布系在钮扣上送到染房染色。检查和验收染好色的钮扣，并将其附在顾客的订单上。

8395-256 **石膏模制作工**
(PLASTER DIE MAKER)（水泥、石料及粘土） DPT: 684

GED: 3 SVP: 5 EC: I5 PA: H4

浇注制作陶器的液压机用石膏模。

将铁丝网盖住母模型的模面，用木锤压或轻打，使铁丝网具有模型的外形，用铁丝将非金属导管绑在铁丝网上。取下铁丝网组合件，用海绵将模型表面擦上肥皂水、以便在浇注后将两半模子分开。用木锤将钢制模圈往下轻敲，超过每一半模型的外侧边缘，将铁丝网组合件放得比模型表面稍高，并用铁丝把组合件捆绑在模圈上，按技术要求手持搅棒搅合石膏粉水。向型的每一半浇注熟石膏，直至模圈顶部。将模子从型上取下，将压缩空气接到模子上吹除水分。用海绵吸去模子上残留的水，并将完工的模子放到存放架上。

能够制造用于制作模具的产品母模型．能够把模子装到液压机上，能够要修理钢模圈和铁丝网的组合件。

8395-299 **其他模型工和制型（或模）工**
(OTHER PATTERNMAKERS AND MOULD-MAKERS)

本残余类职业包括未归他类的模型工和制型工，例如：使用金属、木料、粘土、塑料或石膏等材料制作用于生产各种产品时所用的模样、型（或模具）（产品）模型和样板的工人。本残余类未归他类的职业名称的典型例子有：

珠宝和贵金属产品制型工（杂类产品制造，未归他类者）
塑料模型工（塑料产品）

8396 —— 机加工检验和测试职业，未归他类者

本细类职业包括未归他类的以下业务：如在职务名称02-170和02-340中所述，涉及到对各种材料和产品在机加工、雕刻、腐蚀、锉、磨、打光、清洗、抛光以及模样制造和制型（或模）方面的各项质量管理活动进行检验和测试。

8396-110 **平衡机操作工**
(BALANCING-MACHINE OPERATOR)（电气设备；机械设备，未归他类者） DPT: 482
动力平衡工

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: M47

操作动平衡机，找出叶轮，电枢，转子和飞轮等部件的不平衡点。用机械或手工工具对不平衡进行校正。

用人力或吊车，将工件安装在机器的主轴或轴承上。通过将传动皮带滑动到工件轴，或者将传动轮靠向工件，接通使工件旋转的动力源。开动机器，使工件在规定转速下旋转，移动机床控制手柄，根据频闪仪在工件辨识标志上发出的光束，示波器荧光屏波形上波峰的位置，或是瓦特表和分度仪的读数找出不不平衡点。计算在工件上增加或减去的重量，或者改变该试验重量的大小和位置，直至安培表的读数为零。用钻床、砂轮机、凿和锤或锉从重区去掉多余金属。用手工、动力工具和焊接设备，采取加金属夹片，锲、铆钉，或是焊接和纤焊把金属加到工件上的办法，在轻区增加重量。

8396-114 **安全刀片检验工**
(SAFETY-RAZOR BLADE INSPECTOR)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 684

GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: S4

在安全刀片生产的全过程中进行检验。

用肉眼检查来料，保证与发票一致。用肉眼和测量仪器如千分尺检查小型零件的尺寸，保证不超出规定的公差。对刀片的带料进行物理和机械性能的测定和尺寸检查。随机抽取样品。进行破坏试验，以确定韧性和硬度。检查规定数目的成批刀片，采取的办法是把刀片放在水银灯下的支架上，按不同角

度旋转，通过图形反影找出有缺陷的刀片。将有缺陷的刀片分类，定出缺陷的类型，由机器调整工进行纠正。

8396-118 **静平衡工**
(STATIC BALANCER)（电气设备；机械设备，未归他类者） DPT: 484
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: H47

平衡运输车辆的车轮、砂轮、电枢、吹风机风扇及转子等部件，在不平衡点上增加或减去重量，以校正不平衡。

将无主轴或元轴的部件装上心轴。将工件放置在两个平行的水平刀刃上，或使工件在两对互相搭接的窄面滚轮上转动。旋转工件找出静止点。用钻床、砂轮机、凿子和锤子或手锉从重区去掉多余的金属，用手工、动力工具、钎焊或焊接设备在轻区加上金属铆钉、夹片、锲或者焊上与零件类似的金属。

能够按所平衡的零件给予相应的称谓，如：
砂轮平衡工（机械设备，未归他类者）
电枢平衡工（电气设备）
吹风机风扇平衡工（机械设备，未归他类者）
转子平衡工（机械设备，未归他类者

8396-199 **其他检验和测试职业，机加工**
(OTHER INSPECTING AND FESTING OCCUPATIONS, MACHINING)

本残余职业包括未归他类的机加工检验员和测试员，例如检验雕刻和腐蚀用具，或者检验或测试用金属、木材、粘土、塑料、石膏及类似材料制成的样品、样板、模样和型（或模具）的人员。

本残余类未归他类职业名称的典型例子有：
水泥模检验员（水泥、石料及粘土）
玻璃腐蚀检验员（玻璃）
金属零件腐蚀检验员（科学和产业设备，未归他类者）

8399 —— 其他机加工及有关职业，未归他类者

本细类职业包括未归他类的以下业务：按技术要求使用机械或手工工具，对各种材料，零件和产品进行成形加工或装配。

8399-110 **飞机试验件机械工**
(AIRCRAFT MECHANIC, EXPERIMENTAL)（飞机与航天器） DPT: 261
GED: 5 SVP: 8 EC: I6 PA: M2347

加工和装配试验性结构零件及机械零件，按技术要求将其安装于飞机或飞机实样模型上。

按图纸及口头说明，用绘图仪器在金属、木材或塑料上定出基准点和基准线。调整和操作木工或金属加工机器和机床（如带锯、台锯、车床、钻床、剪床和压弯成形机），以加工零件，并用测量工具检验尺寸。用轻便动力工具对零件和组件上的螺孔或铆钉孔进行钻、锪、铰等加工，用手工工具配合和安装零件与组件，通过导向装置和导轮穿钢丝绳，并调整其松紧，加工胎具和夹具，以便零件定位和安装，与工程师们共同商讨，解决加工与安装的问题。

8399-114 **模型与实样模型工**
(MODEL AND MOCK-UP MAKER)（飞机与航天器） DPT: 261
GED: 5 SVP: 8 EC: I6 PA: M2347

用木材、塑料及其他材料，制造飞机的缩小模型和实尺模型。

按照图纸，示意图，放样数据或口头说明，做好方案，以确定模型或实样模型的线图和外形。将设计的零件图转移到木材或塑料上。操作车间设备（如带锯、刨床、接缝刨、车床和钻床）对零件（如肋、尾翼、控制面）进行加工和成形。制作并装配胎具和夹具。磨、锉或打磨零件以完成其最后加工。用经纬仪和水准仪对准零件或部件，用手工或动力工具装配和连接组件如机翼、机身和机尾。与工程师们商讨解决飞机制造问题。

8399-116 **纸板制模工**
(DIE MAKER, PAPERBOARD)（机械设备，未归他类者） DPT: 381
钢皮冲模制作工
GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: M47

用磨锐的钢皮坯料和胶合板或硬质纤维板制作模具，以用于切纸板机或纸板刻痕机。

根据图纸的技术要求，用绘图仪器在胶合板或硬质纤维板上作出模具图形。使用台锯、带锯或线锯从板上锯下板块。用砂带机按所规定的尺寸和光洁度打磨板块。测量好磨锐的钢皮坯料，用锯床或剪床将其切成规定长度，并将其弯成弧形切刀和刻痕尺。把模座放在装配台上，将木板块在模座中定位，按图纸将刀和刻痕尺插入板块之间。用板手将螺栓旋入模座，将刀和板块固定，当试运行时，调节模具的安装，以补偿与技术要求的偏差。

能够用锲铁将板块和刀固定在模座上。

8399-118 **浮子制作工**
(FLOAT MAKER)（有色金属） DPT: 484
GED: 3 SVP: 6 EC: I7 PA: L47

制造并装配用于浇注机上控制铝水流量的浮子。

按图纸或草图，将浮子图样的外形画到金属薄板上，并用剪刀剪下作为样板。按技术要求，将石棉材料放在炉内熔烘。从炉内取出经过熔烘的材料，把预制成的金属板样板放于其上，围绕样板画好锯线。开动带锯，从经过熔烧的材料上锯下浮子零件。按照装配要求，制作其他零件。用千分尺检验尺寸。按技术要求，用扳手和钳子等手工工具装配浮子。按生产的浮子类型、大小和形状作好生产记录。

8399-120 **便携式金刚石钻与锯操作工**
(PORTABLE-DIAMOND-DRILL-AND-SAW OPERATOR)（水泥、石料及粘土；土建） DPT: 662
GED: 3 SVP: 6 EC: B567 PA: V34567

操作便携式金刚石钻与锯，切割和镗削砖木结构和钢结构，使其达到技术要求。

阅读加工单，与顾客商谈确定任务的地点及性质。决定并

选择所需的设备如电锯、电钻、汽油钻或风钻、轻便发电机、水泵和空压机、在其他工人帮助下，在工厂里将设备装上卡车，到工地卸车。在砖木结构和钢结构上用钢卷尺测量，并用标识铅笔作好标记，定好要钻的孔和要切割的位置。选择规定的金刚石钻头或锯条，用板手将其装在电（或其他动力）钻或电锯上。调整并开动电钻或电锯，沿砖木结构或钢结构上的标记钻或切割。把完成的任务和工时，记录在记录本和工时卡上。能够在工作现场用手工工具搭脚手架，以利于施工。能够对各种设备和卡车进行小修和保养。

8399—122 **制扣机调整工**

(BUTTON—MACHINE SET—UP MAN)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: **680**

调试在塑料或木质钮扣上成型、钻孔和刻花纹的机器。

用手工工具和量规，选择特定的夹扣卡盘、砂轮和刀具及钻头，并将其安装到机床上。调整凸轮使进给机构与刀具的运动同步。将刀具安装在刀夹中，以控制钮扣上刻花的深度。选择接近的调节值并试运转。检查和测量样扣，确定是否需要进一步调整。用手工工具更换磨损或折断的机器零件。使用台式砂轮机和车床磨锐钻头和刀具，重新为磨损的夹和卡盘整形。

能够用滚筒机或打光机抛光钮扣。能够在操作机器方面指导新来的工人。

8399—126 **安全刀片制作工**

(SAFETY—RAZOR—BLADE MAKER)（金属制品制造，未归他类者） DPT: **680**

GED: 3 SVP: 5 EC: I6 PA: L47

调整和操作制造安全刀片的机器。

用吊车将带钢卷装到机器的卷料架轴上。将钢带穿过机器的粗磨，强磨和精磨区。开动和停止机器。用显微镜检查各区的工作效果。调整机器的砂轮，油石和砥革，以保证符合标准。调节印制商标的装置，观察温度表，调节热处理炉的控制装置，以维持规定的温度。必要时更换磨损的砂轮、油石、砥革。

能够操作用磨好的钢带冲制刀片，并光整刀刃的机器，可给予相应的称谓，如：

安全刀片珩磨工

8399—130 **便携式金刚石钻和锯操作工助手**

(PORTABLE—DIAMOND—DRILL—AND—SAW OPERATOR HELPER)（水泥、石料和粘土；土建） DPT: **687**

GED: 2 SVP: 2 EC: I4567 PA: V345

帮助操作工在砖木结构或钢结构上钻孔和切割。

装车、卸车并将设备从卡车搬运到施工现场，将汽油与机油混合倒入设备的油箱。从注水口向水泵注水，并将水泵连接到钻机上，在钻孔操作时用人工泵水，将轻便发电机接到电钻或电锯上，用人工摇动起动手柄，使发电机向电钻或电锯供电。在锯、切开始时，把稳钻和锯，以得到最初切入。清理设备和工作区。对设备和卡车能进行小型维修。另见职务名称02—160中的定义。

能够驾驶货车到工作现场。能够帮助操作工搭脚手架。

8399—199 **杂机加工及有关职业**

(MISCELLANEOUS MACHINING AND RELATED OCCUPATIONS)

本残余类职业包括未归他类的杂类机加工职业，例如：用机械和手工工具按技术要求对各种材料、零件和产品进行成型、加工或装配。本残余类未归他类的职业名称的典型例子有：

风琴簧管中簧片顶着的薄金属管制作工（机加工、焊接及锻造）

产品的制造、组装和修理职业

本主类职业包括的业务是用已制造好的零件和组件，通过在工厂、车间或制造场地的组装，来生产或修理产品。这些产品包括汽车、飞机、军舰、工业和农业机械、商业和事务机械、家用设备、精密仪器、电气和电子设备、橡胶和塑料制品、服装、鞋袜、家具、家用器皿以及珠宝等。其工作包括为完成产品或设备的制造、安装和修理所进行的零件和组件的最后加工、配合和修整。把与产品制造、组装、安装和修理有关的主要检验、测试、分级和取样活动的业务，分在合适的子类内特设的检验、测试、分级和取样的细类内。把涉及组装和修理军舰的业务分在军舰制造、组装和修理职业的细类8592内。本主类职业分为以下子类：

851／852　金属制品的制造和组装职业，未归他类者
853　电气、电子及有关设备的制造、组装、安装和修理职业
854　木器制作、组装和修理职业
855／856　纺织品、毛皮和皮革制品的制造、组装和修理职业
857　橡胶、塑料及有关产品的制造、组装和修理职业
858　机械工和修理工，未归他类者
859　其他产品制造、组装和修理职业

851／825——金属制品的制造和组装职业，未归他类者

本子类职业包括未归他类的以下业务：制造和组装各种产品（主要由金属制造的产品）和为家庭、商业、工业、建筑施工、农业或其他用途而设计的机械设备。其工作包括制造和组装汽车、飞机、铁路车辆、发动机和有关设备、工业、农业、和建筑机械、事务和商业机械、精密仪器、武器装备以及其他有关产品。把军舰制造、组装和修理职业分在细类8529内。把金属制品的制造和组装职业（未归他类者）分为以下细类：

8510　金属制品的制造和组装职业领班，未归他类者
8511　发动机及有关设备的制造和组装职业，未归他类者
8513　汽车制造和组装职业，未归他类者
8515　飞机制造和组装职业，未归他类者
8523　工业、农业、建筑施工和其他机械化设备及机械的制造和组装职业，未归他类者
8525　事务和商业机械的制造和组装职业，未归他类者
8526　金属制品制造和组装的检验和测试职业，未归他类者
8527　精密仪器及有关设备的制造和组装职业，未归他类者
8528　金属产品制造和组装的壮工和其他简单工作职业，未归他类者
8529　其他金属制品的制造和组装职业，未归他类者

8510——金属制品的制造和组装职业领班，未归他类者

如职责名称01-250所述，本细类职业包括未归他类的以下业务：从事制造和组装各种为家庭、商业、工业、建筑施工、农业或其他方面应用而设计的金属制品和机械设备的工人的工作进行管理和协调。

8510-110　**飞机组装领班**
(FOREMAN, AIRCRAFT ASSEMBLY)（飞机与航天器）　DPT: 138

在车间或生产线上，一般采用已制造好的零件和组件（8515细类）制造和装配飞机、天空飞行器或航天器部件（诸如动力设备、着陆设备、尾翼组件、机翼和有关设备，对从事这种工作的工人的工作进行管理和协调。

履行职责名称01-250所述的职责。

可能对从事制造和组装飞机的特定部分或特定类型飞机的工人进行管理，并给予相应的称谓，如：

飞机液压设备安装领班

飞机安装领班

飞机组装领班
直升飞机组装领班
动力设备安装领班
航天器部件组装领班

8510–114 **事务和商业机器组装领班**
(FOREMAN, BUSINESS AND COMMERCIAL MACHINES ASSEMBLY)(机械设备，未归他类者) DPT: 138

对一般采用已制造好的零件和组件（细类 8525）从事制造和组装各种事务和商业机械（诸如打字机、计算机、簿记机、加法器、复印机和类似的事务机械、卡片穿孔机和自动售货机）的工人的工作进行管理和协调。

履行职责名称 01–250 所述的职责。

可能对制造和组装特定类型机器的工人进行管理，并给予相应称谓，如：

加法器组装领班
姓名地址印刷机组装领班
簿记机组装领班
计算机组装领班
现金出纳机组装领班
复印机组装领班
邮资计组装领班
卡片穿孔机组装领班
打字机组装领班
自动售货机组装领班

8510–118 **发动机组装领班**
(FOREMAN, ENGINE ASSEMBLY)(机械设备，未归他类者) DPT: 138

对从事运输车辆、建筑施工、农业或其他机械设备（8511 细类）的发动机、动力传动装置以及机械附件制造和组装的工人的工作进行管理和协调。

履行职责名称 01–250 所述的职责。

可能对用新零件或再加工零件，按技术要求修复发动机和有关设备的工人进行管理；可能对制造和组装特定类型的发动机或设备的工人进行管理，并给予相应称谓，如：

飞机发动机组装领班
柴油发动机组装领班
发动机附件组装领班
发动机修复车间领班
舷外发动机组装领班
动力传输设备组装领班
小型发动机组装领班
变速器修复车间领班

8510–122 **工业、农业和建筑施工机械组装领班**
(FOREMAN, INDUSTRIAL, FARM AND CONSTRUCTION MACHINERY ASSEMBLY)(机械设备，未归他类者) DPT: 138

对制造和组装工业机械〔诸如印刷机、纺织机械、涡轮机、汽轮发电机、农场设备和农业机械、重型建筑设备、铁路车辆、雪地车辆和割草机以及材料搬运设备（细类 8523）的工人的工作进行管理和协调。

履行职责名称 01–250 所述的职责。

可能对从事制造和组装特定类型机械或设备的工人进行管理，并给予相应的称谓，如：

农业和农场设备组装领班
建筑机械组装领班
起重和提升设备组装领班
机车组装车间领班
金属和木工机械制造领班
印刷设备组装领班
铁路车辆制造领班
雪地机动车组装领班
纺织机械组装领班
涡轮机组装领班

8510–126 **金属制品检验和测试领班**
(FOREMAN, METAL PRODUCTS INSPECTION AND TESTING)(任何行业) DPT: 138

对从事金属制品〔诸如飞机、汽车、发动机和辅助设备、农业设备以及科学试验和控制设备（细类 8526）的检验和测试活动中工人的工作进行管理和协调。

履行职责名称 01–250 所述的职责。

可能对从事检验和测试各种类型金属制品的工人进行管理，并给予相应的称谓，如：

飞机组装检验领班（飞机与航天器）
钟表检验领班（科学和产业设备，未归他类者）
发动机测试领班（机械设备，未归他类者）
农业机械检验领班（机械设备，未归他类者）
汽车检验和测试领班（汽车）

8510–130 **汽车组装领班**
(FOREMAN, MOTOR VEHICLE ASSEMBLY)(汽车) DPT: 138

对在工厂生产线上，利用已制造好的零件和组件（细类 8513）从事制造和组装汽车、拖车、部件和配件（发动机附件除外）的工人的工作进行管理和协调。

履行职责名称 01–250 所述的职责。

可能对从事制造和组装特定类型车辆的工人进行管理，并给予相应的称谓，如：

汽车组装领班
旅游居住车组装领班
旅宿汽车组装领班
卡车组装领班
卡车挂车组装领班

8510–134 **精密仪器和有关设备组装领班**
(FOREMAN, PRECISION INSTRUMENTS AND RELATED EQUIPMENT ASSEMBLY)(科学和产业设备，未归他类者) DPT: 138

对从事制造和组装精密仪器和有关设备〔诸如科学和光学仪器，测量、指示和控制仪器及设备，外科医学和牙科仪器及

器具，照相设备，时计以及类似产品（细类 8527）的工人的工作进行管理和协调。

履行职责名称 01–250 所述的职责。

可能对从事制造和组装特定类型的仪器或设备的工人，进行管理，并给予相应的称谓，如：

钟表组装领班
控制和记录仪器组装领班
光学仪器组装领班
照相设备组装领班
称量设备组装领班
电磁阀组装领班
恒温器组装领班

8510–199 **金属制品制造和组装职业的其他领班**
(OTHE RFOREMEN, FABRICATING AND ASSEMBLING OCCUPATIONS, METAL PRODUCTS)

本残余类包括以下未归他类的职业领班，例如管理和协调从事制造和组装金属制品（诸如金属家具、自行车、滚柱轴承和轻武器）的工人工作的领班。

本残余类定义中职业名称的典型例子有：

组装部门领班（金属结构、金属板及装饰性金属加工）
婴儿车组装领班（机械设备，未归他类者）
滚珠和滚柱轴承组装领班（机械设备，未归他类者）
自行车组装领班（机械设备，未归他类者）
轻武器组装领班（金属制品制造，未归他类者）
金属家具组装领班（金属制品制造，未归他类者）

8511 —— 发动机及有关设备的制造和组装职业，未归他类者

本细类职业包括以下未归他类的业务：制造和组装发动机、变速装置和发动机的机械辅助设备，诸如运输车辆和建筑施工、农业或其他机械化设备中使用的水泵、散热器和化油器。其工作包括采用普通或专用的手工工具和动力工具以及设备，通过配合、压制、螺栓联接以找正未安装零件、组件附件，并调整已制造和已组装好的设备；包括采用新零件或再加工零件按技术要求修复发动机的有关业务。把涉及修理已安装发动机的业务，分在机械工和修理工，未归他类者的子类 858 内。把与安装和修理船用发动机有关的业务，分在军舰制造、组装和修理职业的细类 8592 内。把涉及制造和组装发动机电气辅助设备的业务，分在电气设备制造和组装职业的细类 8531 内。

8511–110 **涡轮机组装工**
(TURBINE FITTER)（机械设备，未归他类者） DPT: 281
涡轮机组装工
GED: 48 VB: 8 EC: I5 PA: H2347

通过选配和组装机加工加工好的零件和铸件，制造汽轮机或燃气轮机及部件。

利用附图、量规和千分表以及手工工具，安装叶片，轮盘、隔套、轴和机壳，以制造压缩机和涡轮机的主轴及定子组件。用水平仪、经纬仪和平尺安排和找正底板结构物，布置和钻安装孔。磨和锉涡轮机机壳上的焊缝，以获得规定的公差和表面粗糙度，用手工工具和吊车，按技术要求，组装和找正轴承、主轴、机壳、排气导管、油缸和泵。切割、车螺纹及安装油、燃料或蒸汽管道。用螺栓、销钉和钢丝联锁螺母，固定组装的零件，拆卸和修复磨损或已损坏的涡轮机和部件。

能够采用示振仪和平衡机平衡主轴。

8511–114 **内燃机组装工**
(INTERNAL–COMBUSTION–ENGINE ASSEMBLER)（机械设备，未归他类者） DPT: 481
发动机钳工
GED: 3 CVP: 5 EC: I PA: M47

在工作台或组装场地上，按技术要求，安装和组装内燃发动机和部件。

用手板压力机或手工工具，安装键和组装齿轮、滑轮、飞轮、轴承和衬套。把曲轴和凸轮轴在轴承中定位，并用手工工具或动力板手，锁紧轴承盖。把活塞组件装入气缸，并用螺栓把它与曲轴连接起来。用力矩板手、手工工具和量规，按技术要求装配和安装衬垫和诸如气缸盖、凸轮轴组件、燃料泵、油泵和水泵、配油器和化油器等部件。装配和安装燃料、润滑和冷却系统用的管道。按技术要求用百分表、定时标灯和厚薄规，找正发动机零件，校准公差和定时。检查零件和已组装好的组件的缺陷，以及按要求拆卸或更换零件。

能够使发动机组件或部件在特定范围或特定类型内的组装专业化，并给予相应的称谓，如：

空冷发动机组装工
气缸盖组装工
柴油发动机组装工
汽油发动机组装工
舷外发动机组装工

8511–118 **汽车生产钳工**
(AUTOMOTIVE–PRODUCTION FITTER)（汽车） DPT: 682
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: M47

在生产线上加工和安装内燃发动机组件。

操作镗床、铰孔机和珩磨机，使汽缸和气门导管孔达到规定的尺寸。用千分表和量规检验最后加工的尺寸。用压力机把衬套装在轴上或轴承箱中，把气门导管装在发动机缸体上。操纵研磨机进行研磨，同时把气门置向发动机缸体或气缸盖上的气门座。

能够采用半自动组装机进行气缸盖或活塞组件的组装。能够在安装气门方面实行组装专业化，并给予相应的称谓，如：

气门座修整工

8511–122 **离合器修复工**
(CLUTCH REBUILDER)（汽车） DPT: 684
GED: 3 SVP: 3 EC: I5 PA: H47

进行一次或多次反复性的钳工组装作业，修复汽车离合器。

用手工工具拆卸离合器。用除油机和喷丸设备，除去零件

上的润滑脂和锈斑。用千分尺和平面磨床，检验和重磨离合器压板。看管铆接机更换离合器盘贴面。采用胎具重新装配离合器，并按要求更换磨损或已损坏的离合器零件。用手工工具和百分表，按技术要求调整离合器组件的操作界限。用动平衡机检查和调整离合器组件的平衡。

能够根据完成的操作给予相应的称谓，如：

离合器平衡工

离合器盘研磨工

离合器预装工

8511-126 **汽车齿轮传动零件组装工**

(GEARED-AUTOMOTIVE-COMPONENTS ASSEMBLER)（汽车） DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: M47

在工作台或组装线上，组装诸如变速器和差速器等齿轮传动的汽车部件，履行以下任何职责：

用手工或采用液压式组装压力机，把大、小齿轮、轴承和隔套装到轴上。用手工工具和组装压力机，把轴和齿轮组件装在齿轮箱内一定的位置上。用千分尺、量规和手工工具，测量和调整齿轮的对中和齿轮的齿隙。用手工工具和动力工具，把齿轮箱的各部分用螺栓联接在一起。

能够在组装汽车特定的齿轮传动的组件方面实行专业化，并给予相应的称谓，如：

差速器组装工

操纵箱组装工

变速器组装工

8511-130 **汽车发动机附件组装工**

(AUTOMOTIVE-ENGINE-ACCESSORIES ASSEMBLER)（汽车） DPT: 684

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

通过在工件台上或组装线上进行一次或多次以下重复性的工作，组装诸如燃料泵、水泵、化油器和离合器等汽车发动机附件。

用手、小钳子或夹具，把零件按其相互间的特定关系，放于一定位置。用手或手工工具、动力工具、点焊机、装配压力机、铆接机，通过螺栓联接、螺钉联接、钎焊、焊接、压配合、卷边、铆接或其他连接方法，把零件紧固在一起，用测试设备、量规和千分尺，检查零件动作和匹配情况。用手工工具按要求调整零件。

能够在组装汽车特定的组件方面实行专业化，并给予相应的称谓，如：

化油器组装工

离合器组装工

燃料泵组装工

水泵组装工

8511-134 **生产线上的发动机组装工**

(ENGINE ASSEMBLER, PRODUCTION LINE)（机械设备，未归他类者） DPT: 684

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M374

通过在组装线上进行以下重复性的、短周期的劳动，组装内燃发动机零部件。

当发动机机身在运输带上通过时，把一种零件（诸如活塞或气缸盖组件、飞轮、曲轴、油底壳装在一定位置上。开始把螺栓往有螺纹的孔中拧；用多头冲击式扳手，紧固预置的螺栓；定位和粘贴衬垫；安装或拆卸发动机机身上的运输带吊钩；用胶纸带密封发动机部件，并把发动机放在贮架上。

能够给发动机加油和加润滑脂。

8513 —— 汽车制造和组装职业，未归他类者

本细类职业包括未归他类的以下业务：在工厂生产线上，用已制造好的零件和部件，制造和组装整个汽车、挂车、部件以及除发动机辅助设备外的诸如制动器、保险杠、减震器、挡风玻璃刮水器等辅助装置。其工作包括：采用普通或专用手工工具和动力工具或设备，进行组装、栓接、铆接，以安装零件、发动机或其他组件，调整已制造或已组装好的组件。把涉及制造或组装发动机辅助设备的业务，归在发动机及有关设备的制造和组装职业未归他类的细类 8511 内。把汽车修理业务，分在汽车机械工和修理工的细类 8581 内。

8513-110 **汽车制造工**

(AUTOMOTIVE BUILDER)（汽车） DPT: 381

GED: 4 SVP: 7 EC: I56 PA: H2347

通过履行以下任何职责，制造客车或卡车。

研究设计图、附图和工艺规程，确定组装方法。用吊车或天车，搬动或直接移动重型零件和部件到组装位置。然后，按划线记号，用手携式电钻在零件上钻孔，把诸如车架、壁板、隔板、支撑导管、车门等零部件，通过配合、栓接、螺钉联接、铆接或焊接，联接在一起，以制造车辆；用吊车、手工工具和量规，安装发动机、变速装置、燃料箱和其他部件；用手工工具安装液压泵、阀门和预弯管道；用手扳压力机、手工工具和动力工具，安装轴承、制动器以及轮子和轮胎；用手工工具，安装电线、电灯、信号器、电风扇和其他附件；用样板、刀子和粘合剂，切割和安装漆布和毡层；安装和调整玻璃窗，并把橡胶条粘贴在适当的位置上；把预制的座位，用螺栓栓接到适当的位置上。

能够在组装公共汽车方面实行专业化，并给予相应的称谓，如：

汽车车身组装工

8513-114 **卡车-挂车制造工**

(TRUCK-TRAILER BUILDER)（汽车） DPT: 381

GED: 4 SVP: 6 EC: I5 PA: H2347

用手工工具和动力工具，按照技术要求，履行以下任何职责，以制造卡车车身和挂车。

用角尺、直尺、冲头和样板等量测工具，在薄金属板、铝板、木板、玻璃纤维板或角铁上，划出尺寸线；在薄板上标上记号和切割孔口，并沿孔口安装框架；安装和组装门、拉手、合页、门扣。用手工工具、焊接设备和铆枪，把车身零件和横支撑焊接、粘接、栓接或铆接在一起；在门和壁的框架与外板之间，安装绝缘材料；测量和切割木料，以及安装木地板和木制固定件。

能够按照规定的方法，安装车顶灯、车尾灯和制动灯以及其他设备的电线。能够在木料和金属表面，喷涂或刷底漆、油漆或保护涂料。能够在制造卡车车身方面进行专业化，并给予相应的称谓，如：

卡车车身制造者

8513-115 载重拖车制造工学徒

(TRUCK-TRAILER BUILDER APPRENTICE) (汽车)

按照培训进度计划，循序渐进地履行职业 8513-114 的职责。也可参阅职务名称 02-010 的定义。

8513-118 车的外部装修工

(TRAILER FINISHER, EXTERIOR) (汽车)

DPT: 684

GED: 3 SVP: 5 EC: I5 PA: M347

在旅游居住车、旅宿汽车、旅行车、野营挂车和类似车的车架和车身上，安装金属板、嵌条、外部零件和附属物。

用铅笔和直尺在薄金属板上划出窗子、门和通风孔的位置。用电控刻器和铁皮剪刀切割孔口。用挖刻器或剪刀按车辆形状剪切薄金属板。用直尺、电钻、肘和改锥，在车间上，定位和紧固薄金属板。用螺钉或铆钉，把预制的窗组合件、挡板和天窗，安装在金属板的孔口中，并使其紧固在适当的位置上。用手工工具测量切割和安装角落里的嵌条，紧固车身上的金属门槛、门框，安装车门以及挡风雨条、门阶、门锁扣碰板和嵌条。用填隙枪，沿窗、门和通风孔周围区域，加密封物。

能够安装诸如遮光板、灯、支架和栏杆等附属物。

8513-122 挂车内部装修工

(TRAILER FINISHER, INTERIOR) (汽车)

DPT: 684

GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: M347

通过履行以下任何职责，组装和安装旅游居住车、旅宿汽车、旅行挂车、野营挂车和类似挂车中诸如门、柜、架子、直条饰缝、室内地面和装饰物等内部装置。

除去包装材料用的板条箱，检查材料的表面缺陷，诸如压痕、擦痕和破裂。用锤子、揿钉、剪刀和粘合剂，铺毡层、地面覆盖物和衬垫。用打磨器、修平刀、切漆布刀和橡胶铺地面用辊子，铺漆布片。按照附图，通过钻孔和用螺钉连接，粘贴于车架上的办法，给壁和天花板安装预切好的木板、铝板或不锈钢板。在内侧和外侧壁板之间和地板层之间，填入绝缘材料，通过胶粘和接头配合或预切好零件，用钉子把它们紧固在图示位置。组装和安装柜、厕所间、内部的门和架子，定位并用螺钉紧固沿水槽顶、柜、毡层和壁板周围安置的金属和木质嵌条。用样板、手工工具和动力工具，安装诸如门锁组件、合叶、拉杆、支架和把手等金属器具。装上门和窗子的金属条和橡皮条。用板手安装管道设备和接通水源与排水系统。用手工工具以及螺栓和螺钉，定位并紧固诸如电冰箱和炉子等器具。连接至烹调和加热设备的燃料管道。用改锥和钳子，连接至电器设备的电线。

8513-126 挂车车架组装工

(TRAILER-FRAME ASSEMBLER) (汽车)

DPT: 684

GED: 3 SVP: 3 EC: I5 PA: M347

安装和架设地板、壁板和顶部构架，以便构造旅游居住车、旅宿汽车、旅行挂车、野营挂车和类似挂车的外壳。

使预切好的构件在胎具中定位，并用钉子钉紧、铆接或用肘钉钉紧，使构件联接在一起，以组装车壁、地板和顶子等部分。用钉子把轮穴和绝缘板钉在地板架上，以及用冲击式动力扳手安装轮子组件的底盘支架。用喷枪，在地板架上，喷底漆化合物。用吊车架设侧壁、端壁和顶子等部分，并用铆枪、改锥和锤子把这些部分紧固到地板架上。用胶和钉子，把胶合板紧固到地板架上，并用刷子、胶合剂、铆枪和锤子把木板安装到侧壁上。用直尺和机力锯，在板上测量和切割热调温装置孔口。用打磨器、修平刀、切漆布刀和橡胶铺地面用辊子，给地板打磨，把胶铺上，并铺上漆布片，使地面光滑。

能够用剪刀、锤子和揿钉安装地毯毡层。

8513-130 活动顶组装工

(ASSEMBLER, CONVERTIBLE TOP) (汽车)

DPT: 684

软顶修整工

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M34

在用作汽车活动顶的金属车架上，安装纤维制品。

把预组装好的金属车架，放置在处于升高位置的夹具上。用手在车架上铺设和安装诸如衬垫、挡风雨条、背帘和顶子等纤维制品部分。按车架上的位置记号，对准纤维制品的角和边缘。用肘钉、螺钉和胶合剂。把纤维制品紧固于指定的位置上。用钉肘钉机使肘钉钉紧盖住缝隙上的装饰物，把缝隙隐蔽起来。

8513-134 汽车组装工

(AUTOMOTIVE ASSEMBLER) (汽车)

DPT: 684

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: M4

用手工工具、动力工具、点焊机和生产装备，在流水组装线的一个工位上，为组装汽车、卡车或公共汽车履行以下任何职责：

通过螺栓栓接、螺钉联接、焊接、夹紧或其他联接方法，把零件紧固在一起，形成诸如门、座位、仪表板、转向柱或车轴组合件等部件；把零件和部件（诸如车架、发动机、变速装置、车轴组合件、车身、排气系统和金属器具等）定位并紧固在一起，以组装车辆；用手工工具进行简单的安装和调整工作；用填隙枪密封接头和缝隙；在底盘和车顶身上喷底漆；安装已准备好的软装饰物，诸如门镶板、车顶衬垫、毡层和橡胶垫；用螺栓栓接或搭锁又把座安在适当位置上；用检验机、手工工具和动力工具，检查和调整前端的准直度；注入油、制动液和冷却剂。

可能根据组装或安装的部件给予相应的称谓，如：

车轴组装工

车身组装工

底盘组装工

车顶衬垫安装工

8513-138 **钳工和调整工**

(FITTER AND ADJUSTER) (汽车) DPT: 684

对线工

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: M47

组装和调整汽车、公共汽车或卡车车身上门、发动机罩和行李箱盖，以使这些部件自由地绕铰链旋转和关紧。

打开和关闭门、发动机罩或行李箱盖，以检查对准的精确度。观察和检验门、发动机罩或行李箱盖的运动，确定需要调节的量。用撬具、改锥或橡皮锤，调整对准的精确度。

8513-142 **板簧组装工**

(LEAF-SPRING ASSEMBLER) (汽车) DPT: 684

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: M4

通过履行以下任何职责，组装车辆板簧：

通过板簧上预冲的中心孔，插入销子，以便板簧沿长度方向对准；把板簧压紧在虎钳中；除去销子，插入螺栓，并用动力扳手使螺栓紧固；通过在板簧上栓接 U 形夹子或在夹具中定位夹子和板簧，给已组装好的板簧安上夹子；在弹簧周围锤打 U 形夹子，以使其包住板簧；或把夹子放在夹持模中，把板簧对准放进夹子，开动压机加压，夹子将绕板簧自动箍紧。

可能用手或用上润滑脂装置，在板簧的表面上，铺润滑脂。

8513-146 **挂车的车轮组件安装工**

(WHEEL-ASSEMBLY INSTALLER, TRAILER) (汽车) DPT: 687

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: H34

在旅游居住车和旅行挂车的制造中，把车轮组件紧固到挂车车架上，并在轴上安装轮子和轮胎。

用链式起重葫芦，在车轮组件上方安置地板架的底盘托架；用手或动力扳手，将车轮组件用螺栓栓接到底盘架上；在轴上安装轮子和轮胎，并卡紧螺母。用螺栓把前轮支架栓接到挂车车架上；把电磁控制装置安装到制动器底板上，并从车架上的孔穿过电线。用润滑枪上润滑脂，润滑轮子和轴组件。

可能用喷枪和底漆材料喷构架和底盘。

8513-199 **其他汽车制造和组装职业**

(OTHER MOTOR VEHICLE FABRICATING AND ASSEMBLING OCCUPATIONS)

本残余类职业包括未归他类的汽车制造工和组装工，例如：组装越野汽车、轻便汽车、单人游戏车和高尔夫车以及安装除发动机辅助设备外的组件（如减震器）的制造工和组装工。本残余类定义中职业名称的典型例子有：

单人游戏车组装工（汽车）

8515 —— 飞机制造和组装职业，未归他类者

本细类职业包括以下未归他类的业务：一般用已制造好的零件和组件组装飞机和飞机部件，诸如组装动力设备、起落架、尾翼和机翼。其工作包括，用普通的或专用的手工工具和动力工具以及胎具和夹具，装配、栓接、铆接和调整已制造好的或已组装好的设备。把飞机修理业务，归在飞机机械工和修理工的细类 8582 内。把飞机发动机组装业务，归在发动机和有关设备的制造和组装职业，未归他类者的细类 8511 内。把涉及组装和安装飞机仪表的业务，归在精密仪器和有关设备的制造和组装职业，未归他类者细类 8527 内。把涉及制造、组装、安装和修理飞机电气和电子设备的业务，分在电气、电子和有关设备的制造、组装、安装和修理职业的子类 853 内。

8515-110 **带控铆接机操作工**

(TAPE-CONTROLLED-RIVETING-MACHINE OPERATOR) (飞机与航天器) DPT: 380

GED: 4 SVP: 6 EC: I5 PA: L47

安装和操作自动钻孔、钻埋头孔、压凹窝和铆接飞机零件和结构件（诸如机翼板和飞机机身等）的带控铆接机。

看附图、生产规程和材料的技术要求来组织材料，以及决定安装和操作的规程。用吊车，把要组装的零件，放在机床工作台上的夹具内定位。用手工工具，在机器主轴上，安装诸如钻头、埋夹钻、铆钉毛刺刮刀等工具。通过操作机床的控制装置，使放在拖板工作台上的零件位于正确的起点位置。通过阅读机把冲孔磁带放入控制箱中，以便自动调节主轴的分度、铆钉间距、主轴的升降以及拖板的纵向和横向运动。按照技术要求，选择正确的铆钉抓手，并在料斗中放入合适的铆钉。开动机器和进行试运转。用千分尺和其他测量装置，测量已铆接组件是否与技术要求相符。按要求调整机器，以便获得精确的结果。按下按钮，使机器过渡到完全由穿孔磁带控制。监视机器的性能，以检测设备的误动作，且在必要时更换切削刀具。

8515-114 **飞机组装工**

(AIRCRAFT RIGGER) (飞机与航天器) DPT: 381

组装和控制方面的飞机机械工

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: M347

安装、调整、紧固飞行和动力设备的机械控制装置，诸如飞机中的缆索、扭力管和控制杆。

用胎具、夹具和动力工具，按照附图和组装图，在结构构件上钻孔、钻埋头孔和铰孔。用手工工具和动力工具，通过螺钉联接和螺栓栓接，把滑轮、导向器、托架、轴承座和相关的组装件，固定在适当的位置上。使缆索穿过导向器并绕过滑轮，用螺栓、夹紧装置和松紧螺套，使缆索的端头与操纵杆、结构构件和机械组件相连。用螺栓、轭架和轭架销，安装控制杆和扭力管，并使其端头与操纵杆和控制臂相连。拧系杆端头和松紧螺套，以调整系杆和缆索的长度，以及用测量仪器（诸如倾斜仪和标尺）调整和协调飞行控制翼面的航行角度和方向。用张力计检查缆索的规定张力。用钢丝、开口销或其他规定的紧固件，紧固和联锁一切控制机构附件。

8515-118 **飞机机架组装工**

(AIRFRAME ASSEMBLER) (飞机与航天器) DPT: 381

飞机机架的最后组装工；飞机机架钳工

GED: 4 SVP: 6 EC: I5 PA: M2347

通过使部件（诸如机身、机翼和尾翼部分以及着陆装置）

组装在一起，完成飞机机架的组装。

用胎具和样规，定位和对准组装的基准点和孔，或用钢卷尺、刻度尺和角尺，测算距预先标记的或已知的加工位置间标线和分度点的相对位置。用手工工具和动力工具，切、锉、钻、铰已组装单元组件上的金属、塑料和橡胶件，为装配和紧固这些单元组件做准备。用扳手和改锥，把托架、滑轮、襟翼导轨用螺栓栓接和螺钉联接在适当的位置上。用吊车或天车，将机身各分段和机翼与尾翼部件，安置于适当位置，进行对中和组装。用手工工具和动力工具，把部件用螺栓栓接、用夹子夹接和铆接在一起。

可能用测量仪器、诸如量规和千分尺，检查已组装零部件的配合、公隙和对准情况。

8515-122 **飞机动力设备组装、安装工**
(ASSEMBLER-INSTALLER, AIRCRAFT POWER PLANT)（飞机与航天器） DPT: 381
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: M24

给发动机配以适当的辅助装备，以制造动力设备，并把动力设备安装在飞机中。

用扭力扳手和锁紧装置，除去发动机包装箱，并用螺栓把发动机座栓接到发动机上。用吊车把发动机安装在支架中，并且检其在运输中的损伤。用溶剂清洁发动机表面的保护涂层。用手工工具，通过螺栓栓接和压板夹接，紧固诸如发电机、起动器、泵、发火探测器和热电偶等辅助装备，并连接管道和挠性软管。按规定的力矩，拧紧螺母和螺栓，并用规定的紧固件锁紧螺母和螺栓。用扳手和紧固件，把电气配线夹紧在适当的位置上，并与电缆和电气元件接线端相连接。吊起动力设备，使其进入飞机中的安装位置，并用螺栓固定和锁紧发动机座。用压板或用螺钉使布线系统的接头、燃料和油的管道、压力表和其他测量仪表以及发动机控制杆和缆索，与飞机上相应装置夹住或固定在一起。用扳手旋转接头，使控制杆和缆索伸长可缩短，以调整发动机控制装置。

可能在动力设备或特定类型的动力设备的组装和安装方面，进行专业化，并给予相应的称谓，如：

发动机和推进器机械工

动力设备组装工

动力设备机械工

8515-126 **液压系统安装工**
(INSTALLER, HYDRAULIC)（飞机与航天器） DPT: 381
飞机管道系统和液压系统的机械工
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: M347

布置、组装、安装和检查飞机中的液压和气动系统。

根据零件图和规定的方法，用刻度尺、钢卷尺和粉笔，布置设备位置和组装诸如泵、阀、存储器、执行机构以及导管和管道等系统。用手工工具和动力工具以及诸如托架、夹子和支撑等零件，在机架上钻安装孔和用螺钉或螺栓把设备与组件固定在机架上。用接头和板手，安装和连接导管和管道系统，在用螺栓固定后，用钢丝、开口销或其他合适的器件将螺栓锁紧。拧定位螺钉和防松螺母，以调节安全阀和主动油缸的行程。用试验设备，进行液压系统的功能试验，并按照规范说明，观察操作压力。纠正漏泄和误动作，并按要求重新充油和排出系统中空气。

8515-130 **飞机配装-组装工**
(AIRCRAFT FITTER-ASSEMBLER, BENCH)（飞机与航天器） DPT: 681
钳工修配机械工
GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: L47

配合和组装零件，以制造飞机组件（诸如支柱、扭力管、控制联动机构、执行机构）和轮子组件。

选择、检验和测试零件，以确保与附图和生产定单相符。为便于组装，利用夹具和胎具进行钻孔、铰孔和攻螺纹以及锉、配合、找正和把零件用螺栓栓接在一起，并调整和检验测量值。用扭力扳手和钢丝或其他指定的紧固件，按技术要求，紧固和锁紧螺栓和螺母。装配枢轴销、滚轮、滑轮和诸如润滑脂喷嘴等配件，以及用手机力枪加润滑脂。用机械压力机或液压机，安装衬套、轴承和密封装置。用试验设备和测量仪器，按规定检验已组装设备的动作，以及再加工或更换零部件，以矫正误动作。

可能在配合和装配液压和气动零部件方面，进行专业化，并给予相应的称谓，如：

液压零部件组装工

8515-134 **金属粘结设备操作工**
(METAL-BONDING EQUIPMENT OPERATOR)（飞机与航天器） DPT: 682
GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: M47

操作热台板液压机并进行热压处理，以粘结飞机上各种形状的金属零件。

看附图和工作单，确定粘结连接的技术要求，以及检查零件的清洁度和匹配面的配合情况。在粘结面上刷液体粘合剂，或除去置于粘结表面之间的预切好的薄片粘合剂上的保护覆层，为装配和粘结零件作准备。用以下两种方法之一粘结零件：1.用铝填隙片以确保压力均匀，在热台板液压机的转运台上，装配平板零件。在压力机的关键点上用扳手安装热电偶，并把热电偶引线连接到温度计上。调节控制装置以便调节压力机的温度、压力及固化时间。调节转运台的控制装置使工件在上下台板间定位，并开动压力机，使台板与工件接触；2.在热压处理的转运台上，装配弯曲的或特定形状的零件，并在转运台的关键点上放置热电偶。在要粘结的组件上方放置塑料薄片，并用凸起一圈的密封剂密封塑料薄片边缘至转运台台面间的接缝，以形成真空罩。把转运台推入热压器，并连接真空管路和热电偶引线。关闭热压器门，调节控制装置，以调节温度、空气压力和固化周期。调节控制装置，以便在转运台罩下施以真空，并开动热压器。在固化周期内，观察指示器，并按需要调整控制装置。

8515-138 **飞机机架部件组装工**
(AIRFRAME SUBASSEMBLER)（飞机与航天器） DPT: 684
飞机机架和蒙皮的组装工
GED: 4 SVP: 5 EC: I5 PA: M2347

配合和组装金属蒙皮和结构件，形成机架部件和某些结构部分。

用样规和夹具或根据附图和加工位置间标线，在工作台、胎具或机架上，找正零件或组件。用手工工具和动力工具，锉、锯零件和给零件去毛刺，并进行钻孔、铰孔和钻埋夹孔。把临时紧固件插入铆孔，以保持某些部分处于准备铆接的适当位置。用手携式压凹窝和铆接的工具以及手工工具或压凹窝机和铆接机铆接和用螺栓栓接零件、某些结构部分或组件，使其紧固在一起。用扳手和铆枪，装配和安装固定装置和配件诸如支撑、支座、加热和通风管道、夹子、托架以及空气箱和液体箱等装配件。根据窗子和风档要求的形状，切割防护玻璃。为风档、门和窗子安装和粘贴挡风雨条以及装防护框架并镶边。用钻孔器、铆枪和手工工具，把制成的部件安装在飞机中。

8515-142 **飞机密封工**

(AIRCRAFT SEALER)(飞机与航天器)

DPT: **684**

压力密封工和测试员

GED: 3 SVP: 4 EC: I7 PA: M2347

密封和测试飞机油箱和加压舱。

用溶剂、刷子和布清洁表面。用压力枪、喷射器和刷子，把密封剂加到内部缝隙和表面上。用加热灯和热空气吹风机干燥溶剂，用配件和扳手，封闭要进行检漏的油箱和加压舱的开口，并连接气压检验设备的软管。旋转阀门使压缩空气进入油箱和加压舱，观察仪器，确定漏泄量。在可疑的漏泄区，刷肥皂水，并标记已检出的漏泄位置。修理和重新加工有毛病的密封件，再次进行检验。

可能在加压油箱和加压舱内侧，进行检测和再次进行密封漏泄区的工作，为与加压油箱和加压舱外侧的其他工人相协调，可用电话保持内外侧的联系。可能用样板、带锯和粘合剂，修切、镶配和安装结构凹腔中的合成材料衬垫，为安装油箱提供基础。

8523 —— 工业、农业、建筑施工和其他机械化设备的制造和组装职业，未归他类者

本细类职业包括以下未归他类的业务：制造和组装诸如印刷机械、纺织机械设备、涡轮机和汽轮发电机、材料搬运设备、农业设备和机械（诸如联合收割机、犁、盘耙、挤奶机和分离器）、建筑机械和设备（诸如平地机、压路机和起重机）、铁路车辆以及机动机械和设备（诸如雪地机动车、气垫车以及机力割草机）。其活动包括，为安装零件、发动机以及其他部件和组件而进行的找正、配合、紧固、螺栓栓接、铆接和焊接，以及用普通或专用手工工具和动力工具与设备，抛光和调整已制造的或已配装的设备。把工业、农业、建筑施工和其他机械化设备的修理业务，分在**工业、农业和建筑机械的机械工和修理工**的细类 8584 内。

8523-110 **样机制造工**

(PROTOTYPE BUILDER)(机械设备，未归他类者；汽车)

DPT: **261**

GED: 4 SVP: 8 EC: I 56 PA: M 34567

按照工程技术要求，组装和试验诸如农业机械、修复的车辆和建筑机械等的实验模型。

检查附图和材料清单，以获得零件的技术要求，并安排操作顺序。从生产部门索取标准和专用零件。用检测装置，检查专用零件的缺陷，并按技术要求，检查专用零件与技术要求是否相符。用手工工具和焊接设备，布置、定位、找正和装配样机模型的机架。用电葫芦、手工工具和动力工具，在机架上安装诸如发动机，离合器、制动器和传动导轨等其他部件。把玻璃纤维或薄板金属零件装配到机架上，并予调整。在规定的位置上，安装座位和其他衬垫材料。以不同速度、操作方式，试验模型样机的发动机，并根据技术要求进行必要的调整。在试车道上驾驶车辆，以确定其性能缺陷。给工程负责人写说明车辆功能特性的报告，并提出进行某些更改的建议，以提高车辆的性能和质量。

8523-114 **机车制造工**

(LOCOMOTIVE BUILDER)(铁路车辆)

DPT: **281**

GED: 4 SVP: 7 EC: I56 PA: H2347

通过履行以下任何职责，制造柴油机车：

看蓝图和技术规范、设计组装程序。用钢卷尺、经纬仪、角尺、样板、中心錾和划线器，在结构零件上布置和标记线条、基准点和图样。用吊车或天车，把大型零件或设备搬到适当的位置。用摇臂钻床和台式钻床，在零件上钻孔和铰孔。用炉子、乙炔喷灯和液压机热套零件，诸如把轮子热套于轮轴上。把齿轮热套于轴上，用经纬仪、酒精水准仪、千斤顶、填隙片、撬棍和大锤，找正零件。通过配合、螺栓栓接、螺钉联接、铆接或点焊，使零件（诸如板、机架、隔壁和转向架）连接在一起，制造机车车身。安装窗子、绝缘物、座位和其他装饰品。安装柴油机、发电机、泵、制动器以及控制装置。

可能安装机车内的油、空气、燃料和水的管道。可能修复被损坏的机车。

8523-118 **机器制造工**

(MACHINE BUILDER)(机械设备，未归他类者)

DPT: **281**

配装组装工；机器组装工；机器配装工

GED: 4 SVP: 7 EC: I6 PA: M347

通过履行以下任何职责，配合和装配零件和部件，以制造诸如金属成形机械、食品包装机械、材料搬运设备、推土设备和压缩机等机械和设备：

检查蓝图和技术规范，并设计制造程序。用吊车把底板、机架或大型零件搬到适当位置。用经纬仪、水准仪、填隙片和千斤顶，将板或机架水平放置。用经纬仪、角尺、直尺、钢卷尺、中心錾和划线器，布置安装孔和基准线。用台式钻床或手携电钻钻孔、攻螺纹和铰孔。锉、磨、抛光、压或刮削零件，以便除去高点，并确保其配合适当。用手工工具、动力工具、焊接设备、乙炔喷灯和手扳压力机，通过螺栓栓接、螺钉联接、铆接、定位销销接、点焊、热套和压配合，使零件连接在一起，以装配机器和设备。切割、车螺纹和安装液压、气动、油或水等的管道。用量规、千分尺、卡规和其他量测仪器，检验零件的准直度和公隙。给机器和设备上润滑脂和油。操作设备，试验其性能，并按要求进行调整。

可能安装和操作金属加工机械，以成形零件。可能安装电气或电子设备、电线或控制装置。可能在用户现场拆卸和安装设备。可能修复或修理设备。可能制造特定类型的机器或设备，并给予相应的称谓，如：

压缩机组装工

起重机组装工

平地机组装工

振动设备机械工

8523-122 **涡轮机管道钳工**

(PIPE FITTER, YURBINES)（机械设备，未归他类者） DPT: 381

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: H2347

为汽轮机或燃气轮机、压缩机、泵和发电机上的蒸汽、空气、液压、冷却、润滑或燃料流动等系统，加工装配和安装高、低压管道。

看附图和简图并设计工作程序。从成品仓库中，选择规定类型和尺寸的管子。用钢锯或切管机，按要求的长度切割管子。用乙炔喷灯加热大管径管子，以便容易弯曲。用弯管机按照说明弯管。利用虎钳、台架管和板牙，按要求攻管螺纹。把管接头钎接在适当的位置上。在安装坑和平台上，用扳手安装阀、垫圈和管子，或把管子焊接或钎接在一起。用压缩空气管路清洁管道系统。修正由功能试验发现的缺陷。拆卸管子，并加标签或色标，以便在安装现场重新组装时加以识别。

可能利用制图设备，设计复杂的弯管图样。可能加工备用配管。可能拆卸和更换不能用的配管。

8523-126 **原子燃料棒束组装工**

(ATOMIC-FUEL-BUNDLE ASSEMBLER)（金属制品制造，未归他类者） DPT: 381

燃料棒组装工

GED: 3 SVP: 6 EC: I6 PA: M47

通过履行以下任何职责，组装核反应堆中使用的原子燃料棒（管）束：

用量规测量特种合金钢管的内径和壁厚。用吊车把管子装载到支架上，并把管子浸入脱脂和冲洗箱。用安全设备，手工把二氧化铀丸粒装入管子。用焊机给已装载的管子装配和焊接端塞和隔套。在夹具中把管子组装在一起，以形成管束，并把金属板焊接到管束两端以固定管子。用吊车把管束浸入溶液槽，以便给管束浸敷密封化合物覆层。利用漏泄气泡试验设备、盖革计数器和有关设备，试验管束，以检测污染性漏泄。称管束重量，记录数据，并把管束封装入聚苯乙烯集装箱待运。

8523-130 **铁路车辆和机车管道钳工**

(PIPE FITTER, RAILWAY CAR AND LOCOMOTIVE)（铁路车辆） DPT: 381

GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: H234

加工、安装和检验铁路车辆和机车中的空气、燃料、水和其他的管道系统。

按图和技术要求，选择管子的类型和尺寸及有关材料。用直尺、划线器、切管机、车管螺纹机和弯管机、测量、切割、车螺纹和弯管子。把管子和诸如阀、联轴节、压力缸、气压和液压控制装置等部件，在机车和铁路车辆中定位，用托架、压板、手工工具、动力工具和焊接设备，按图连接系统的零件。使管道系统与车间试验管路相连，并拧开阀门，使空气、油或水开始通过管道系统。观察测量仪器和连接接头，以检测压力变化和漏泄。根据技术要求调整系统。

可能更换铁路车辆上已磨损、已腐蚀或已破裂的管子。

8523-134 **变速箱组装工**

(GEARCASE ASSEMBLER)（机械设备，未归他类者） DPT: 381

齿轮系钳工

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: M47

组装农场和园艺机械的变速箱和动力传动装置。

用手板压力机或手工工具，安装轴承和衬套。用手工工具和量规，按照说明，使齿轮、轴和枢通过键、定位螺钉和螺栓装配和定位。用千分表检查组件的偏斜。用填隙片修正啮合齿轮的偏斜、调整齿轮游隙和压力点。安装齿轮箱盖板和润滑脂杯。润滑变速箱，并把变速箱安装在动力驱动的检测设备中，以试验和调整组件。

可能安装和调整农业机械中的弹簧、滑轮和皮带传动装置、链轮和链条传动装置。

8523-138 **农业机械组装工**

(FARM-MACHINERY ASSEMBLER)（机械设备，未归他类者） DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: M347

在组装线的工位上，装配农用拖拉机、联合收割机、盘耙、犁。

用吊车，使发动机、变速器和轮子在主机架上定位并对准。用机力钻床、扳手、锤子和改锥，安装散热器、齿轮和链条传动装置、燃料管道和燃料箱。锉表面棱角并铰孔，以实现规定的配合。用固定量规，确定零件之间要求的公隙。用扭力扳手紧固螺母和螺栓。

可能按加工单的详细说明或简单的车间图，安装顾客规定的组件和附件。可能根据装配设备的类型给予相应的称谓，如：

犁组装工

拖拉机组装工

8523-142 **农业机械拆卸工**

(FARM-MACHINERY DISMANTLER)（机械设备，未归他类者） DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: M2347

为了减小出口产品的板条箱的体积，拆卸农业机械，诸如联合收割机、拖拉机和收割机。

用手工工具，吊车和千斤顶，按工作单中的说明，拆卸外伸的零件，诸如拆卸轮子、消声器、防护板、座位和联合收割机的滚筒等。用油漆喷枪在未上油漆的机械零件上涂敷涂层。把螺母、螺栓、垫圈和小零件，包装在袋子中。在标签上，记录零部件的名称和数量，并把标签和袋子系于机架上。从燃料箱中排出燃料。在包装单上，记录已拆卸零件、组件的名称和

数量。

8523-146 **园艺机械组装工**
(GARDEN-MACHINERY ASSEMBLER)(机械设备，未归他类者) DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: L47

通过履行以下任何职责，组装机力割草机、扫雪机和旋转式翻土机:

钻装配孔、铆接零件和插入衬套，为部件准备零件。用手工工具和动力工具，装配和固定零件，以形成部件，诸如形成机力割草机上的搂草轮装置、传动装置的组件和旋转切割装置、扫雪机上的叶轮和滑槽以及旋转式翻土机上的轮胎组件。在皮带传动装置、控制装置或发动机上，安装齿轮，形成完整的设备单元。

可能根据组装设备的类型给予相应的称谓，如:
机力割草机组装工
旋转式翻土机组装工
扫雪机组装工

8523-150 **铁路车辆修理工**
(RAILWAY-CAR TRIMMER)(铁路车辆) DPT: 684
客车修理工
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M34

安装诸如铁路车辆或地铁车辆中的座位、窗子、抓具、备用的软绳和窗帘。

用润滑化合物喷窗子导轨，以确保窗子能正确地运动。把窗子定置和紧固在铸件中。用手工工具和动力工具，使座位、把手、栏杆、窗帘和备用的软绳通过螺栓栓接、螺钉联接或其他紧固方法固定在适当的位置上。

8523-154 **铁路车辆的敞车组装工**
(RAILWAY-CAR-TRUCK ASSEMBLER)(铁路车辆) DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I56 PA: H347

组装车架、梁、制动器和弹簧，以形成铁路车辆的敞车和轮子部件。

用吊车，把车架的支承梁在安装座上定位，并把侧车架和制动梁往下放入支承梁的狭槽、凹槽和凹座中。用手工工具和轻便的动力工具，通过螺栓和开口销，把制动零件(诸如底杆、横板、支点轴和杠杆)组装成一单元，并把其固定在制动梁和制动靴上。在弹簧箱中的支柱上，套上弹簧，并在轴轮轴承的凹槽中，放置紧固套。用吊车，把制成的敞车构件提升到敞车轮子组件上方，并降低该构件，使其进入适当位置。沿轨道推进敞车和轮子组合件，进行下一步作业。

8523-158 **缝纫机组装工**
(SEWING-MACHINE ASSEMBLER)(机械设备，未归他类者) DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M47

通过履行以下任何职责，组装家庭和工业缝纫机或部件:

用螺钉和螺栓把零件紧固到一起，以组装缝纫机组件或部件，诸如装配机头、膝式控制装置或灯具等把诸如机头、马达、传动皮带和脚踏板控制装置等零件或部件，安装或紧固到工作台或支架上。用量规检验零件的安装精度和公隙。用油罐润滑零件。

8523-162 **雪地机动车组装工**
(SNOWMOBILE ASSEMBLER)(汽车) DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: M4

通过履行以下任何职责，组装雪地机动车:

用量规、手扳压力机床、手工工具和动力工具，通过配合、螺栓栓接或螺钉联接，把零件联接到一起，形成诸如车架、小车轮单元和雪橇单元等部件。试验部件的操作，并进行必要的调整。把零件和部件(诸如马达、橡胶齿形带、把手、座位和车身外壳)，在车架上定位和用螺栓栓接固定。给灯、蓄电池和点火系统安装和连接电线。

可能用台式钻床钻孔、攻螺纹孔和铰孔。可能组装雪地机动车发动机。

8523-166 **铁路车辆衬垫工**
(RAILWAY-CAR LINER)(铁路车辆) DPT: 684
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M234

安装铁路货车上的壁板、天花板和地板衬垫。

把预切好的铝板、不锈钢板或木板，装配到车架上。用动力工具钻孔，并用螺钉把板子连接到适当的地方。

可能在外侧壁和内侧板之间，镶嵌和粘贴泡沫绝缘板。

8523-199 **其他工业、农业、建筑施工和机械化设备和机器的制造和组装职业**
(OTHER INDUSTRIAL, FARM, CONSTRUCTION AND MECHANIZED EQUIPMENT AND MACHINERY FABRICATING AND ASSEMBLING OCCUPATIONS)

本残余类包括以下未归他类的业务，例如制造和组装工业、农业、建筑施工和机械化设备(诸如气垫车和纺织机的钢筘组件)，本残余类定义中职业名称的典型例子是:
钢筘制造工(机械设备，未归他类者)

8525 ——事务和商业机械的制造和组装职业，未归他类者

本细类职业包括未归他类的以下业务:用已制造好的零件和组件，制造和组装打字机、计算机，簿记器、加法器、复印机和其他事务机械。其工作包括:用多种普通或专用手工工具和动力工具以及设备，通过配合、螺栓栓接、螺钉联接和其他紧固方法，安装零件和组件以及调整零件和组件。把事务和商业机械修理业务，划归细类 8585 内。把电子数据处理设备的组装业务，分在细类 8534 内。

8525-110 **键盘机械调整工**
(ADJUSTER, KEYBOARD MACHINES)(机械设备，未归他类者) DPT: 381

GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: M47

调整打字机及加法器、计算机和类似的键盘事务机械的相关零件，使他们的操作同步。

看检查报告以确定缺陷，或操作机器以检验零件的功能和零件同步情况。用专用手工工具，弯曲或轻敲零件或调整螺钉，消除零件的咬合、松动和未对准等情况，以及使脱扣和释放同步，更换有缺陷的零件。用仪器（诸如厚薄规、千分尺和张力计）检验零件的间隙和张力。按要求更换电气或电子组件。

可能修理从组装线上卸下来的机器。可能根据调整的机器类型给予相应的称谓，如：

加法器调整工
计算机调整工
现金出纳机调整工
打字机调整工

8525-114 外围设备组装工

(PERIPHERAL-EQUIPMENT ASSEMBLER)（机械设备，未归他类者） DPT: 381

GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: M47

组装和调整卡片穿孔机、磁带输入机、磁墨水字符识别器和类似的机器。

看附图或简图以确定零部件在机器中的位置和组装方法。用手工工具和动力工具，在机器构架上或在机箱体内，安装诸如真空泵、开关和键盘组合件等部件。开动机器，并观察其运转情况。用量规、检验灯、测量仪表和手工工具，调整定时、公隙、联动装置和零件，以确保机器运转良好。

可能用手工工具和动力工具，在部件安装于机器之前，先装配部件。可能用手工工具安装机器中的电线和电缆。可能根据组装的机器类型给以相应的称谓，如：

卡片穿孔机组装工

8525-118 打字机校准工

(TYPEWRITER ALIGNER)（机械设备，未归他类者） DPT: 381

GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: M47

调整已组装的打字机的铅字和打印杆，以便获得间距均匀、印痕深浅一致而整齐的字体。

对照技术要求，检验序号，送纸托架样式、键盘和铅字字体。把纸页插入打字机。手工打字，交替打每个键盘的大写和小写字盘的字体，或把打字机插入换为自动操纵的打字机，通过编程的打字顺序以生产打字的样品。检查打字的缺陷。用专用手工工具，并按手册初校字体，空隙处弯转或矫直铅字或打印杆，以使字体整齐或使打字印痕深浅一致。调整电动打字机上的调整器或印痕调整螺钉，以便调整打印杆行程和打字印痕深浅。用手工工具，相对于压纸滚筒，放准打印杆和扇形体部件的位置。用焊枪除去或更换有缺陷的铅字。

8525-122 复印机组装工

(DUPLICATING-MACHINE ASSEMBLER)（机械设备，未归他类者） DPT: 381

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: M47

装配零件和部件，以制造酒精复印机和热复印器。

检查附图和接线图，以确定组装方法。用台式钻床或手携钻，在零件上钻孔、铰孔和攻螺纹孔。用手工工具和动力工具，把零件和部件（诸如构架、鼓筒、喂纸滚筒和控制装置等）经配合、螺钉联接、螺栓栓接或铆接在一起。安装和连接电操作复印机中的电动机和电线。开动机器，并观察其操作。用手工工具以及厚薄规，调整零件的公隙和同步，以确保其操作适当。

可能修复胶印机。可能为了顾客的应用，对已进口的办公机械（诸如进口的折叠机和邮件收发机等），进行验检和作准备工作。

8525-126 键盘机械组装工

(KEYBOARD-MACHINE ASSEMBLER)（机械设备，未归他类者） DPT: 684

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: M47

装配零件，制造打字机、加法器、计算机以及类似的键盘事务机械。

用手工工具和动力工具，把诸如构架、压纸滚筒、罩、键杆和键头等零件，经配合和用螺钉联接或螺栓栓接在一起，以制造键盘机械或部件。试验机器，以检测出松动或咬合的零件，并检验有关零件的操作。用钳子、木锤、改锥和专用手工工具，拧转、弯曲和轻敲零件，把零件形状和位置搞准。用张力计和间隙规以及厚薄规，检验零件的张力和公隙。用油和刷子，润滑运动零件。

可能用多种工具，对零件进行铰孔、攻螺纹孔和锉磨加工。可能根据组装机器的类型给予相应的称谓，如：

加法器组装工
现金出纳机组装工
电动打字机组装工
标准打字机组装工

8525-130 自动售货机组装工

(VENDING-MACHINE ASSEMBLER)（机械设备，未归他类者） DPT: 684

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: M47

通过履行以下任何职责，组装诸如分配食品、饮料和各种杂货的自动售货机：

用手工工具装配零件，以制造诸如闭锁机构、瓶架和冷却风扇等部件。用切管机、手剪、钎焊设备和手工工具，切割、弯曲、安装和连接机器中的铜导管和塑料导管。按照技术要求，安装诸如机架或箱体中的冷冻压缩机、热水箱、加热元件和投币机构等设备和部件。给冷冻系统充以气体。安装和连接电线。用手工工具安装门和罩子。

可能修复已使用的机器。

8525-134 外围设备的部件组装工

(PERIPHERAL-EQUIPMENT SUBASSEMBLER)（机械设备，未归他类者） DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

安装卡片穿孔机、磁带输入机、磁墨水字符识别机和类似机器的各种部件，诸如装配电刷滑板、开关、离合器和传动机

构。

看附图或简图，以确定零件的关系和组装方法。在装配夹具中定位凸轮、轴、构架、键和电刷等零件。用动力工具、手工工具、手板压力机或铆接设备，使零件通过螺栓、螺钉和铆钉联接在一起。用量规和手工工具，调整装配零件的联锁和公隙。

8525-138 **打印杆和扇形体组装工**
(TYPE-BAR-AND-SEGMENT ASSEMBLER)
(机械设备，未归他类者) DPT: 684
打印杆组装工
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L4

装配打字机的打印杆和扇形体部件，并在铅字钎焊之前，按规定的角度弯曲打印杆的端部。

把扇形体夹紧在夹具中，并把打印杆插入扇形体的槽中，通过扇形体中的沟槽并穿过打印杆上的孔，推入弯曲的钢丝作为支轴，以使扇形体和打印杆有恰当的位置关系。把装配好的打印杆和扇形体部件，放置在制动装置的支持板上。把打印杆定位于该装置的中心槽内，并移动操作杆，以便按规定的角度抓紧和弯曲打印杆的端部。反复操作每根打印杆。

可能用手锉或金刚砂轮给扇形体槽或打印杆去毛刺，以便使打印杆能自由运动。可能用手工工具，把诸如色带导向器和V形块用螺钉联接到扇形体上。

8525-142 **打字机零件废品利用工**
(TYPEWRITER-PARTS SALVAGE MAN)
(机械设备，未归他类者) DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M47

拆卸、分类和修理有缺陷的零件和部件，以修复可使用的零件。

用手推车，把装等外品的零件的容器，从组装线区送到加工区。看等外品零件的标签或书写的说明，以确定对零件的处理办法。用手工工具拆卸部件。检查零件，并把零件分成几类，以便再使用、修理或废品利用。用多种手工工具和动力工具，通过弯曲、磨削或钻孔，修理零件或使废品零件再利用。

8525-199 **其他事务和商业机械的制造和组装职业**
(OTHER BUSINESS AND COMMERCIAL MACHINES FABRICATING AND ASSEMBLING OCCUPATIONS)

本残余类包括未归他类的事务和商业机械的制造工和组装工；例如组装邮资计、分类机、捆扎设备、口述录音设备、纸张穿孔器和走带自动售货机等的组装工。本残余类定义包括的职业名称的典型例子有：

口述录音机组装工（机械设备,未归他类者）

走带自动售货机组装工（机械设备，未归他类者）

8526 —— 金属制品的制造和组装中的检验和测试职业，未归他类者

本细类职业包括以下未归他类的业务，履行职务名称02-170和02-430所述的检验和测试工作。其工作主要涉及各种金属制品（诸如汽车、雪地机动车、小型武器和金属弹壳、发动机及其辅助设备、农业设备、科学测试和控制设备，事务机械、时计、自行车、照相设备、自动售货机、金属家具、缝纫机以及金属装饰制品）的制造和组装中的质量管理；而涉及检验和测试已组装的爆炸物和军火的业务，分在细类8596内。

汽车检验员和测试员
8526-110 至 8526-134

8526-110 **卡车挂车的最后检验员**
(FINAL INSPECTOR, TRUCK TRAILER)（汽车） DPT: 381
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L2347

检验已组装的诸如油槽车、水泥挂车、搬家具车等卡车挂车是否与制造技术要求和公司标准相符。

看工艺规程、研究附图和技术要求，以确定对被检验车辆的检查标准。用钢卷尺、量规和千分尺，测量零件，并把测量的零件尺寸与技术要求进行比较。操作开关，以检验电线和电气附件安装是否适当。检查车内外零件和组件（诸如门、保险杠、挡泥橡皮片、轴、轮子、底架、制动系统以及天花板和车壁构筑物）的安装情况和功能。检查连接挂车与牵引车的枢轴板安装情况和功能。检查焊接表面和喷漆表面的缺陷。操作油槽车、冷冻设备和灭火系统的辅助装备，诸如操作液压泵、阀门和软管。按检查表上的所有项目，检查已组装的挂车。准备报告和安排修理缺陷。

可能在箱内充水，检查箱体，并观察箱体的漏泄情况，也可能把箱体放置在暗室中，照亮箱体内部，并观察箱体裂缝的漏光情况，以检查箱体。可能路试车辆。

8526-114 **试验驾驶员**
(TEST DRIVER)（汽车） DPT: 383
滚子测试员
GED: 3 SVP: 6 EC: I5 PA: L467

在静止的测试装置上，通过车辆自身的驱动，操纵已制成的车辆，以便发现车辆的性能缺陷。

在测试装备的滚子上，驱动诸如小轿车、卡车或雪地机动车等车辆。开动发动机，并以各种速度操作车辆。观察测量仪表，诸如观察测速表和温度计，以检测出运行故障。听发动机中或变速器中显示缺陷的不寻常的噪声。转动开关和控制装置，以检查诸如电动车窗、灯、喇叭形扬声器和制造制动器等辅助设备的动作。在检查表上，标出已检查的每个项目，以指出故障的位置和性质。

8526-118 **汽车检验员和测试员**
(AUTOMOBILE INSPECTOR AND TESTER)
（汽车；零售业） DPT: 383
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L467

在工厂或商人的车间，检验、测试和精整新的小客车。

检查小客车的擦痕、压痕、劣质的油漆工作、缺少的装饰或螺钉。操纵灯、喇叭和动力附件，以检测故障。驾驶小客车，试验转向装置、制动器、变速器和发动机，并听有无异常的声音。用喷涂设备和手工工具，整饰油漆工作和更换丢失或

有缺陷的零件。在工作单上，记录缺陷和矫正的工作。

可能用手工工具和动力工具，安装诸如灯、反光镜和除霜器等附件。可能用防锈化合物喷涂小客车车身底板。可能在工厂、小客车代理商或租赁社处，检查和测试小客车，并给予相应的称谓，如：

小客车检验工
小客车调整工
路试机械工

8526-122 **发动机测试员**
(ENGINE TESTER)（汽车） DPT: 384
GED: 3 SVP: 5 EC: I56 PA: L47

在新汽车的发动机安装于底盘上之前，先对其进行测试。

用吊车把发动机安装在试验台上。用手工工具连接燃料、排气、冷却剂管道和电线。开动发动机，并检查缸体和辅助设备的漏油与漏水。用定时灯，按技术要求，调整点火定时。在检查表上，记述有缺陷的零件或动作。把有毛病的发动机送往返工区。

可能调整化油器或气门挺杆的底座，以改善发动机性能。

8526-126 **雪地机动车检验员**
(SNOWMOBILE INSPECTOR)（汽车）
DPT: 384
GED: 3 SVP: 5 EC: I57 PA: M467

按技术要求，检验新的雪地机动车的性能。

开动发动机，并在滚子测试装置上操纵雪地机动车。观察仪表的读数、听发动机和变速器发出的异常声音，以检测毛病。用手工工具拧螺钉和螺母，调整制动器、化油器、离合器或发动机定时，以获得规定的性能或动作。在检查表上，记录序号和检验结果。

可能在试验小路上，检查小型水陆两用车或检查越野汽车，或试驾驶实验车辆或样车，并给予相应的称谓，如：

越野汽车检验员
雪地机动车试验驾驶检验员

8526-130 **汽车最后检验员**
(FINAL INSPECTOR, AUTOMOBILE)（汽车） DPT: 587
汽车校验员
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L47

按照技术要求，检查成品汽车的安装和操作方案以及设备。

检查小客车专用辅助设备（诸如无线电、加热器、空调设备和除霜器）的安装情况和功能。检查窗、门、灯和仪表板上的控制装置。检查座位、车顶衬里和门面板装饰品上的斑点和裂缝。检查小轿车外部油漆面上的碎裂、擦痕和印迹。在检查单上记录缺陷。

为出口车辆作准备，可能拆卸轮盘、天线、挡风玻璃刮水器，并把它们锁紧在小轿车内。可能检查底盘松动或有缺陷的零件以及是否缺少的螺栓和螺钉。可能检查已制成的雪地机动车，并给予相应的称谓，如：

雪地机动车最后检验员

8526-134 **漏水检查员**
(WATER-LEAK EXAMINER)（汽车）
DPT: 687
GED: 2 SVP: 2 EC: I4 PA: S7

检查汽车车身的漏水情况。

当汽车在暗室内于含荧光物质的彩色喷射水下传送时，坐在汽车内，用荧光灯检查内部漏水情况。在简图上标记漏水的位置。用手工工具，通过调整零件或用密封物，密封漏泄处。

小型武器检验员和测试员
8526-154 至 8526-174

8526-154 **轻武器检验员**
(FIREARMS INSPECTOR)（体育用品与玩具） DPT: 384
步枪检验员；猎枪检验员
GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: L47

检验和测试已组装的轻武器的表面质量和机械动作。

用肉眼检查武器，寻找缺陷，诸如擦痕、锉印和零件的失配。用手工工具检验螺钉、螺母和销的紧固性和配合。用练习弹装填轻武器。扳上武器的扳机，扣扳机和排出弹壳，以查找毛病。草签记录表或标签，记录诸如武器的序号和检出缺陷的性质等信息。

8526-158 **小型武器测试员**
(SMALL-ARMS TESTER)（体育用品与玩具）
DPT: 384
枪测试员
GED: 2 SVP: 5 EC: I 56 PA: L 47

试射诸如弹壳来复枪和以空气或气体为动力的手枪和步枪。

把靶放在规定距离的位置上。用适当的弹药或压缩了二氧化碳气体的圆筒体装填武器。使用枪支架，瞄准靶，并发射一连串的子弹。检查子弹在靶上的分布图形，以确定瞄准误差。用手工工具调整瞄准器，以获得规定的精确度。反复试射和调整，直至子弹在靶上的分布图形在要求的范围之内。确定不合格轻武器的发射缺陷。在标签上记录观察情况，并把武器送去再加工。

可能用特定的装药过量的试验子弹夹、夹持装置和遥控发射装置试射步枪，以证明零部件的完善。可能检查弹壳上的记痕，以检测出撞针和退壳器机构的毛病。可能用光电计时器确定武器的膛口速度。

8526-162 **弹药废品利用检验员**
(AMMUNITION-SALVAGE INSPECTOR)（炸药） DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I6 PA: S47

检验从装配线上来的弹药，回收可利用的废品零件，诸如回收可利用的信管、弹壳、火药和子弹。

用量规和测量仪器，检查和测量子弹、猎枪弹、信管和火帽头（起爆器），以确定废品的可利用性。检查裂纹和腐蚀等

项目，并按照缺陷和废品利用的价值，分离废品零件。把子弹放入机器，以便拆卸弹夹，并把弹壳和火帽（起爆器）送到炉子中去毁掉。

可能用手扳压力机床拆卸步枪子弹和猎枪子弹。在回收利用之前，可能把火药和子弹倾倒在筛子上。除去杂质。

8526-166 **弹头和弹壳检验员**

(BULLET AND CARTRIDGE-INSPECTOR)（炸药） DPT: 687

GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: S47

检查弹丸，弹壳夹和子弹壳的缺陷，以确保其与技术要求相符。

把弹丸舀在有槽的检查板上，用手摇动检查板，除去过量的弹丸，以便在该板上校准弹丸数。在检查板上或当弹丸在运输带上通过时，检查弹丸，弹壳夹以及子弹壳的缺陷，诸如毛刺、压痕、洞孔、变形以及不适当的尺寸。用手捡掉有缺陷的弹丸、弹头外壳或子弹壳，并使它们落入废品箱。

可能检查不同类型的填弹塞，并按缺陷把它们分开。可能在工作时间的记录卡片上记录数据，诸如记录合格与不合格的弹丸数或弹壳数。

8526-170 **子弹检验员**

(CARTRIDGE EXAMINER)（炸药） DPT: 686

GED: 2 SVP: 2 EC: I56 PA: S47

把子弹喂入测量和称重的机器，剔除不能满足技术要求的子弹。

从料箱中舀取某一数量的子弹，并把其弹头排布在一个方向。使子弹从一只手滚动到另一只手，用肉眼检查子弹的缺陷，诸如压痕、擦痕、毛刺、洞孔、锈斑以及缺少的或颠倒的火帽。把合格的子弹放在利用重力喂进测量和称重机器的斜槽上。按按钮，开动机器，并观察其运转，以检查卡堵情况。用钢丝钩从重力槽中除去不准直的子弹。移动操纵杆，以便从机器中剔除卡堵的子弹。把机器的毛病通知机器调整工。

8526-174 **试验猎枪的测试员**

(SHOTGUN-PROOF TESTER)（体育用品与玩具） DPT: 587

GED: 2 SVP: 2 EC: I56 PA: L47

发射猎枪，以证明零部件的完善，并试验装载、发射和退壳机构。

把枪安装在夹具中，使枪装上试验子弹（装药过量的特定子弹）。把拉火绳系到扳机上，站在障碍物后面，拉拉火绳，使枪发射，试验枪结构的安全性和抗爆能力。装载正规子弹，随便放几枪，检验各个机构的动作。检查有无机械缺陷（诸如裂纹或擦伤印痕），标记的枪数和子弹数。把试验结果记录在枪上所系的标签上。

可能用锤子和打印记装置，在枪管上打印试验标记。可能用末梢有布的棍子清洁枪膛。

发动机和辅助设备的检验员和测试员

8526-194 至 8526-218

8526-194 **发动机测功器测试员**

(DYNAMOMETER TESTER, ENGINES)（机械设备，未归他类者；汽车） DPT: 281

柴油发动机试验员

GED: 4 SVP: 7 EC: I5 PA: M47

用测功器检验新的或返修过的柴油发动机或汽油发动机以及辅助设备的运转情况。

用吊车把发动机吊到试验台上，并使发动机驱动轴与测功器偶合。用手工工具128对燃料管道接头、冷却剂管道接头和电气接头的进行连接。开动被检查的发动机，以驱动测功器。看测量仪表的读数，以确定诸如发动机转速、产生的马力数以及在规定速度符合操作标准时总管的真空度。记录油、水、轴承和燃料泵的温度和压力。把测量仪器安装到各个火花塞或喷油器口上，以检验压缩压力。更换或调整诸如火花塞、燃料泵和喷油器等附件。用定时灯、测量仪器、千分尺和手工工具，调整调速器、点火定时、化油器和挺杆的设定值。汇编详细的测定数据表，并按要求提出修正动作的建议。

可能拧转开关，使测功器驱动发动机，并确定旋转发动机需要的功率。可能听诸如颤动声和活塞松动声等各种噪声，以检测不合常规的情况。可能进行各种发动机调整工作，以获得最大的经济性或最大的功率输出，并给予相应的称谓，如：

调整工

8526-198 **舷外马达样机测试员**

(PROTOTYPE TESTER, OUTBOARD MOTORS)（机械设备，未归他类者） DPT: 281

测试的机械工

GED: 4 SVP: 7 EC: B5 PA: H467

测试和调整试验性舷外马达，以获得规定的操作效率。

在船上或在船模试验池的边缘，安装马达。在航道和船模试验池中，以各种速度操作马达。观察测量仪器，并记录发动机的转速和温度、输出功率以及发电机的电压。用压力计、测速表和振动分析器，测量和记录船速、推力和发动机的平衡。分析试验数据，以确定需要进行的改进。用手工工具和专用工具，拆卸马达，以便卸下要修理的零部件。用手工工具和机床，进行马达和诸如活塞、气门和推进器等传动零部件的再加工和修理。装配马达，进一步进行试验，以获得要求的性能。

可能测试和调整轻型静止式内燃发动机的样机，并给予相应的称谓，如：

小型发动机测试机械工

8526-202 **发动机质量管理检验员**

(ENGINE-QUALITY-CONTROL INSPECTOR)（机械设备、未归他类者；汽车） DPT: 281

质量检查的检验员

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L47

检验内燃发动机和零部件与技术要求和质量标准的一致性。

评价样品发动机样机的性能试验报告。把描述诸如马力、燃耗、总管真空度和气缸压缩情况等因素的试验数据与技术规范进行比较。分析数据，确定故障的原因，以获得要求的性能。用量规、千分尺和专用工具，测量拆卸零件（诸如活塞和

活塞环、气门、轴承和轴）的尺寸。把测量值与技术规范进行比较，以检测出低于标准的零部件。把检查结果告诉主管人。

可能拆卸和再装配发动机。可能检查新来的或已购买的零件。可能在汽车和船用发动机的质量检验方面，进行专业化，并给予相应的称谓，如：

汽车发动机质量管理检验员（汽车）

船用机要质量管理检验员（机械设备，未归他类者）

8526-206 **舷外马达检验测验员**
(OUTBOARD-MOTOR INSPECTOR AND TESTER)（机械设备，未归他类者） DPT: 384
GED: 3 SVP: 5 EC: I5 PA: L47

检验、测试和调整从生产线上来的舷外马达。

检查成品马达的压痕、擦痕、差的油漆活和缺少的零件。用扳手给马达装配专门试验用的推进器。在充水的模型试验池中，安装马达支架和连接试验导线。开动马达，并观察操作毛病，诸如发动机不发火，过量冒烟或过大振动。看试验装置上的测量仪器，以检查诸如发动机转速、冷却剂温度和油耗等情况。用专用工具，调整化油器和点火定时。用手工工具，调准换档操纵杆，以保证正确选档。记录测试结果。

8526-210 **发动机辅助设备检验员**
(ENGINE-ACCESSORIES INSPECTOR)（飞机与航天器；机械设备，未归他类者；汽车） DPT: 684
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L47

检验内燃发动机辅助设备与技术要求的一致性。

检查诸如磁电机、交流发电机、起动器电动机、化油器、泵和阀的错误装配、表面缺陷和缺少的零件。用千分尺和量规，测量诸如轴直径、喷嘴的大小和气隙等部分的尺寸。给泵和阀连接空气或液体管路，以确保其正确地运转和确定漏泄的位置。把电气设备安装在试验装置中，旋转开关，使设备运转，并检验在模拟运转工况下电气设备的输出和性能。给已检查零件打上印记或挂上标签。

8526-214 **变速器测试员**
(TRANSMISSION TESTER)（机械设备，未归他类者；汽车） DPT: 584
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L467

在模拟运转情况下，测试自动或手动的汽车变速器。用吊车把变速器安装在试验台上。用冲洗油从变速箱内冲洗掉碎屑，并用规定的润滑剂填充变速箱，达到规定的高度。用扳手使驱动机构与变速器输入轴相连。开动发动机，以各种速度操作变速器。换档，检验齿轮组的正确啮合。通过听变速器发出的声音或把手放在变速箱上感觉过大的振动，以探测故障。记录检查结果。

可能测试非汽车变速器，诸如运输机传送线上的变速箱。

8526-218 **离合器检验员**
(CLUTCH INSPECTOR)（机械设备，未归他类者；汽车） DPT: 684
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: M47

检验摩擦离合器组件的缺陷。

检查离合器盘，以查找出缺少的铆钉、变形和摩擦材料上的油或污物。把离合器盘片、离合器压板或完成的离合器组件，安装在试验夹具中。开动机器，旋转离合器。用千分表测量旋转的偏心度。拉操纵杆，使压板撤离离合器从动盘，以检验离合器的作用。剔除有缺陷的零部件。

可能旋转机器中的离合器，以检测不平衡振动。可能用直尺和量规检验接触面的平直度。

其他金属制品的检验员和测试员
8526-236 至 8526-399

8526-236 **机器检验员**
(MACHINE TRY-OUT MAN)（金属制品制造，未归他类者） DPT: 280
GED: 4 SVP: 8 EC: I56 PA: M47

通过安装和操纵机器，试验和检查各种类型样机及新生产的机床和金属加工机械（诸如试验和检验车床、铣床、龙门刨床、锻压机和冲床）。

根据零件图，并采用手工工具和测量仪器，安装机器上的模具或切削工具。按照被试验机器的类型，调节控制装置，以便调整进给速度、切削深度或滑块行程。在各种安排下操纵机器，以便获得样品工件。用测量仪器，诸如用卡规、千分尺和量规，检查样品工件与技术要求的一致性。调整机器，以便使机器的动作符合技术要求。把机器的故障或问题通知监理人。

8526-238 **涡轮机检验测试员**
(TURBINE INSPECTOR AND TESTER)（机械设备，未归他类者） DPT: 381
GEP: 4 SVP: 8 EC: I5 PA: L2347

在静止或模拟负载情况下，检验和测试汽轮机和燃气轮机的运动零件的动作、准直、控制的设定值和公隙，以检测材料或制造工艺的缺陷。

检查零件、材料和组件的缺陷和完整性。看蓝图，并用千分尺、游标尺、高度规、卡规和块规检查尺寸的精确性（用千分表和光学仪器）。检查涡轮机、发电机和励磁机底板，以探查不合格的准直和定中心工作。用精密量规测量涡轮机叶片的公隙和准直。在无负载和模拟负载情况下，操作涡轮机，并用示振仪检验旋转零件的平衡。记录检验时调速器的设定值、油压和超速脱扣的设定值。

可能在装配时检查零件或部件。可能准备量规和校准测试设备。

8526-242 **飞机组装和安装检验员**
(AIRCRAFT INSPECTOR, ASSEMBLIES AND INSTALLATIONS)（飞机与航天器） DPT: 381
GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: L2347

检验飞机组件（诸如机翼、控制翼面、机身等部分和着陆装置）、零件和部件装配成的主要构件以及成品飞机，以确保遵守和符合附图上和手册中相应的标准和技术要求。

用检查设备，诸如样规、量规、夹具、卡规，检查零件的准直和螺栓孔、铆钉孔和其他连接孔的位置及最后加工情况。

用精密测量仪器和试验设备，检查诸如着陆装置和执行机构等部件的尺寸、配合和公隙以及正确的装配和动作。检查发动机和辅助设备、管道系统和电气线路，以确保其安装适当。检查飞机结构，以检验设备的完整性和紧固程度，并确定表面缺陷，诸如擦痕、裂纹或内部损伤的其他痕迹。遵照标准，检查窗、门和舱壁的配合和密封、座位和内部装饰物的配合、颜色和质量以及其他内部装饰。在检查报告上，记录观察和检查的结果，并在合格的零部件和组件上打上检查的印记。

可能检查特定类型的飞机或组件，并给予相应的称谓，如：

直升飞机检验员

8526-246 **仪器检验员和测试员**

(INSTRUMENT INSPECTOR AND TESTER (科学和产业设备，未归他类者) DPT: 381

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: L47

通过履行以下任何职责，检验和测试仪器、导航设备和传感装置，诸如检查和试验陀螺仪、自动驾驶仪、导航系统、测高仪、阀门、测量仪器以及温度传感探针：

用放大镜检查设备的规定零件和材料的夹杂物、装配是否适当和总的外观。用千分尺、卡规和量规，测量零部件、外壳和已完成的装置。把仪器安装在机电试验设备中，在模拟工况下，开动仪器，并看刻度盘，观察频闪灯，把读数与技术规范相比较，以检查仪器运转的精确度和稳定性。把试验用的引线与温度探针连接起来，并把探针放在保持固定温度的液体或炉子内。给探针通以电流，利用电流计、示波器和公式，测量和计算在规定温度下探针的电阻。给压力传感器连接引线，并把传感器放在真空箱内。开动真空泵，以减小传感器上的压力。利用电源、示波器和万用表，施以不同的电力，以确定在规定的压力下击穿传感器绝缘所需的电压。旋转齿轮和万向支架，试验陀螺仪零件的自由运动。写出检查和过程报告。

可能清洁和润滑仪器，并以仪表和手工工具调整触头。可能确定故障的原因，并把有故障的仪器送到修理车间去修理。可能试验主要的标准仪器和为它们的鉴定进行安排。可能在飞机仪器的检验方面或标准实验室内的工作方面，进行专业化，并给予相应的称谓，如：

飞机仪器检验员（飞机与航天器）

标准实验室的仪器技术员

8526-250 **总组装检验员**

(MAJOR-ASSEMBLY INSPECTOR)（机械设备，未归他类者） DPT: 381

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: M47

用精密测量仪器，检验农业设备诸如拖拉机和联合收割机的零件和部件的装配与图纸要求的一致性。

在装配之前，用样规和精密测量仪器诸如千分尺、游标尺和百分表，检查诸如外壳、轴和齿轮等零件的螺纹孔的位置和直径、轴的直径以及齿轮齿的角度和间隙。测量成品组件的零件配合和公隙。检查零件的铸造裂痕和表面缺陷（诸如擦痕和油漆条纹）记录报废零件的项数和报废的理由。

可能把不合格零件与附图比较，以确定缺陷的类型。可能安排不合格零件的再加工。

8526-254 **手表检验员**

(WATCH INSPECTOR)（科学和产业设备，未归他类者） DPT: 381

手表装配检验员

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: S47

利用手表制造者的工具和工作辅助设备，履行以下任何职责，以检查手表组件、部件和成品手表运动机件的机械缺陷和直观缺陷：

检查棘爪和联锁件的侧斜和摆轮的下降和滑动。用肉眼确定游丝的水平，并检查零件的位置，以确定偏动的零件和游丝弹簧末圈与发条的正确关系。用镊子检查轮子的垂直游动（端部摇动），以确定这种游动是否在允许的范围之内。检查发条，确定发条是否处于调节器销钉和中心调节器杆之间的中心位置。检查运动机件和外壳的擦痕、表面缺陷和光洁度。通过转动运动机件，确定不同位置的运动机件在规定时期内的运动精确度。拆卸造成误差的有缺陷的运动机件，记录观察到的情况，并把运动机件送回适当的部门进行再加工。检查支架钻石和宝石轴承的润滑。用小放大镜帮助观察分针零件。在加上诸如发条匝、轮系和摆等部件之后，检查和调整手表。用精密量规，检查零件的尺寸（诸如厚度、内径和外径以及长度）与技术要求的一致性。把零件的图形投影在屏幕上，把放大的投影图与其比例图进行比较，以检查零件的尺寸、位置和轮廓。把转柄内外移动，以确定其上发条和拨针位置是否以卡嗒一下顺利互相转换，并在每个位置上旋转转柄，以便试验上发条和对表的难易程度。上主发条，以观察轮子的特性，诸如轮子运动路径的平直度和运动的自由度。提供直观比较的统计曲线图和表格来进行质量管理。记录已发现缺陷的数量和类型。

可能完成防水手表的检漏试验。在装配期间或在装配的某一时间，可能检查手表的一个特定部分，并给予相应的称谓，如：

最后检验员

游丝检验员

指针检验员

机械装置检验员

8526-258 **液压测试员**

(HYDRAULIC TESTER)（飞机与航天器） DPT: 384

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L347

检验和测试飞机的液压、气动和真空等管道系统，以检测损坏的导管、松动的配合和漏泄。

用扳手给诸如泵、仪表和流量计等设备连接管道。旋转开关和阀门，使接通的排气管道或使接通的管道充以气体或液体。观察试验装置上的刻度盘和测量仪表，检查管道，以便检测漏泄和检验规定的压力或流速。关闭加压机身中的门和舱口，并观察测量仪表，以确保密封装置的有效性。记录观察情况并写检验与测试报告。

8526-262 **打字机零件和组件检验员**

(TYPEWRITER INSPECTOR, PARTS AND ASSEMBLIES)（机械设备，未归他类者）

DPT: 361

GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: M457

检验机械打字机和电动打字机的部件和零件与技术要求的一致性。

检查诸如毛刺、擦痕或锈痕等零件缺陷。利用附图、千分尺、量规和百分表，衡量零件或组件与技术要求的一致性。用轮廓量规和量角器，检查零件的角度和弯曲度。用改锥和扳手，试验螺钉和螺母的紧固程度。对运动组合件的零件，检测其咬合情况及是否有松动或不准直。对超过规定限界的废品件，汇编缺陷的记录、表格和曲线图，并报告监理人。

可能根据打印工艺过程，进行打字机的功能试验。

8526–266 **农业设备检验员**

(AGRICULTURAL–EQUIPMENT INSPECTOR)（机械设备，未归他类者） DPT: 364

GED: 3 SVP: 6 EC: B PA: L4567

检验诸如拖拉机、联合收割机、旋转式翻土机、扫雪机和打捆机等农业设备缺少的、有缺陷的或安装不适当的零件以及动作故障。

观察绕试验场驱动的设备的操作，以检测诸如配合松动、装配不适当、功能失灵等零件缺陷或控制装置的故障，这些零件缺陷或控制装置的故障表现为制动、转向或变速机构中的噪声、漏泄或不规律性。命令修理工修理有缺陷的设备，说明要修理的缺陷和提出修理的方法。检查设备的油漆缺陷和防锈的、不正确的印花釉法的应用以及缺少工具和指示灯故障等情况。记录缺陷的原因和类型以及必要的修理工作。用扳手、改锥和测速计调整发动机上的调速器，以便调节发动机的速度。

可能在检查诸如扫雪机、旋转式翻土机、机力割草机和联合收割机等各种设备方面，进行专业化，并给予相应的称谓。

8526–270 **事务机械测试员**

(BUSINESS–MACHINES TESTER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 384

GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: L467

检查和操纵诸如计算器、计算机和支票编码器等事务机械，以便检验其操作是否正确、与制造厂家的标准是否相符。

把机器的电源线插入电源插座。按键盘上的键，并按规定的顺序移动操作杆，按照检验清单，检验打印的准直程度，反复锁紧、进给色带和纸，修正打印杆的释放、噪声和间隙。按试验顺序操纵机器，并阅读机器记录的计算结果，以检验机器的操作精确度。

可能在测试计算器、计算机、校核编码器或其他事务机械方面，进行专业化，并给予相应的称谓。

8526–274 **抗拉强度测试员**

(TENSILE–STRENGTH TESTER)（政府服务；线材产品） DPT: 384

GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: M467

对钢丝绳进行破坏性试验，以确保其与政府和工业标准相符。

看钢丝绳试样的技术规范，以确定试验方法。用提升机和开口钳，把与钢丝绳一端相连的铸造金属套管紧固到试验机的钳口上。按开关并移动操作杆，给要试验抗拉强度和断裂点的钢丝绳施加张力。记录当钢丝绳拉断时测量仪表的读数。

可能铸造与试样端部连接的金属套管。可能给钢丝绳施加代表规定负载的张力，并用卡规测量钢丝绳的直径。可能检查在正常使用中由于事故原因而拉断的钢丝绳。

8526–278 **汽油泵测试员**

(GASOLINE–PUMP TESTER)（机械设备，未归他类者） DPT: 381

汽油泵校验员

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: H3467

运转设备，测试和校验汽油泵的流速，以满足政府技术规范的要求。

用吊车把汽油泵运到试验台上。用电气试验设备检验泵底架和电动机电路的绝缘和连续性。用扳手改变滑轮的位置，按规定的张力调整电动机皮带。用手工工具，连接试验设备主泵的管道。开动泵和旋转阀门，按照技术要求调整泵每分钟的转速、汽油的压力和流量。看测量仪表并听泵的运转声，以检测出有毛病的泵。记录测量仪表的读数和剔除有缺陷的泵。

可能检查底架的制造质量和装配是否适当。

8526–282 **外购金属零件检验员**

(PURCHASED–METAL–PARTS INSPECTOR)（任何行业） DPT: 364

厂外生产检查员；驻工地检查员

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L47

检验和测试用于汽车、飞机、器具、钟表和其他金属制品的购自于承包者的各种零件，以确保其符合技术要求。

用硬度计测试金属零件的硬度。用样规、量规和卡具，测量已加工好的、压制的或压铸好的零件的尺寸、准直度、角度和半径。检查焊接和电镀的零件，看其表面粗糙度是否达到规定的标准。写检查报告，并把有关的合同要求告诉承包者和雇主。

可能发表已完成可以发货的命令，或说明报废的理由。可能检查在自己厂中购买的零件，并给予相应的称谓。

8526–286 **照相设备检验员**

(PHOTOGRAPHIC–EQUIPMENT INSPECTOR)（科学和产业设备，未归他类者） DPT: 384

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L47

检查拍摄静止相片的照相机或电影摄影机、闪光设备、放大机、放映机和其他照相设备的缺陷。

检查设备的缺陷，诸如缺少的零件、零件的不正确配合、精加工方面的缺陷以及错误的动作，写出缺少的或不正确的零件序号。拨动快门，用定时装置检验定时。用深度千分尺测量透镜的焦距。用电子仪器检验电气元件。把带状胶卷或幻灯片插入放映机，并把图象投影在屏幕上，进行试验性放映操作。记录报废的不合格品和报废的理由。

可能用手工工具，进行少量的修理和调整。可能用刷子、油漆或涂料进行微小修饰。可能检查特定产品，并给予相应的称谓，如：

摄影机检验员

放映机检验员

8526-290 **仪器废品利用检验员**
(SALVAGE INSPECTOR, INSTRUMENTS)
(科学和产业设备，未归他类者) DPT: 384
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L47

检验有缺陷或已废弃的仪器，诸如恒温器、断路器、测高仪和陀螺仪，以确定对它们的处理。

看仪表携带的标签，以确定报废的理由。检查该仪器或零件，以弄清损坏或缺陷的范围。用手工工具和量规，把组件拆卸成零件，并测量零件，以便弄清与标准不符合之处。看技术规范手册和零件说明书，以便确定零件的再次使用、修理或报废。在零件携带的标签上，写上合适的数据。按照处理情况把零件进行分类，并把零件送往规定的部门。检查按保修单返回的产品，以发现修理不当的迹象。写出已发现的缺陷的详细数量和类型的报告，并把样品零件送往质量管理区。

8526-294 **自动售货机测试员**
(VENDING-MACHINE TESTER)(杂类产品制造，未归他类者) DPT: 384
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L47

测试自动售货机的性能和调整操作部件。

用电子计时器检验机器的操作循环时间。用电子检验设备检验电线，以校验电路的连续性和绝缘。用试验钱币，试验钱币操作和返回机构的操作。用手工工具，调整或修理有毛病的操作部件。剔除需要广泛修理或再精加工的设备。

可能检查油漆面的污点、裂口或其他缺陷。可能用气体检测装置，检查冷冻设备是否漏气。

8526-298 **唱片模板检验员**
(MATRIX INSPECTOR, PHONOGRAPH RECORDS)(杂类产品制造,未归他类者) DPT: 384
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: S467

用光、声再现设备，检查在大批量生产唱片时，其模具的金属模板（型片）的表面缺陷。

把金属模板放在转盘上，接通声频放大器和转盘的电源。用已校准的测微器或测量唱针横向运动的精密试验器，测量金属模板的条纹宽度。听金属模板中的声音缺陷，诸如劈拍的爆炸声和滴答声，并用立体声耳机，听总的声音质量。观察记录仪表看数据，看表面噪声指标是否超过规定的合格水平。找金属模板上的缺陷位置，并用可洗掉的彩色铅笔将其标出。记录报废金属模板的理由，并把不合格的金属模板送回去再加工。试验再加工的金属模板，以确保修正缺陷。

8526-302 **打字机测试员**
(TYPEWRITER TESTER)(机械设备，未归他类者) DPT: 384
打字机功能测试员
GED: 3 SVP: 4 EC: I PH: M47

测试手工打字机或电动打字机，以评价它们的性能并检测它们的缺陷。

用手工打字机或自动打字机，在样品纸上按规定的顺序打印字本，以评价零件的功能。检查样品纸，以检出不准直的铅字和不合适的间隙。操作列表键、字盘、压纸辊筒和其他零件，以检测诸如咬合或凹凸不平等故障操作在供检查的打印纸上，指示缺陷，并把打字机送回去修理或调整。

8526-306 **自行车检验员**
(BICYCLE INSPECTOR)(体育用品与玩具) DPT: 387
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L47

在生产线上，检验自行车和三轮车的零件和组件与技术要求的一致性。

检查零件和组件的缺陷，诸如压痕、擦痕、缺少印花上釉或未完成的加工工作。检查油漆工作与漆面颜色和标准的一致性。操作可运动的零件，以便检出卡住或未对准等缺陷。从生产线上除去不合格的零部件并送去修理或调整。汇编报废零部件的记录卡并注明报废的理由。

可能用手刷修整油漆的缺陷。

8526-310 **金属家具检验员**
(METAL-FURNITURE INSPECTOR)(家具) DPT: 587
GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: M347

检验金属家具在制作和精饰方面的缺陷。

对照加工标签的技术要求，检查家具的颜色。用手摸找和检查有加工质量缺陷或损坏的产品，诸如有未焊接的接头、有褶皱或撕裂的家具覆盖装饰物、有油漆裂纹或擦痕的产品。

用粉笔或彩色铅笔，标记有缺陷的区域，并把待修的产品分开。记录报废的产品件数和报废的理由。

可能用小石子或砂布打磨粗糙部位。

8526-314 **缝纫机测试员**
(SEWING-MACHINE TESTER)(机械设备，未归他类者) DPT: 584
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L47

试验缝纫机和附件。

给缝纫机的针和线轴穿线，并旋转旋钮，以调整线的张力。踏踏板，开动机器。在针下进给布，在布上缝几针，以便试验进给机构和缝合机械。搬动控制装置，改变缝合的图型和形式。装配和操作机器的附件（诸如卷边和锁扣眼设备），以检验附件的性能。记录试验结果，并把有缺陷的缝纫机送回去再加工。

可能在测试之前，在缝纫机的小工作台上，安装缝纫机机头。

8526-318 **压力开关测试员**
(PRESSURE-SWITCH TESTER)(机械设备，未归他类者；科学和产业设备，未归他类者) DPT: 684
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L47

测试和调整压力开关或膜盒（无液）气压计。

用手工工具，给压力开关连接空气管道和电气导线。旋转阀门，升高或降低开关膜上的空气压力，使其达到规定的水

平。观察测量仪表和开关触头，以检验在规定压力下触头的打开和闭合情况。用手工工具旋转压力开关的螺钉或弯曲开关的臂，以确保触头在要求的压力下打开和闭合。把膜盒气压计的机架装人真空室，关闭玻璃门，拧紧螺钉，以密封真空室。开动真空泵，以降低真空室内的压力，使其达到规定的水平。把气压计的读数与标准测量仪表上显示的数值比较，并对读数与标准值不同的仪表加以说明。把合格的气压计送往包装区。重新调整暂时不合格仪表上的校准螺钉，并把这些仪表装入真空室重新测试。

8526-322 钟表时间测试员

(TIME TESTER, WATCHES)（科学和产业设备，未归他类者） DPT: 585

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

看管检验钟表运动机件精确度的电子计时器。

把运动机件放在机器的夹具中定位，将试验机件的节拍与标准值自动地进行比较，记录节拍的不一致情况。记录不合格运动机件的走时误差和数量。把不精确的运动机件送回去矫正、再加工和进行特别测试。

8526-326 滚珠轴承测试员

(BALL-BEARINGS TESTER)（机械设备，未归他类者） DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: S467

看管声检设备，以检测滚珠和滚柱轴承组件中的缺陷，并确定缺陷的起因。

旋转设备上的刻度盘手柄，使其达到规定的设定值。使轴承滑到适匹器的臂上，按按钮，开动机器，以旋转轴承的内环。通过耳机听声音，以便检测指示轴承中机械缺陷的声音和确定缺陷可能产生的原因，或听信号铃声并观察当轴承内缺少滚柱时就会发光的光控灯。把有缺陷的轴承放在废品箱或废物再利用箱内。把可用的轴承包进纸筒并放入纸箱内。

8526-330 五金、工具和刀具检验员

(HARDWARE, TOOL AND CUTLERY INSPECTOR)（金属制品制造，未归他类者） DPT: 687

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

检验诸如开罐器、锯条、手工工具和厨房刀具等产品，以检出制造缺陷。

检查产品的表面缺陷，诸如擦痕、裂缝、有缺陷的电镀或不正确的标记。用量规、千分尺和其他手工或刻度盘式测量仪器，检查零件的尺寸。操纵产品的运动零件或可调节的零件，以检验其动作的自由度。检查手工工具、钢锯条和刀具的切削刃，以确保制造的技术规范得到满足。

可能根据检验的产品给予相应的称谓，如：

刀具检验员

钢锯检验员

8526-334 金属结构和装饰件检验员

(STRUCTURAL AND ORNAMENTA LMETALWORK INSPECTOR)（金属结构、金属板及装饰性金属加工） DPT: 687

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M47

检查结构和装饰性金属构件（诸如纱窗、窗框、门和淋浴器罩）的外观及与技术要求的一致性。

检查产品的毛刺、不适合的装配、压痕或撕裂的窗纱。通过上下滑动面板，检查准直度。用量规、钢卷尺或角尺，检验尺寸。把有缺陷的产品送回去修理或进行小修，诸如辊轧或锤打，除去小的压痕、锉毛刺或拧紧螺钉。

可能把产品和五金套件装入发货或贮存用的纸箱中。

8526-399 金属制品制造和组装中的其他检验和测试职业

(OTHER INSPECTING AND TESTING OCCUPATIONS, FABRICATING AND ASSEMBLING METAL PRODUCTS)

本残余类包括未归他类的金属制品的制造和装配中的检验和测试工作，例如记录飞机发动机和辅助设备性能、用分类机分类金属弹壳、试验食品包装设备、试验和检验气量计、检查滚柱轴承以及试验振动送料器、振动筛和振动输送设备等。这部分未归他类的职业名称的典型例子有：

机场飞机发动机和辅助设备检验员（飞机和航天器）

弹壳分类员（炸药）

食品包装设备检验员

气量计检验员（电力）

滚柱轴承检验员（机械设备，未归他类者）

振动设备测试员（机械设备，未归他类者）

8527 —— 精密仪器及有关设备的制造和组装职业，未归他类者

本细类职业包括未归他类的以下业务，加工和组装精密仪器及有关设备，诸如：科学和光学仪器；测量、显示、控制仪器和设备；外科、内科、牙科仪器及器械；摄影设备；时计及同类仪器和设备。工作内容包括：应用各种通用和专用手工工具及专用的测试设备，组装事先加工好的零件，安装组件和部件，以及调整和校正精密设备。有关测量、记录和控制电特性仪器的加工和组装职业归入子类853。

8527-110 衡器校正工

(SCALE CALIBRATOR)（科学和产业设备，未归他类者） DPT: 261

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: M47

通过履行以下任何职责，校正电子和机械衡器：

将组装后的衡器的刻度盘装在校正夹具上，把平衡垂夹在刻度盘上，使其零刻度与夹具上的校正标志一致。将机械衡器的刻度盘或指针经旋转螺钉而置于“0”刻度上。在衡器盘上放置不同的标准重物直至衡器满刻度，对衡器进行校正。用手工工具调整支点位置或杆的长度，或向铅盒中加铅粒，对读数进行校正。校正之后，用锤子把铅粒打入铅盒上的小孔从而将铅盒封死。用手工工具检查电子衡器，防止零件缺少或没对准、或接线漏焊及整流故障。对准光源、反光镜反光电管校镜，确保反射到毛玻璃屏幕上的读数准确聚焦。松开操纵杆，检查打印标签的准直度和清晰度。应用检查表，检验在规定的量程内衡器的功能。将电子测试设备的测头接到衡器上规定的各测试

点并在衡器盘上放标准重物。读出测试设备的刻度数，并用改锥调整衡器的阻抗系统，以获得正确的读数。转动测试设备的控制器以模拟电源电压的变化，分析示波器上的曲线形状来判定衡器是否在整个测试范围内都准确。根据政府衡器检查对商业用衡器的检查要求，进行衡器的拆卸和测试。修理磨损及不准确的衡器。指导工人完成衡器部件的装配。利用垫片、铁丝及手工工具，对装运前的衡器进行拆卸和对精密件进行安全保护。

可能根据要求组装电子和机械衡器。

8527-114 **仪表安装工**
(INSTRUMENT-PANEL ASSEMBLERINSTALLER)(飞机与航天器) DPT: 381
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L47

组装并安装飞行器的仪表板。

根据图纸和图表，利用胎具、夹具及电动手工工具，进行钻孔、铰孔、攻丝和钻埋头孔，以备仪表板安装之用。用铆钉枪把加强件，支架等固定在仪表板上。利用铆钉、螺钉、粘结剂及手工工具和动力工具，按规定的顺序把仪表、开关、指示器、信号灯和标牌装配起来。安装仪表板上。用夹子和压板来安装线束，并以钎焊或插头和插座把其线夹引至仪表、灯和开关上。用夹板或联接器把软、硬管线与仪表板架相连。用测试设备测试真空和压力线上的泄漏，并完成仪表特定功能的测试。将组装好的仪表板装在飞机上，并完成仪表和组件的最终联结工作。

8527-118 **衡器组装工**
(SCALE ASSEMBLER)(科学和产业设备，未归他类者) DPT: 681
衡器机修工
GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: L47

将零件和组件组装成各类衡器，以备校准。

利用检查表对整套衡器零件是否齐备进行核实。用手工工具、动力工具，夹具和卡规装配零件和组件，例如把底盘、拉杆、U形螺栓、销子、记录纸、指示器和摆锤，装配成衡器本体。向称砣的铅盒中加人铅粒，以满足某一特定衡器的重量要求，以取得基本上与主管人最终的校准相一致。钻孔、扭弯拉杆、珩磨枢轴，铧削零件，以保证准确公差和准直度。把组件，诸如计算单元、光电管、棱镜系统、打印和读数部分装到电子衡器的基体上，并利用接线图、手工工具和电烙铁连接导线。通过更换零件和调整机构部分修理损坏的不准确的衡器。

8527-122 **游丝校正工**
(HAIRSPRING TRLER)(科学和产业设备，未归他类者) DPT: 381
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: S47

调整游丝使之符合正确的型式。

用钟表修理工用的放大镜检验游丝的中心线圈是否纯圆，利用校准工具，将游丝内圈扳离或扳向内桩（夹头)，使内桩中心位于游丝中心，并纠正由于夹持不当造成的误差。测定内桩和第一内圈间的间隙，以决定其是否在允许值范围内。

可能作出游丝的末圈，并给予相应的称谓，如：

游丝末圈制做工

8527-126 **激光管组装工**
(LASER-TUBE ASSEMBLER)(科学和产业设备，未归他类者) DPT: 681
GED: 3 SVP: 5 EC: I6 PA: L47

为激光系统组装管子。

用卡尺测量激光管管端的管塞，利用金钢石锯切断管塞，以达到规定的长度。利用研磨液轻擦磨削工具，以此在管塞上磨出斜面，以便与反射器柱销相配合。用慢速凝结胶胶接涂敷反射器柱销，以便以后反射器的调整校准。将柱销压入管塞上适当的位置。利用煤气焰，使激光管的排气塞与真空排气装置的玻璃管密封。起动泵，抽空激光管中的空气。达到规定真空度后停止气泵。打开阀门向激光管中注入氖、氦气体。用煤气焰封住排气孔和进气孔。将封闭的激光管送交技术员，对反射器柱销进行光学校正。根据准直度调准激光管上方的电极，按下开关使激光管发射激光束。用光表测量激光束强度，变换反射器柱销以得到最大输出。

可能对玻璃反射镜坯料进行磨削和抛光。可能利用光学瞄准仪器校准反射镜。可能在炉中加热激光管以清除水和杂质。

8527-130 **温度毛细管装料工**
(TEMPERATURE-CAPILLARY CHABGER)(科学和产业设备，未归他类者) CPT: 582
GED: 3 SVP: 5 EC: I467 PA: L47

向温度毛细管系统中注入液体或空气。

把毛细管的球端装于排、充气操纵台的真空小孔上，旋转螺钉封住接口，启动气泵按规定时间间隔排出毛细管中的气体。拉动操纵杆将锥形塞插入球形端的孔中，封住毛细管。把毛细管从排气孔改接到操纵台的充气孔位置上，旋转阀门将介质放人到充气槽中，拉动操纵杆把柱销从球端移开，对毛细管系统充人介质。拉动操纵杆封住毛细管球端开口，起动泵使过剩的介质返回到贮藏罐中。移去毛细管系统，将其安放在固定装置上，因此来记录在毛细管另一端的膜盒管、布尔登管或薄膜的运动。将球部交替地插入保持在一定温度梯度的水箱中，读取固定装置上的刻度，对毛细管系统的准确度进行核实。编出液体、水汽或所在气体量的清单，记录所得到的测试读数。

可能应用螺钉、螺栓和手工工具把系统有膜盒、布尔登管或薄膜的一端连于控制底板或显示单元上。

8527-134 **自动阀组装工**
(AUTOMATED-VALVE ASSEMBLER)(科学和产业设备，未归他类者) DPT: 684
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: M47

组装流量调节阀和阀门驱动设备，履行以下任何职责：

用手工工具和安装夹具，把阀杆、弹簧、阀盒、栓塞、填料螺母垫圈、盖和顶板等零件经配合、螺栓和螺钉联接装到阀体中去。按规定把密封粘接材料刷在接合面上。安装轴、轴承、电动机、开关、手柄和凸轮，完成分级控制机构的组装。把分级控制机构装到阀门上并弯曲开关触点，调整开、关顺序。接通和关闭电视，置凸轮于低点，限位螺钉于高点。在分级控制上装好测试装置，起动电机，观察指示灯以核实每个开

关按顺序切断和接通的位置。给调整螺钉刷上防松剂。用电烙铁将线连于线板口。利于螺栓、螺钉，手工工具和电烙铁在阀体中安装部件，如：保持架、分级控制件、接线板、软线和插销接头，把阀装在测试装置上，将电源线头和液压管道接到阀体上。旋转液体供给阀调节压力至规定的数值，观察已关闭的自动阀是否有泄漏。利用手携钻在阀体的规定位置钻孔，并用螺钉固定标识牌和说明牌。

8527-138 **钟表组装工**
(CLOCK AND WATCH ASSEMBLER)(科学和产业设备，未归他类者) DPT: 684
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: S47

完成钟表中弹簧驱动装置的组装，履行以下任何职责：

借助钟表制造工使用的手工工具和放大镜装配摆轮组件、拉杆、擒纵轮和轮系、发条盒、上条拨针机构、梁架和夹板。用镊子移动零件以校验纵向摆动和其他间隙。确定摆轮游丝是否同心，是否在平行面上，是否在调速器销之间。移动调速器臂至中心位置，用镊子轻微弯曲来调节摆轮游丝。用注油针润滑机心。观察机心的运动并进行调整，如调整摆轮、弯曲限位销、更换损坏件等。利用螺钉、掰动预成型的耳子卡人槽内。应用挤接或其他专用工具将表针装配在正确的相对位置上，用镊子轻微弯曲来调整表针和表面的间隙。当装配闹钟时，报警针的安装要与报警释放机构以及时针之间的关系协调。

可能安装钟表的某一特定零件或组件，并给予相应的称谓，如：

摆轮安装工
发条盒安装工

8527-142 **热传感器组装工**
(HEAT-SENSOR ASSEMBLER)(科学和产业设备，未归他类者) DPT: 684
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L47

组装浸设式热传感装置。

用切刀把引线切成规定的长度。用银焊料和煤气喷炬把引线焊在预先切好的传感元件丝的两端。把预先切好的绝缘套管套在传感元件丝上并把金属管套在绝缘套管上。用手工工具把金属管端部翻边。用手借助于成形工具弯曲传感元件并把它放入钻有多孔的金属管内。把上述组装件放入保持一定温度的水槽中，并把引线接到欧姆表上测定元件的电阻是否符合规定。用刷子把陶瓷配料涂敷在多孔管上并把元件放入炉内烘烤。把用陶瓷包敷好的组装件插入不锈钢管或铂管中，用硅化合物围绕引线封住管子的开口端。

8527-146 **拍频调整工**
(PUT-IN-BEAT ADJUSTER)(科学和产业设备，未归他类者) DPT: 684
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: S47

对手表摆轮组件的游丝内桩进行调整定位。

用镊子把摆轮和游丝组件安放在专用夹具上。使夹具的锁定装置卡住保险圆盘上的月牙槽以防止摆轮、双圆盘部件和摆轴转动。把专用工具与游丝内桩的槽口啮合在一起。转动平衡轴上的内桩使游丝外桩与夹具上的指示表对准，使冲击圆盘和游丝外桩处于正确的相对位置上，以保证手表的擒纵轮装配后符合拍频。

8527-150 **恒温器和压力开关校准工**
(THERMOSTAT-AND-PRESSURE-SWITCH CALIBRATOR)(科学和产业设备，未归他类者) DPT: 684
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L47

用下述方法之一，校准用热或压力驱动的装置如恒温器，各种表和开关：

根据不同的校准方法，如把毛细管浸人控温液槽中，或利用空气压力，或机械测量等，把被校准的装置安放在夹具中：1.旋动阀门和刻度盘，利用标准温度计，把槽中的液体调到规定的温度。把被校准装置的毛细管交替的或按顺序的浸人不同温度的液槽内。旋动调节螺钉或弯曲某些零件，直到表盘上指出了正确的读数或直到接触点在规定温度时打开或关闭为止。2.把压缩空气供给管道接到被校准装置的波纹管或白可登管上，或接到准备进行试验的压力表上。打开阀门，使规定压力的空气进人。用千分表测量驱动装置的位移或与标准压力表上的读数相比较，转动调节螺钉或弯曲零件直到装置的指针读数达到规定的温度或压力，或直到接触点在规定的温度时打开或关闭为止。3.调动控制表并用手工工具转动调节螺钉或弯曲某些零件（如差动臂、杠杆、弹簧和叶片），以观察接触点在温控情况下的动作情况，直到接触点在控制表所调定的位置上打开或关闭为止。用厚薄规检查在表盘规定的位置时接触点之间的间隙。

8527-154 **钟表压铸零件组装工**
(DIE-CASHNG ASSEMBLER, CLOCK PARTS)(科学和产业设备，未归他类者) DPT: 684
GED: 2 SVP: 4 EC: I56 PA: L47

操纵压铸件装配机压铸出小齿轮并把它连接在钟表齿轮上。

用镊子把钟表轮放在铸模的凹槽内。压下踏板把连接钢丝送到模具的中间终点位置上。踏下第二个踏板升起模具使之与熔池密合，并把连接钢丝推人轮内。用手按下柱塞使熔融金属注人模具并围绕连接钢丝铸成小齿轮。拉动杠杆，切断钢丝，顶出完工的轮和小齿轮组件。按照要求，用皮抹布清理注液口。检查完工组件有无铸造飞边或凹坑。给熔池补充金属料块。

8527-158 **照相设备组装工**
(PHOTOCRAPHIC-EQVIPMENT ASSEMBLER)(科学和产业设备，未归他类者) DPT: 684
GED: 2 SVP: 4 EC: I RA: L47

组装照相设备的零件和组件，如照像机、电影摄影机和放映机。

按照组装图和口头指示，在组装线上用手工工具和动力工具，用螺钉、铆钉或其他方法连接和组装零件。用指定的检验装置和设备对组件和部件进行试验，以检验其性能是否符合要

求。

8527-162 **电磁阀安装工**
(SOLENOID-VALVE ASSEMBLER)(科学和产业设备，未归他类者) DPT: 684
GED: 2 SVP: 4 EC: I PA: S47

安装各种控制液体和气体流动的电磁阀。

用手和相应的安装夹具将密封垫、垫圈、卡环、卡圈、弹簧等零件放入或压入到阀杆或阀柱塞上。

把塑料封装的电磁铁线圈塞入阀体内，并用夹具夹住阀体。用特殊的手工工具或锤子把安装好的阀杆或阀柱塞通过线圈装入阀体内，并在阀体上围绕阀杆或阀柱塞安装密封垫和铜衬套。用钢模和锤在阀体上打印入口和出口标记，并贴上自粘标签。

8527-166 **钟和计时器机心组装工——自动线**
(CLOCK-AND-TIMER-MOVEMENT ASSEMBLER, AUTOMATED LINE)(科学和产业设备，未归他类者) DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

通过完成以下工作中的任何职责，在自动线上为钟和计时器组装弹簧操纵机件：

把夹板、轮系、发条、擒纵轮、调速器和切断杆等零件放到传输带托板的一定位置上或已部分装配的机构上。在传输带停止期间，用镊子安装上述零件。用气动工具拧紧板柱螺母，使摆轮夹板就位，用脚踏压力机铆合夹板。用注油针给机心润滑，用专用工具或镊子移动零件，以检查纵向摆动和其他间隙。将完整的机心放入盒内以备最后组装。

8527-170 **钟表精整工**
(CLOCK AND WATCH FINISHER)(科学和产业设备，未归他类者) DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

履行下列任何职责，把机件装入表壳完成钟表和手表的最后组装：

把表壳装入压装夹具，其内面朝上，并把表玻璃装在表壳上。操作压力机，压下踏板，把表玻璃压入表壳的槽内。用空气喷咀清除手表或钟表壳内的异物。把组装好的机心装在表壳内以让上条把轴装在正确位置上，按照设计的不同，把上条柄轴由表壳上的孔插入，或把它放入表壳的槽内。把闹钟发条和手调钥匙及按钮拨到方头或有螺纹的轴上。用改锥和钟表工用小型放大镜拧紧轴上的紧定螺钉以保证轴能按要求操纵发条和拨针机构。拧紧螺钉把机心固定在表壳内。用板手或压力机构拧紧或压入后盖。检查表玻璃、表壳和后盖有无表面缺陷。把表带装到表上，可用弹簧压力销钉穿过表带的眼圈和进入表壳凸耳，或把表带穿过凸耳的空隙然后把表带搭接处压成环，或用连接链把表带连在表壳的凸耳销钉上。

可能把计时器装入装璜盒内，并把盒子装入运输用纸箱。

8527-174 **压缩空气和压缩气体调节器组装工**
(COMPRESSED-AIR-AND-GAS-REGULATOR ASSEMBLER)(科学和产业设备，未归他类者) DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

组装和检验用于水下、工业或医用滤毒设备的压缩空气和煤气流量调节器。

检查调节器壳体，用手剪和锉清除由钻孔而产生的毛刺。把壳体放在夹具上。挑选薄膜并把塑料座和环放入规定槽内。把薄膜组件和其他零件，如弹簧、定位件和密封件装入壳体，并把调节杆和手轮拧紧就位。插入壳体上的紧定螺钉并用改锥拧紧。把压力表和安全塞拧入本装置的辅助口并用扳手拧紧。把组装好的调节器接到试验设备和标准压力表上，转动试验阀门允许压缩空气进入。在调节器表面刷上肥皂水检查有无泄漏。转动调节器的手柄并与标准压力表进行比较，验证调节器的操作是否正确。

8527-178 **钟表盘安装工**
(DIAL INSTALLER,CLOCK AND WATCH)(科学和产业设备，未归他类者) DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: S47

在钟和表上安装表盘和指针。

用手工工具，把机心放在夹具上，把时轮和间隔垫片安在空心轴小齿轮上。把表盘脚插到钟表夹板的孔内，从而把表盘安装在机心上。把厚薄规塞入到表盘和机心面板间，确保合理的间隙，并拧紧螺钉以固定表盘。应用压装工具安装表针，并保证它们的正确关系。

8527-180 **度盘刻度工**
(DIAL MARKER)(科学和产业设备，未归他类者) DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: S47

在仪表度盘上手工画刻度线。

在表盘的定标之间，用分规测量和刻画规定的增长值。用专用的笔和墨水，以与刻度盘形成对比，按刻度画出刻度线。用橡胶冲子在表盘上压出数字轮廓，并用墨水填入。用红色标出刻度线的危险点。

8527-182 **电钟组装工**
(ELECTRIC-CLOCK ASSEMBLER)(科学和产业设备，未归他类者) DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

通过履行下述任何职责来装配电钟：

用组合夹具、螺栓、螺钉和手工工具，安装表盘或面板，同时，把夹板、立柱及预先铆合好的齿轮和轴装成框架和齿轮系。用螺钉和改锥把电机安装在框架上。安装时目测检查零件缺陷，确保自由运动所需的合适间隙。用小刷或注油针润滑齿轮和枢轴。用绝缘的双转动联接件把电源电缆接在电机接头上。用专用的手工工具，把时针、分针和秒针压入相应的心轴和主轴上。根据被安装电钟的类型，安装灯泡插座、灯泡、装饰件和闹钟装置。把电钟接到电源插座上，鉴定其运行情况，通过转动偏心装配的铃来调整闹钟的音调和音量。确保闹钟在指定的时刻鸣响。关闭闹钟并检查电钟运行是否声音较小。

8527-186 **游丝校正工**

(HAIRSPRING CALIBRATOR)(科学和产业设备，未归他类者) DPT: 684
游丝振动点校准工
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: S47

通过下述方法之一把手表摆轮组件的游丝校准，并切成需要的振动长度：

1. 用镊子把游丝的自由端夹在电子校准机的夹持器上。升起机器的工作台，直到托起组件下支点，使阴极射线萤光屏上显示的组件的垂直振动变为水平振动，继续提升工作台，自动将游丝多余部分卷入到夹持器里，直到从屏幕读数上找到振动点为止，此时游丝的长度正好使配上的摆轮可以以额定速率摆动。扳动手杆，从组件上割去过长的游丝。

2. 用镊子把摆轮组件放在自动电子校准机的夹持器上，旋转摆轮并将游丝自由端穿过牵引辊。移动手杆起动机，机器将自动牵引游丝通过辊子，并在找到振动点后自动停机。扳动手杆，从组件上割去过长的游丝。

8527-188 **小零件凿铆工**
(STAKER,SMALL PARTS)(科学和产业设备，未归他类者) DPT: 684
宝石凿铆工
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

操纵凿合压力机，组装用于仪器、测量和控制装置以及计时器的下列小零件，如：凸轮、齿轮、轴、刻度盘和指针，或在过桥和夹板上安装宝石轴承。

用镊子、放大镜或放大透镜将加工过准备安装的零件按它们之间的相对位置关系，放于凿合压力机的夹具上。拉下压力机手柄到预定的停止点，把一个零件压配到另一零件里，或展宽一个零件的边缘或台肩，与另一件凿铆在一起。

8527-190 **水平仪指管安装工**
(LEVEL-VIAL SETTER)(杂类产品制造，未归他类者) DPT: 684
水平仪安装工
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

在底座、框架或壳体上安放玻璃指管，制成水平仪。

用手把玻璃管按入到底座、框架或壳体的开槽内，用楔或夹子将其卡住，把少量灰粉和水混合在一起达到需要的稠度。把底座、框架或壳体夹在预先校平的工作台上的夹具里，用灰匙或匙子把灰泥抹在封闭的玻璃管四周。拆去楔子和夹子，调整玻璃管使气泡居中。抹平并除去多余的灰泥。

8527-192 **精密压力机操作工**
(PRECISION-PRESS OPERATOR)(科学和产业设备，未归他类者) DPT: 684
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: S47

操作小型气动压力机，加工用于制作怀表和小型钟的小零件。

用镊子把下列零件如：摆轮、时针、游丝、游丝夹头和发条等，放在压力机工作台的夹具上。踩下脚踏板，起动装有精密工具的滑块，在一个行程里完成一种或几种工序，如：冲孔、整形、修边、成型、或压配等。

可能每隔一段时间用放大镜对零件进行一次抽样目测检查。

8527-194 **时计调整工**
(REGULATOR, TIMEPIECE)(科学和产业设备，未归他类者) DPT: 684
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

检查发条驱动的手表、钟和时计的计时准确度，并调节调速器以得到预定的性能。

用手或上弦装置给时计上弦，与标准计时器对时间。将时计放在支架上一段时间。然后将时计上显示的时间与标准时计相比较，选出偏差在允许值范围内的时计。将偏差不在允许值范围内的重新上弦，用尖头工具调节调速器。将调整过的那一组重新放在支架上运行一段时间然后再进行比较。

8527-198 **恒温器毛细管密封工**
(THERMOSTAT-CAPILLARY SEALER)(科学和产业设备，未归他类者) DPT: 684
波纹管卷边工
GED: 2 SVP: 2 EC: I4 PA: L4

卷边和钎焊用在恒温控制中灌有液体的毛细管的末端。

从浸在温控水箱中的无动力旋转夹具上提起毛细管的外露开口端。向上提升毛细管管端，插入折边夹具直到管端顶在挡板上。踩下脚踏板，将管端折边。松开踏板，下降毛细管，用气钎焊折边端。使毛细管退入夹具里，由其他工人取走。

可能从浸入水中的夹具里装卸毛细管。

8527-299 **其他精密仪器和有关设备的制造和组装职业**
(OTHER PRECISION INSTRUMENTS AND RELATED EQUIPMENT FABRICATING AND ASSEMBLING OCCUPATIONS)

本残余类包括未归他类的精密仪器及有关设备的加工和装配工人，如：胶片处理设备组装工，光学器械透镜组装和安装工，土木测量用卷尺制造工，速度计组装和校准工，玻璃容器校准工，钟、表校准工。本残余类职业包括的典型例子有：

钟表退磁工（科学和产业设备，未归他类者）
擒纵游丝调整工（科学和产业设备，未归他类者）
胶片处理设备组装工（科学和产业设备，未归他类者）
玻璃容器校准工（科学和产业设备，未归他类者）
光学仪器组装工（科学和产业设备，未归他类者）
速度计组装和校准工（科学和产业设备，未归他类者）
测量标尺制造工（科学和产业设备，未归他类者）
钟表校准工（科学和产业设备，未归他类者）

8528 —— 金属产品制造和组装的壮工和其他简单工作职业，未归他类者

本细类包括如职务名称 02-190 所述的未归他类的金属制品制造和组装中的壮工、简单工作职业。

8528-110 **马口铁器工**
(TINWARE WORKER)(金属冲制、压制与涂敷) DPT: 687

GED: 1 SVP: 2 EC: I56 PA: M34

在马口铁罐头生产工作中履行以下任何职责:

用铁丝钳剪断马口铁皮的打捆钢丝，目测检验马口铁皮的表面缺陷，用木锤除去铁皮上压痕。根据铁皮的尺寸和厚度分类。用手把有缺陷的铁皮堆放在平板架上。把印刷过的铁皮从烘干炉上取下堆放在平板架上。手工或用自动机将盖或罐装在纸箱或袋里。为防止损坏罐，给装运小车或卡车的内壁和底板，用肘钉钉上纸衬里。用罐叉把罐装进运输小车或卡车内。在货车内绑上木质或金属联条，防止罐移动。将废马口铁皮或罐收集到废品箱里，然后装入废品车内，将废品车推到滑槽往敞开的货车或卡车内倒，把废品处理掉。利用手推车从库房里搬运包装材料以保证供应。用手推车、电动车或链式吊车等在各工作点之间搬运马口铁皮、罐和其他材料。清扫规定的工作区域。

可能记录所用的材料和所包装的货。可能根据完成的工作给予相应的称谓，如:

生产线调整工

盖子包装工

板料分拣工

马口铁包扎工

8528-114 **机器装把加楔工**

(WEDGER, MACHINE) (杂类产品制造，未归他类者) DPT: 887

GED: 1 SVP: 2 EC: I5 PA: L4

给大小斧头、锤子安装木柄。

将手柄的有槽端插入工具的孔眼中。将装配好的工件头部放在机动锤下，踩下脚踏板，使工具头装在手柄上。将木质或金属楔插入手柄槽内，踩下脚踏板，把楔压入槽内。

8528-199 **金属制品制造和组装中的壮工和其他简单工作的杂项职业工人**

(MISCELLANEOUS OCCUPATIONS IN LABOURING AND OTHER ELEMENTAL WORK,FABRICATING AND ASSEMBLING METAL PRODUCTS)

本残余类包括金属制品未归他类的壮工和其他杂务工人，如：给金属桶装手柄的工人。本残余类所包含职业的典型例子有:

桶柄安装工（金属冲制、压制与涂敷）

8529 —— 其他金属制品的制造和组装职业，未归他类者

本细类包括未归他类的金属制品的加工和装配职业。

线材产品制造和组装职业，未归他类者

8529-110 至 8529-126

8529-110 **圆网辊制作工**

(CYLINDER-ROLL FABRICATOR) (线材产品) DPT: 684

压胶辊组装工；封装工

GED: 3 SVP: 7 EC: I PA: M347

根据技术要求，对细金属丝布切割、珩磨、配装、铜焊，以加工成纸处理过程中所用的圆网辊。

把特定规格的金属丝布放于切割工作台上，用平尺、直尺或型板划定切割线，用剪刀顺布纹或沿型板的边缘剪金属丝布。用放大镜或双筒显微镜检查所剪的边。珩磨边缘，以备封合。把丝布围装于圆筒网架上，用手整平，校准边缘以便铜焊。用皮条将丝布绑住，用特定的填料和助熔剂，操作焊枪对焊缝进行铜焊或低温锡焊。锉平或珩磨焊缝使其与外廓一致，以防在纸加工过程中接缝外露。

8529-114 **网焊接机操作工**

(MESH-WELDING-MACHINE OPERATOR) (线材产品) DPT: 682

电动织机操作工

GED: 3 SVP: 4 EC: I56 PA: M234

操纵网焊接机生产金属网筛用于混凝土加固材料，工业装运箱或金属丝网箱罩等产品的生产。

研究加工单，收集生产金属网所需的线盘。用手工工具和直尺，调整和操纵拉直机把直网线切成规定的长度。人工把直线装入焊接机的喂料斗，把翘曲线（经线）装到喂滚筒上。通过用手工工具和测量装置安装导向件，调整焊接电极，安装和卡紧磁铁，来调整网焊机。手动操作机器试验一段时间并根据技术要求，用刻度尺和千分尺检验产品质量标准。转换机器控制开关，变手动为自动操作，生产规定数量的金属网筛。

8529-118 **钢丝绒机操纵工**

(STEEL-WOOL-MACHINE OPERATOR) (线材产品) DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: M4

操纵机器将钢丝刮成钢丝绒。

用电力吊车将一卷扁钢丝放在机器上。用手工工具把规定的切削刀具安装在刀架上。按技术要求变换控制装置，以调整切入所需的深度。操纵控制开关，启动机器，把扁平钢丝原料穿入自动送料装置。旋转阀门控制喷到每个切削刀具的冷却剂。观察移向收集盘以形成钢丝绒卷的切割线束。手工拼接断线。用对焊机将一卷新的扁钢丝与用完的那卷接上。

可能把钢丝股通过导板送到钢丝绒球加工机上，以便进一步加工成能皂垫。

8529-122 **钢丝输送带制造工**

(WIRE-CONVEYOR-BELT BUILDER) (线材产品) DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: H4

在其他工人进行焊接之前，先把螺旋钢丝圈和金属杆安装在侧板上，形成钢丝输送带。

从线材成型机和杆头折弯机的料箱中取出螺旋钢丝圈和一端折弯的金属杆。在工作台上把螺旋钢丝圈的端部与原先放好的线圈端部对准，用钳子将其剪成所需的长度。将金属杆直端插入线圈，用折弯工具将金属杆端折弯，从而把钢丝圈连在一起。将金属杆的卷曲端与侧板相连，为钢丝传输带组件的最终焊接做好准备。把规定长度的带组装起来后，用钳子把超长的

线圈或杆端弯折回来。用尺和量规测量整个组件是否达到技术要求。用电力吊车把传送带运到指定的工作区域。

8529−126 **钢丝网门组装工**
(WIRE−MESH−GATE ASSEMBLER)(线材产品) DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M4

组装管料、专用管接头和金属网以制造金属制品，如：栅栏、框架或门。

用割管机将管料切成规定的尺寸。把管端插入到转角管接头里，并用样板检验框架的尺寸。用电钻给管及管接头钻孔。用动力扳手，通过螺栓把管、管接头及必需的支柱连在一起。用钢丝切割机把金属网切成规定的尺寸。把金属带条插到金属丝的终端接头里，安装卡子把金属条和框架箍住。用棘轮工具把线拉紧并绕框架弯曲卡子。用锤子、凿子、锉把焊接的管接头弄平，并涂漆以防生锈。

可能用电钻和手工工具，在门和栅栏上安装铰链、装饰用铸件和标牌。

军工产品加工和装配职业，未归他类者
从 8529−146 至 8529−158

8529−146 **废品回收机操作工**
(SALVAGE−MACHINE OPERATOR)(炸药) DPT: 682
GED: 3 SVP: 4 EC: I56 PA: L4

操纵机器拆卸废子弹，以回收金属件。

用手工工具更换或调整冲头、抓手、凹模送料板和弹壳夹紧器。利用扳手和改锥旋转止动螺钉和制动螺母，以调整棘轮、弹簧和门及拉下装置使之与被加工子弹的最大口径相适应。用起动开关起动机器，用手将子弹放到圆盘送料板的槽内。在手动颠动筒中振动弹壳除去弹药。在秤上称量废品和零件的重量，并在产品单上记录重量。

可能把子弹插入台式装置的钳口上，拉动拉杆取出弹夹。可能对被回收的零件进行分类和加标签以便进一步处理。

8529−150 **消毁场地照管工**
(BURNING−GROUND ATTENDANT)(炸药) DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: O6 PA: H4

通过利用下述方法中任何一种来回收可用的金属部件，消毁废军火弹药、有缺陷的军火元件或作废的商业爆炸物：

1. 用手工和动力工具拆下有缺陷的军火元件，如：雷管、导火线和弹壳，回收可利用的零件。用卡车将废炸药和有缺陷的军火元件运到消毁地点。关闭栅栏，升起红旗给其他雇员示以危险警告。根据安全规则把炸药放于规定场地，把有药的弹壳埋入沙坑。把引爆器、导火线和雷管放进注有燃油的池中。把电引爆器放于废料附近，把导线连到遥控引爆装置上。确保区域内无人后，远距离控制引爆。用耙和铁锹把金属碎片装上卡车回收，并清扫场地。记录所消毁的炸药和军火的数量和性质。

2. 用卡车将作废的商业炸药运往消毁区域，关闭栅栏，升起红旗给其他雇员示以危险警告。按安全规则把炸药和纸撒在地上，点燃炸药，监视燃烧，确保炸药彻底消毁。

8529−154 **金属杯加工机器看管工**
(METALLIC−CUP−MACHINE TENDER)(炸药) DPT: 685
杯成型和修边机照管工
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: M4

看管机器，用下述方法之一生产炸弹和炮弹引爆器的金属杯：

1. 把一卷带钢放于自动压力机的卷料架上。将金属带的端部穿入机器的送料装置中，按下开关，起动压力机，生产规定尺寸的金属杯。观察机器的运行，在发现机器发生故障时向监理员提出建议。把金属杯装入金属篮子中。把金属杯浸入除油剂中，在装运前或入库前进行风干。

2. 将没有加工完的金属杯放入自动车床的喂料装置中，起动机器将杯修边达到规定尺寸。用量规和千分尺检验金属杯尺寸，并扔掉有缺陷的杯。将合格的杯放入精磨机的料斗中，并加入研磨剂和肥皂。按下按钮起动机器，对已加工过的杯进行抛光和清洗。打开阀门用水清洗杯。在装运或入库前把漂洗过的杯放入烘炉烘干。

8529−158 **板振荡机看管工**
(SHAKER−PLATE TENDER)(炸药)DPT: 685
炮弹筛看管工
GED: 2 SVP: 2 EC: I56 PA: L47

看管振荡机，把轻武器的子弹或元件放入特殊的带孔板内，并振掉杂物。

将振动筛放于振荡机座上，铲起弹头或弹壳放于筛上。起动机器，振荡筛子或手摇振动筛，去除杂物，并使准备好的弹壳或元件翻滚入有孔的板内。停止机器，手摇振动板使偏斜的零件正过来，或带上手套后用手把弹头或弹壳扫进板内。用放大镜检验子弹或元件的缺陷，如：压痕、毛刺、刮伤、该废除的或不完整的零件。用镊子或尖嘴小工具拣出有缺陷的零件。把运输板放于装料板之上，翻转装料板使子弹头朝上。把装满子弹的板放于传输器上，将子弹头浸入润滑剂给弹头涂层，防止射击时铅沉积在枪膛内。

可能根据缺陷类型记录废品数量。

杂类金属制品加工和装配职业，未归他类者
8529−178 至 8529−299

8529−178 **金钢石锯制造工**
(DIAMOND−SAW MAKER)(金属制品制造，未归他类者) DPT: 381
GED: 4 SVP: 7 EC: I5 PA: M47

制造或修复切削石头、混凝土及类似材料的大型金钢石直锯和金钢石圆盘锯。

阅读加工单，确定操作规程。起动旋转钢丝刷给锯条除锈做好装钻石的准备。手工或用电动吊车将锯条提到钢制工作台上。用焊枪、锤子和楔块把磨损的金钢石从可修锯条上卸下。凭经验用锤子平尺把圆盘锯条矫平。把金钢石支承嵌入物放入

锯条。放好焊药和铜焊条，并用自动定心胎具或用锤子把金钢石嵌入物敲入正确位置。应用加工知识和经验，锉或磨嵌入物和焊料条的端部，制做出能按规定速度运转的圆盘锯。用焊枪把各段零件焊接就位。

8529－182 **枪组装工**

(GUN ASSEMBLER)（金属制品制造，未归他类者） DPT: 381

GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: L47

组装轻武器，如：左轮枪、来复枪、猎枪和汽枪。

用量规表检查零件和组件的尺寸、配合和外观。用手工工具，根据需要对零件进行锉、刮、铰。用手工工具或动力工具将零件如枪管、把手、接收器和瞄准器等，用螺钉和螺栓组装成武器。测试武器，查出故障。拆开有缺陷的武器，作必要的调整。

可能安装和校准远距离瞄准器。可能用空弹药筒测试武器作用。可能用刷子和喷枪对武器进行漆饰。

8529－186 **金属容器组装工**

(CASKET ASSEMBLER, METAL)（金属制品制造，未归他类者） DPT: 682

GED: 3 SVP: 6 EC: I5 PA: H347

组装和成型金属薄板，制成金属容器。

操纵动力压力机，按技术规格把金属薄板剪切和成型为容器。把金属薄板型材放入胎模中，成型容器和盖。用电烙铁把接口焊接，对粗糙的接口用砂轮或锉磨平。用手锯和长刨按规定尺寸锯出木条，做出容器的内部框架。用手工工具、螺栓把板条与容器和盖的凸缘相连。将盖装在容器上。用手弯折容器凸缘，以确保它与盖紧密配合。往结合面上撒粉末，目测盖子与容器结合是否紧密。用电钻钻孔，用螺栓将折叶连在盖上。用电点焊机把折叶焊在容器上。

8529－190 **绝缘铠装生产工**

(METAL－SHEATHED－INSULATION MAKER)（石棉和矿物棉） DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I56 PA: M4

操纵各种机器，为室外工业用管生产绝缘铠甲。

根据工作单，领取材料，如：铝板、钢或不锈钢板、管子绝缘材料和粘合剂。操纵剪断机，把板材切成规定的尺寸。操纵滚形机，生产适当直径的包皮。操纵压力机生产金属锁条。操纵混合装置，按技术要求混合粘合剂。把粘合剂刷在包皮的内侧，按规定放入两个对半的绝缘体，并用法兰盘合上。将管的绝缘体和适当数量的锁条装入纸箱内。

可能在两人小组里工作，操纵机器生产用于保护室外工业设备绝缘层的波纹或平的金属外罩。

8529－194 **金属家具组装工**

(FURNITURE ASSEMBLER, METAL)（家具） DPT: 684

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: M4

组装金属家具，履行以下任何职责：

阅读技术规范、加工单或草图。了解安装要求，在装配件或家具上钻孔，如：靠背、盖板、座位、金属橱、书柜和文件柜。拼装零件，并用夹子临时固定组装元件，如：桌面、座位、扶手或头靠。用手工工具，如钳子、扳子、棘轮摇钻和风动改锥等工具，借助于螺栓或螺钉将元件装在一起。用锉刀、弓锯和钻将因加工不良而无法组装的元件修整后重新装上。用手锤或风锤把零件铆接在一起。将小脚轮、抽屉、搁板、滑板、滑动闩块和咬合板插入到孔或长槽内。用铁锤或橡胶锤打弯连接装置并把联动零件配在一起。用刷子或喷枪向垫子或罩上施加粘合剂并用手把零件粘合在一起。将抽屉插入滑板座，调整各个滑板以适合于抽屉表面。检查所完成的制品，标明缺陷，以引起其他工人注意。

可能在装配线上组装零件，或组装特定类型的家具，并给予相应的称谓，如：

液压椅组装工
有锁小柜组装工
金属橱组装工
金属桌组装工
办公椅组装工
装配线生产工

8529－198 **金属产品组装工**

(METAL－PRODUCTS ASSEMBLER)（金属结构、金属板及装饰性金属加工） DPT: 684

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: M4

组装标准的或定做的金属部件或制品，如：结构件、遮蓬、金属窗格、淋浴室门、铝门和铝窗，履行以下任何职责：

阅读技术规范或加工单，以了解装配要求。开动喷砂设备给玻璃板消光并刻出装饰图案。用砂轮或锉刀，在胎具或夹具中组装和校直事先钻好孔的框架元件，并把其边对合适。用手工工具或手动铆钉机，用螺栓、螺钉或铆钉将框架连在一起，然后装上五金件，如：锁、折叶或插销。用冲压切断机或切断锯把槽钢、模制零件或壁板切割成段，并根据技术要求进行安装，给框架定位，用锤子装配玻璃窗或喷淋壁板的金属或乙烯树脂框架。将玻璃窗或淋浴壁板装入槽钢组合件。用刀子将金属网切成规定的尺寸。将金属网放在开口上，用盘形辊把边缘压入槽内，并把塑料和金属塞缝片压入槽内以固定金属网。将标签贴在工件上，并检验完成的组装件，对缺陷做出标记，以引起其他工人注意。

可能安装胶合板滑门。可能根据组装产品的类型给予相应的称谓，如：

铝门窗组装工
遮蓬组装工
淋浴室门和壁板组装工
窗和窗纱组装工

8529－202 **芯轴压力机看管工**

(ARBOR－PRESS TENDER)（任何行业） DPT: 685

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: M 4

看管电动芯轴压装压力机，将轴承、齿轮、电枢和轮等压配零件压入轴承座、主轴或芯棒上。

阅读加工单，用手工工具将规定的夹具、压模或芯轴装在

压力机上。用手工或吊车将零件放在滑块下面压力机工作台上的夹具里。移动控制手把使滑块下降，把压配零件压入主轴或轴承座。用刻度尺或量规检验零件的准直度。

可能用压装压力机拆卸零件。可能用手工工具、动力工具或机床修理拆下的有缺陷的零件。可能根据所装配零件的不同而给予相应的称谓，如：

车轮压配压力机操作工（铁路车辆）

8529-206 **轴承组装工**

(BEARING ASSEMBLER)（金属制品制造，未归他类者） DPT: 684

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L47

装配小型的、标准的和大型的滚珠或滚柱轴承，履行下列任何职责：

测量和挑选配对的内、外环，并把它们放到轴承架夹具上，用真空吸针拾起小型轴承或操纵杠杆，从装料箱中放出适当尺寸和一定数量的滚珠或滚柱。用无磁针将滚珠或滚柱放入内、外环之间。用手将保持架或隔圈插入轴承组件中。把装好的轴承放在传输带上，送去清洗和油浴。通过在平板上滚动和用手旋转来检查轴承明显的物理缺陷。把验收的轴承放到声音测试机上并记录音响和光学的读数。把合格的轴承放在篮内进行最后的脱油和烘干。应用电腐蚀处理，在轴承外环上印上厂商信息。把印好的轴承放在机器上，给轴承圈加有限量的润滑脂。用专用的纸，单个或成组地包好轴承。

可能对不符合测试要求的废品轴承进行修复或废物利用处理。

8529-210 **辐条轮组装工**

(SPOKE-WHEEL ASSEMBLER)（汽车） DPT: 684

GED: 2 SVP: 4 EC: I PA: M4

通过下述方法中任一种来组装和校正辐条轮，如：摩托车和自行车轮：

1. 把装好辐条的轮毂放在机床工作台上，并把轮圈放于轮毂之上。起动机器安装和拉紧辐条螺纹接套，校正和对中轮圈。

2. 把辐条钩在有孔的轮毂上，用专用扳子把辐条螺纹接套拧在轮圈上并组装成轮。用专用的量规测量轮的直径。把轮胎装在轮圈上并把轮子放在夹具上。把千分表顶在轮胎和轮圈上，旋转轮子，观察千分表指针的偏角。用扳子旋转螺纹接套，调整辐条的紧度对轮进行校准。

8529-214 **枪部件组装工**

(GUN SUBASSEMBLER)（金属制品制造，未归他类者） DPT: 684

小型武器部件组装工

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

给小型枪支，如：左轮枪、来复枪、猎枪或气枪安装扳机、螺栓、推顶器、弹仓和其他部件。

用电动工具给零件钻孔、铰孔或钻埋头孔。用手工和动力工具，用螺钉、螺栓或铆钉将零件连在一起，形成部件。锉、刮或敲击零件，改进配合和外观。用量规检验部件的精确度。

可能用手工工具或动力工具安装枪托、枪管、扳机和其他元件形成完整的武器。

8529-218 **空调盘管组装工**

(AIR-CONDITIONING-COIL ASSEMBLER)（机械设备，未归他类者） DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: L4 PA: M4

为空调系统组装已冲好孔的铝散热片和铜管，形成冷却盘管。

将散热片夹持在工作台正确位置上。把铜管穿过散热片上的孔，把液压胀形夹具放于铜管的各端，操纵控制器加液压，把铜管和散热片胀接一起。利用气锤或手工扩管工具扩张管端。用吊车把盘管浸入水箱中，塞住管的一端，将另一端与空气软管相连，测试是否有气体泄漏。用手工工具和焊接设备修理有泄漏的盘管。

8529-222 **金属产品组装工**

(PRODUCT ASSEMBLER, METAL)（任何行业） DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M4

在工作台上或车间地板上，部分或整体组装金属制品，如：真空吸尘器、阀、液压缸或室内装置等。

根据对组装部件的了解或根据图纸和技术要求进行组装。用手工工具和便携式电动工具，用螺栓、螺钉、快速钳夹或其他紧固件对孔和零件进行对准和组装。对零件锉、刮，以达到紧密配合。

在组装时，可能操作钻床、冲床或铆接机。

8529-226 **活动百叶窗组装工**

(VENETIAN-BLIND ASSEMBLER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M4

组装活动百叶窗。

阅读加工单，确定组装活动百叶窗所需的组件。看管电动压力机，把金属横条和板条成形和切成需要的尺寸。用手工工具，把金属的旋转和提升部件装在顶横条上方，并装上皮条或软线。将一定数量的板条穿入皮条环里，然后把软线穿入板条孔里。用钉肘钉机把皮条的端部钉在底横条上，把多余的皮条从百叶窗上割下。检验装成的组装件并将百叶窗放于悬架上对其功能进行测试。包装百叶窗，以备装运。

8529-228 **硬质合金压力机看管工**

(CARBIDE-PRESS TENDER)（金属制品制造，未归他类者） DPT: 685

碳化钨坯件压缩机工

GED: 2 SVP: 3 EC: I56 PA: M47

通过下述方法中任何一种把粒状的碳化钨粉压制到规定尺寸和形状的碳化物坯件中：

1. 应用手工工具，按照技术要求，把压模装在机器上，调整机械压力机上弹簧的松紧度和滑块压力。将碳化钨料铲人或倒入料斗中。起动机器，把碳化钨粉压成碳化物坯件。检验压好后的碳化物坯件，找出表面的碎片、凹坑及其他缺陷。用

千分尺和秤测量和称量样品或将样品送实验室进行分析和检验。按照需要，重调机器的松紧度及压力，以生产合格的碳化物坯料。将碳化物坯料放入盘中准备烧结。用手工工具、空气软管和布，清理压模和加压室。

2.用铲子及秤，称出规定量的碳化钨粉。将粉从秤盘倒入到分片模中，并用手工工具将粉弄平。把柱塞放到装好粉末的模具上，把模具放到液压机里，按下按钮使侧滑块合上，以锁紧模具于一定位置。按下双手按钮，使主滑块向下锤头放低，把模中的碳化钨粉压成所需的形状。停止机器，从液压机中取出模具并拆开模具。把碳化钨坯料从模具中取出，查看有无缺陷，然后放入盘中准备烧结。把样品送往实验室进行分析和检验。用刮刀和布清洗模具，然后将模具重新组装起来。

8529-230 **管箍拧装机看管工**
(COUPLING-MACHINE TENDER)（钢铁） DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I567 PA: M4

看管机器，将管箍（管接头）拧到管上。

阅读工作单，按技术要求调整机器的转矩盘。把管接头提到机器的装料台上。压按钮起动机器，机器自动按规定转矩把管接头拧到管上。按下放松按钮，把管提到输送台上，送入漂洗机对管内壁进行清洗。观察在管上印彩色标识圈的自动动作情况。进行机器的维修和保养工作，如：加注润滑脂、给油漆箱添加油漆，以及用扳子更换或调整夹管装置。当自动控制系统发生故障时，用手动控制机器运行。

8529-234 **针织针机加料工**
(KNITTING-NEEDLE-MACHINE FEEDER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 686
GED: 2 SVP: 2 EC: I56 PA: L47

给各种机器供料，对最后加工之前的工业用针织针进行弯曲、倒角、修剪、压制、铆接或拉直。

为给加工做好准备，在喂料器中或机床工作台上，将针的端部理顺，或把针放入专用夹具中，而后用扳手把盖卡紧。根据标准程序，给装有喂料装置，如：传输器、夹紧装置或长槽的机器供针。观察机器的工作情况，用金属工具将卡住的钢针移开。倒空装满了钢针的收集盘，或用扳子从专用夹具上将钢针卸下。报告机器的故障以便检修。在工作卡上记录每天的产量。

可能把加工过的针送到振动板上排顺针头，以备包装。可能用金属工具检查和修整织针的挂钩，并给予相应的称谓，如：

织针挂钩修整工

8529-238 **过滤器组装工**
(ASSEMBLER, FILTERS)（杂类产品制造；汽车） DPT: 687
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

组装飞行器、汽车和工业发动机中所用的空气、燃油或润滑油过滤器，履行以下任何职责：

把一卷纸放在托架上，将纸穿入到回转机上。按下控制按钮启动机器，叠合和处理过滤器用纸。观察机器的运行，防止卡住或处理过分。组装金属、橡胶、塑料或纸材的过滤器元件，并把它们放在合适的外壳或套筒里。在过滤器组件的端部安装包有塑料的金属、塑料或纸板的圆盘。把组件放入机器，并自动紧固在端部的密封器。

可能操纵筛选机在过滤器表面上印刷出厂信息。可能根据所组装过滤器的类型，并给予相应的称谓，如：

空气过滤器组装工
燃油过滤器组装工
润滑油过滤器组装工

8529-242 **婴儿车组装工**
(BABY-CARRIAGE ASSEMBLER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 687
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

组装预制的金属和塑料零件，生产婴儿车和可折叠的婴儿车。

用各种手工和动力工具，把预制的金属或塑料零件用螺母、螺栓、螺钉或铆钉组装适配。用刷子，把侧板胶合在装好的框架上。安装规定的金属构件，如：车篷、座垫和轮，完成组装工作。

可能把轮子放入安装的好车子里，让顾客自己安装。

8529-246 **床用弹簧拉伸工**
(STRETCHER, BEDSPRING)（家具） DPT: 687
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M4

在金属框架上拉伸金属网，为吊床、折叠床或其他家具安装弹簧。

把框架夹在胎具上，把金属弹簧放在框架杆的规定位置上。把金属丝网铺在框架上，并用手工工具把弹簧钩在网环上。用锤子和钳子把金属丝网拉伸并用卡箍紧定在框架上。

可能用钢丝夹和钳子把线框与床垫盘簧组件或箱体弹簧相连，并给予相应的称谓，如：

金属丝边框安装工

8529-299 **其他金属制品的制造和组装的职业**
(MISCELLANEOUS FABRICATING AND ASSEMBLING OCCUPATIONS, METAL PRODUCTS)

本残余类包括未归他类的金属制品的制造和装配工作，如：看管给铁桶拉圾箱或油漆桶铆接吊耳（把手）。本残余类的典型例子是：

吊耳铆接工（杂类产品制造，未归他类者）

853 —— 电气、电子及有关设备的制造、组装、安装和修理职业

本子类职业包括以下业务：制造、组装、安装和修理各种电气和电子设备。如：电动机、发电机、蓄电池、家用电器、通信设备、数据处理设备、收音机和电视机，以及诸如线圈、变压器、灯泡、阴极射线管和电子管、电容器、电阻器及印刷电路等电气、电子组件与零件。与记帐机和打字机等办公设备

的修理有关的职业则划归细类 8585。与精密仪器（如科学、工程、光学和医疗的仪器和装备）的安装和修理有关的职业则划归细类 8588。与其它主要具有机械性质，但可能是由电气或电子驱动的设备的制造和装配有关的职业则划入主类 85 相应的细类中。电气、电子及其有关设备的制造、组装、安装和修理职业分为以下细类:

8530 电气、电子及有关设备的制造、组装、安装和修理职业领班
8531 电气设备的制造和组装职业
8533 电气及有关设备的安装和修理职业，未归他类者
8534 电子设备的制造和组装职业
8535 电子及有关设备的安装和修理职业，未归他类者
8536 电气、电子及有关设备的制造、组装、安装和修理的检验和测试职业
8537 收音机和电视机修理工
8538 电气、电子及有关设备的制造、组装、安装和修理中的壮工和其他简单工作职业
8539 电气、电子及有关设备的制造、、组装、安装和修理职业，未归他类者

8530 —— 电气、电子及有关设备的制造、组装、安装和修理职业领班

如职责名称 01–250 所述，本细类职业包括以下业务：对从事电气、电子和有关设备的制造、组装、安装、修理、试验和检查的工人的工作进行监督和协调。

8530–110 电气和电子检查领班
(FOREMAN,ELECTRICAL AND ELECTRONIC INSPECTION)（电气设备；电子设备）
DPT: 138

对在电气、电子及其有关设备的制造、组装、安装和修理方面从事于检查、试验、分级和样品检查等涉及质量控制工作的工人的工作进行监督和协调（细类 8536）。

履行职责名称 01–250 所述职责。

可管理从事某个特定工作的工人；并给予相应的称谓，如:

电视机生产主检员（电子设备）
通信设备试验领班（电子设备）
电动机试验领班（电气设备）

8530–118 电气设备的制造和组装职业领班
(FOREMAN,ELECTRICAL EQUIPMENT FABRICATING AND ASSEMBLING OCCUPATIONS)（电气设备）
DPT: 138

对制造和组装电动机、发电机、家用电器、工业电气控制设备、湿、干电池，及蓄电池和电池组等多种多样的电气设备的工人进行监督和协调（细类 8531）。

履行职责名称 01–250 所述职责。

可管理从事于某个特定工作的工人，并给予相应的称谓，如:

电器组装领班
干电池组装领班
电动机、发电机组装领班

8530–122 电气设备安装和修理领班
(FOREMAN, ELECTRICAL EQUIPMENT INSTALLATION AND REPAIR)（电气设备）
DPT: 138

对从事家用电器及运输车辆、飞机和船舶的电气组件等各种电气机械和设备的安装和修理的工人的工作进行监督和协调（细类 8533）。

履行职责名称 01–250 所述职责。

可管理从事于某类特定工作的工人，并给予相应的称谓，如:

电动机修理领班
电器维修车间领班
变压器维修车间领班

8530–126 电子设备制造和组装职业领班
(FOREMAN,ELECTRONIC EQUIPMENT FABRICATING AND ASSEMBLING OCCUPATIONS)（电子设备）
DPT: 138

对从事下述电子设备和零部件的制造和组装工作的工人的工作进行监督和协调：家用收音机、电视机、高保真音响设备、商用通信、航空通信和雷达设备；电子管、电容器和印刷电路板等（细类 8534）。

履行职责名称 01–250 所述职责。

可管理从事某个特定工作的工人，并给予相应的称谓，如:

晶体加工领班
通信设备组装领班
印刷电路板领班
半导体组装领班

8530–130 电子设备的安装和修理领班
(FOREMAN,ELECTRONIC EQUIPMENT INSTALLATION AND REPAIR)（空运；电子设备）
DPT: 138

对从事于商用电子及其有关设备，如通信接收机与发射机，雷达和计算机设备等的安装和修理的工人的工作进行监督和协调（细类 8535）。

履行职责名称 01–250 所述职责。

可管理从事于某个特定工作的工人，并给予相应的称谓，如:

飞行模拟装置维修领班（空运）
机载雷达维修领班（电子设备）
视听设备领班（电子设备）

8530–134　**收音机和电视机修理领班**

(FOREMAN,RADIO AND TELEVISION REPAIR) (电子设备)　DPT: 138

对从事收音机、电视机及其他家用电器设备，如磁带录音机和高保真音响设备等的修理的工人的工作进行监督和协调(细类 8537)。

履行职责名称 01–250 所述职责。

可管理从事于某类特定工作的工人，并给予相应的称谓，如：

收音机维修领班

电视机维修领班

8530–138　**钻机主管电工**

(CHIEF ELECTRICIAN, DRILLING RIG) (电气设备；电子设备)

监督和协调在海上石油和天然气钻井平台或钻井船上从事发电、配电、电子控制和计算机系统，动态定位装置以及其他电气和电子设备的操作、维护和修理的工人的工作。

监督和协调发电、整流和配电设备的操作和维修，以保证船上的行驶、定位保持系统、钻井和其他功能得到充分的电力供应。制定工作计划，指挥员工操作，实施预防性维护计划，以保证钻机的电气和电子设备安全运行和正常维护。鉴别异常情况；从技术手册和图表、控制盘和测试仪器、数据记录磁带和计算机打印的资料上搜集各种数据，得出结论并采取正确的行动。指导 8533–124 钻机电工（电气设备）对发电机、变压器、整流器、保护装置、转换开关、动力供应线路及控制装置等进行修理和维护，为钻井船和设备供应电力。监督 9159–119 所述工作人员操作计算机控制的定位保持系统，保证计算机和环境定位传感器操作正常，保证电力系统能满足操作需要。和 9159–121 所述工作人员一起，监测数据管理系统的操作情况，并安排发电设备和辅助设施有故障零件的修理工作。监督 8535–105 所述工作人员维护保养无线电通信系统、防喷器的电子计算机控制装置、钻井电视及声纳接收机、火警和可燃气体报警系统、电动机和其他电气、电子设备控制用固体电路。指导起锚绞车、推顶器、压仓用泵和阀、压缩机、钻井设备和绞车等设备的电气元件、线路和控制装置的维修工作。监督冷冻装置、空调、供暖、生活用水和水处理系统以及照明和其他公用系统的维护和修理工作。保证做维护保养记录，设备运行日志记录，提出零件申请单。准备设备运行及性能的技术报告。可能帮助技术员检查和修理有故障的设备。

GED: 5　SVP: 8　PA: S567　EC: I　DPT: 138

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
2	2	3	3	3	4	3	4	3	4	4	91	40Y

8530–199　**电气和电子职业的其他领班**

(OTHER FOREMEN,ELECTRICAL AND ELECTRONIC OCCUPATIONS)

本残余类包括电气和电子行业未归他类的领班。例如对从事照管绕线机缠绕小型电气或电子部件的线圈的工人的工作进行监督和协调的领班。本残余类职业名称的典型例子有：

线圈缠绕领班（电气设备；电子设备）

8531 —— 电气设备的制造和组装职业

本细类职业包括以下业务：制造和组装商用空调和制冷设备及其他电气产品和器具；湿、干电池；灯具、灯炮、电气标志灯及其他照明设备；电动机、发电机及其有关设备；杂类产品，如自动过程控制设备、高载电容器和配电变压器等。业务包括：装配线工作，如使用手工和电动工具摆放、安装和固定电器以及电动机组件；敷设和固定电缆，及把电缆或其它电气接头接到继电器、开关和其它零部件上；照管或操作生产用机器，为电动机和发电机缠绕线圈，为蓄电池充电解液、为灯泡抽真空和密封。电子设备的制造和装配职业划归细类 8534

商业与工业空调和制冷设备的制造和组装职业

8531–110 至 8531–122

8531–110　**环境舱钳工组装工**

(FITTER–ASSEMBLER, ENVIRONMENTAL CHAMBER) (机械设备，未归他类者)　DPT: 281

GED: 4　SVP: 7　EC: I　PA: M347

配合和组装用作环境舱的冷冻机的制冷系统。

参照图纸确定压缩机、冷凝器、膨胀水箱、阀门和管道等元件的位置、尺寸、容量和类型。用手工和电动工具配合和组装冷冻机中的制冷系统的部件。用焊枪和扳手安装膨胀阀和调节阀。根据技术要求对阀门进行调节。为充气制冷系统的各点装接热电偶。对设备进行试操作，以评价其功能和制冷能力。按需求制造和装配用于支托附加的测试仪器的构件。

8531–114　**商用制冷设备组装工**

(ASSEMBLER, COMMERCIAL REFRIGERATOR) (机械设备，未归他类者)　DPT: 684

GED: 3　SVP: 5　EC: I　PA: M347

组装商用冷冻机、展品柜和大型冷藏箱，履行下列任何职责：

组配冷风机，在箱体内安装鼓风叶轮，固定定向风栅并安装控制开关、电线和减震垫。使用手工和电动工具安装零部件如鼓风机，电动机、压缩机和橡胶密封绝缘垫等零部件。用手工和电动工具给展品柜安装玻璃窗：沿玻璃片四周切割并贴上密封条，用金属框架把玻璃固定到橱柜上。用手工和电动工具以及铆机安装合页、插销和搁物架等金属件。为机箱涂防锈剂。

可用电工测试设备检查电线的连续性及有无接地漏电。

8531–118　**制冷设备充气工**

(GAS CHARGER,REFRIGERATION EQUIPMENT) (机械设备，未归他类者)　DPT: 485

GED: 3　SVP: 3　EC: I　PA: M47

照管充气设备，将气体制冷剂充入冷冻机的压缩机内。

将压力下的氮气或干燥的空气充入压缩机绕管盘，然后将它浸入盛满水的容器中检查是否漏气。用焊接设备修补漏洞。用干燥的压缩空气将系统中残留的氮气吹净。将绕管接到真空泵上，经过一段规定的时间。根据技术要求调好充气控制台上的控制装置，以便根据被充气的设备的类型，调整用气量和气

体的类别。将进气软管接到压缩机管路上，然后启动控制装置将制冷剂充入压缩机内。使用测压计测定制冷系统中的气压，当达到规定的压力时，切断气流，断开供气管路。为压缩机的储油箱灌油。

8531-122 **冷却器组装工**
(ASSEMBLER,COOLING UNIT)（机械设备，未归他类者） DPT: 684
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: M47

组装用于空调和冷冻设备中的冷却器及其有关的配件，履行下列任何职责：

使用手工工具、电钻和铆机根据生产图纸安装鼓风机、电风扇、压缩机、电动机和制冷剂管道。利用电气接插件、接线柱和压接工具将线路接到如电动机断电器、开关和恒温器等电气部件上。使用钎焊机和手工工具将管道切割、折弯后钎焊到冷却器的进气和排气口上。利用充气设备将制冷剂充入冷却器。开机试验，检查噪声和振动情况，如有必要就进行修理。利用气体测漏仪检查制冷器制冷剂是否泄漏。用螺栓将压缩机固定好，以防在装运过程中损坏。在冷却器上面贴上标签、标牌和使用说明。

可组装用于空调设备的冷却器，并给予相应的称谓，如：
空调机组装工

电器制造和组装职业
8531-142 至 8531-148

8531-142 **电器组装工**
(ASSEMBLER, ELECTRICAL APPLIANCES)（电气设备） DPT: 684
GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: M347

组装电炉、洗衣机、自动电烤炉等家用电器设备，履行下列任何职责：

用手工和电动工具，将电动机、水泵、控制板、鼓风机和加热装置等部件固定到规定的部位。通过连接配套的插头和插座，将准备好的导线固定在螺旋接线柱上，给裸线套上绝缘套管，并采用钎接或用无钎接的接头将导线互接起来，按规定的电线颜色、粗细和长短，将线路接到控制板、电动机、加热装置和鼓风机上。用手工和电动工具将垫块，支架和托板等零部件对位和对准，并插入和拧紧螺钉，把部件紧固。在各控制板间装填绝缘材料，并使其定位。

可利用电工测试设备检查导线有无短路或接地漏电。可根据要组装的电器的类型，给予相应的称谓，如：
干衣机组装工
电灶组装工
烤炉组装工
洗衣机组装工

8531-144 **电器调整工**
(ELECTRICAL-APPLIANCE SET-UP MAN)（电气设备） DPT: 684
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: H347

调整主要的电器如电炉、洗衣机和电冰箱等以备使用。

使用撬杠、剪线钳和起钉器拆开包装箱，取出分装的机件如控制板和软管等，并对照装箱货单进行核查。按照生产厂家的说明书，将机件就位、固定，并用导线互接起来。将搁物架、冰盒和线筐等装放于电器中。用手工工具将电器的电源插头或导线接上电源。启动开关和控制装置，观察电器是否确能按生产厂家说明书中规定的方式正常运转。清洗和擦亮电器外表，并检查有无划痕和压痕。

可安装某种特定电器，并给予相应的称谓，如：
洗碟机调整工
电灶调整工

8531-148 **便携式电器组装工**
(ASSEMBLER,PORTABLE-ELECTRICAL APPLIANCE)（电气设备） DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

组装食品搅拌器、咖啡壶、蒸汽熨斗等便携式电器，履行下列任何职责：

将配件固定在胎具内，用手工和电动工具将螺钉、螺栓或铆钉穿入预先钻好的孔中并拧紧，以便使磁场线圈、扇叶、滑轮、恒温器、开关及定时器等固定在电器的机壳上。将齿轮、驱动装置、叶片或刀具安装到由电动机驱动的电器中。用螺钉将导线耳端子与接线柱连接，或用钎接设备将导线端钎接到接线柱上，以便接电动机或芯线。在云母质或陶瓷质的底座上缠绕卷曲的或直线的电热丝，或穿过陶瓷绝缘座将其装好，以此装配面包烤箱、电炉和电熨斗的发热单元。将发热板和电热毯内的恒温器用粘性的绝缘纤维覆盖和密封。

可根据组装的电器的类型，给予相应的称谓，如：
电风扇组装工
食品搅拌机组装工
蒸汽熨斗组装工

湿电池和干电池的制造和组装职业
8531-168 至 8531-224

8531-168 **铅（酸）蓄电池极板化成工**
(PLATE FORMER, LEAD-ACID STORAGE BATTERY)（电器设备） DPT: 382
GED: 3 SVP: 5 EC: I467 PA: L47

调节整流器或直流发电和辅助设备对铅酸蓄电池极板的电参数进行调整。

用气焊枪烧熔铅条，将极板连接成组装件。将组装件放在化成箱槽内以防其弯曲。为电极板接上电压源，对极板进行电参数调整。用软管将电解液（稀硫酸）注入化成箱，检查输出电压，调节电阻器以使电流稳定于规定的数值。观察化成过程，如发现电流或电解液温度增高等偏差，即予以校正。在规定的时间后，切断电源并脱开电极组件。从电解液中取出化成的电极板。

可按照技术要求混合酸和水，供化成箱用。可对已化成的极板进行加压试验或放电试验等。

8531-172 **电池极板机械叠装工**
(BATTERY-PLATE STACKER, MACHINE)

(电气设备) DPT: 382

GED: 3 SVP: 4 EC: I67 PA: L47

操作机器将铅酸蓄电池的正极板、隔板和负极板按顺序叠装起来，构成用于单个电池的成套极板。

将正、负极板装入机器储料匣内，将隔板按其肋形面朝正极板的方向放入储料匣内，以便于工作中电池沉淀物的疏通。移动控制杆，按单个电池所规定的极板量，调整好电气计数器。使用手工工具并根据极板的大小旋拧螺钉，以调整进料装置的开口大小。开动机器将正、负极板和隔板交替叠放成组。用手工工具清除机器里的积塞物，调节机器，排除故障。将叠好的极板放在传送带上送到另外的工位做下一步加工。利用吸尘器清除机器上的氧化铅粉尘。

8531-176 **涂胶机操作工**

(PASTING-MACHINE OPERATOR)(电气设备) DPT: 382

铅（酸）蓄电池极板制造工

GED: 3 SVP: 4 EC: I67 PA: M47

操作涂胶机和烘干机将规定量的氧化铅糊状物涂敷于板栅上，制成铅（酸）蓄电池的正极板。

将多个单板栅或多板栅极组堆放在工作台上或自动进料装置内。使用手工工具将机器的导槽调整成与板栅同样大小。用手工工具根据极板规定的厚度安装合适的粘涂板和滚筒。将粘胶车吊到机器附近位置，并将粘胶铲到料斗内。启动机器，即自动在刮板之间送入板栅，制造成极板。按规定调整好烘干机的温度。对极板进行检查，以确保处理充分。对机器和设备进行清洗。

可用手工给专用电池或少量生产的电池的正极板涂抹粘胶，并给予相应的称谓，如：

蓄电池极板

徒手涂胶工

8531-180 **蓄电池组装工**

(ASSEMBLER, STORAGE BATTERY)(电气设备) DPT: 484

GED: 3 SVP: 4 EC: I6 PA: L47

组装铅（酸）蓄电池，履行下列任何职责：

将电池的极板组放在胎具内，并在正、负极板之间插放绝缘隔板。在电解槽周围插入成形的绝缘材料或木质填隙片，使与电解槽配紧。在每一电解槽内放入充电状态指示器，并用粘合剂将玻璃罩面粘接到后表面上。用划线规在槽箱体上划出液面标志线。安上电池盖并在极柱开口套上密封衬垫，以防铅泄漏。用焊枪将槽与槽间的连接条烧熔在极柱上。将液孔塞安放在进酸孔上。利用恒温器控制锅和自动挤压装置将熔化的混合液浇入电解槽填塞裂缝，使电池得到密封。利用印模和木锤在极柱和连接条上打上参数标志，如极性和日期等。将密封好的单元浸入水中，并用气压设备检查其是否漏气。

用欧姆计测电池的内阻或用测试设备测出规定电压下的电流值，以此检查电池的电气指标。

可照管自动处理设备进行一些工作，如摆放槽间连接铅条、铅烧熔和铅封等；可能从事与镍铁和镍镉蓄电池的组装有关的类似工作。

可从事于某类特定操作，并给予相应的称谓，如：

电池元件安放工

绝缘隔板插放工

8531-184 **工业蓄电池极板组装工**

(ASSEMBLER,INDUSTRIAL-STORAGE-BAT-TERY-PLATES) (电气设备) DPT: 684

GED: 2 SVP: 4 EC: I67 PA: M47

准备和装配零部件，制造大容量工业用铅酸蓄电池的正极板，履行下列任何职责：

将氧化铅粉倒入填管封盖机的料斗，将尼龙柱形管和塑料底盖装入机器的进料装置，启动控制件，将定量的氧化铅粉放入柱形管，并向管内充放氧化剂。将铅锥（梳齿形铅铸件）放入修边成形机，去掉多余的金属，并将梳齿压直、压扁并截成规定的长度。检查铅锥，并用刮刀和钢锯打磨掉多余的金属。将盛满氧化铅的尼龙管放到操作台上的胎具内理直，然后用手将铅锥推入尼龙管。

可从事某一特定任务，并给予相应的称谓，如：

铅锥插放工

蓄电池管填料工

修边工兼灌料工

8531-188 **扁平状干电池机看管工**

(FLAT-DRY-CELL-MACHINE TENDER) (电气设备) DPT: 685

平片机工

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L457

照管机器，制造扁平形干电池。

将各种原材料，如氢氯化橡胶薄膜、纸、锌片、碳片和银蜡等放入进料装置。开动机器将胶面薄膜裁好，将锌片压放在胶膜上面，然后将纸裁好盖在锌片的上面，在薄膜上涂上黑色混合剂（电解质），再将碳片放在电解质的上面。电池的大小有变化时，或有错误的计时、不良的密封及不当的修整等，以及机器动作不适当需校正时，可用手工工具对机器和设备进行调节。对从事于有关工作，如将银蜡涂敷在电极柱上以及为电池填料和密封等工作工人进行监督。

8531-192 **干电池型芯机看管工**

(COREMAKING-MACHINE TENDER,DRY BATTERY) (电气设备) DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I57 PA: L4

照管机器使电芯成型并将碳棒插入电芯，制造成干电池的阴极零件。

用手工工具在机器上安装挤压衬筒和铸型。将碳棒放入进料槽。用小铲将糊状电解质装入机器的料斗内，开动机器将糊状电解质挤压入型，将碳棒插入电解质中，然后将电解质密实地包在碳棒周围，再将加工好的电芯放在传送带上。检查电芯有无缺陷，如是否偏心等。用手工工具调节碳棒居中装置以及行程长度和冲击力。

可使用手工操作挤压机为干电池挤制和切割电芯。

8531-196 **蓄电池充电工**

(STORAGE-BATTERY CHARGER)（电气设备） DPT: 687

GED: 2 SVP: 3 EC: I6 PA: M47

在生产厂或用户所在地为蓄电池充电，履行下列任何职责：

将蓄电池搬起放到充电桌上，将液孔塞拧松，任其松驰地放在电解槽的开口上面，使气体自如地从槽内跑出。用连接导线将蓄电池与充电机串接起来。向电解槽内添入规定量的清水，然后启动充电机。观察充电机的电流表，并将充电率控制器调整到规定的电流值。用液体比重计测试电池电解槽组的比重。电池充足电后，关掉充电机并撤掉连接导线。将充完电的蓄电池的液孔塞拧紧。把电池从充电桌上搬下。

可用苏打溶液、金属丝刷和清洁剂清洗用过的电池极柱和箱体。

8531-200 **蓄电池极板清洗烘干工**

(BATTERY-PLATE WASHER AND DRIER)（电气设备） DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I6 PA: L4

照管设备来清洗和烘干用于干式充电电池内的化成后电池极板。

打开阀门并启动开关将清水灌入清洗池内，点燃燃烧器并开动烘箱内的吹风机。观察仪表，调节控制装置使烘干炉内保持规定的温度和压力。用吊车把极板盛放筐从组成槽内取出，并放入清洗池内。清洗掉极板上的电解质。将清洗过的电极板连同盛放筐一起用吊车或升降式装卸车吊入烘干炉内。从烘干炉内取出极板，用欧姆计测量极板的湿度。最后按规定的方式将烘干的极板放入电池箱的隔间内。

8531-204 **干电池封装工**

(SEALER,DRY CELL)（电气设备） DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I56 PA: L47

照管自动机密封干电池。

用手工工具安装链轮（回转型传送带），或改变常规的传送带，使其适合于要传送的电池的尺寸。用手动工具按电池尺寸调节混合剂配给器和火焰喷射器。对加工过程进行监督以保证密封充分和检出故障。当密封不合适时，在电池顶部添加密封剂，并使用焊枪将它烧熔。

可将电池从干电池装配机上移走。准备进行密封。

8531-208 **干电池盖帽机看管工**

(CAPPING-MACHINE TENDER,DRY CELL)（电气设备） DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L47

照管机器，插放纸垫及在干电池的碳芯电极棒上加盖铜帽。

将垫片和铜帽插入进料装置。开动机器，从反射镜中观察从传送带上通过的电池以保证垫片的摆放位置正确无误。检查加帽后的电池有无缺陷，如出现铜帽对碳棒偏心等。当电池尺寸有变时，或为纠正不正确的动作，用手工工具调整机器。

可照管机器从纸带上裁切垫片及在电池上插放垫片和加盖铜帽。

8531-212 **干电池机械制管工**

(DRY-CELL TUBER,MACHINE)（电气设备） DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 AP: L47

照管机器，将干电池插入并密封在衬有氢氯化橡胶的纸管内。

开动制管机，并把电池送入，由机器将金属底盖和干电池插入纸管，并将纸管端部向内折边压接在底盖上。检查电池有无压接不当或密封不良。观察机器有无故障，并做调整。

可照管机器将套有纸管的电池插入金属套管，并将金属帽定位和压接在套管上。可根据被照管的机器的类型，给予相应的称谓，如：

套管机看管工

制管机看管工

包封机看管工

8531-216 **干电池、蓄电池组装工**

(ASSEMBLER,DRY CELL AND BATTERY)（电气设备） DPT: 687

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

组装圆柱形干电池和干电池组，履行下列任何职责：

将锌壳从纸箱中取出，放入持盘内。将垫片倒在锌壳的底部，拉动控制杆将定量的胶水滴入锌壳。在锌壳的开口端的面上垫上衬纸，将电池芯棒连同衬纸一起压入锌壳内。对由传送带供料，接通成品电池并进行测试的电气装置进行监视。将不合格的电池从传送带上取走。将各个电池插入用隔板分开的容器内，构成干电池组。在焊接之前先将电线绕在电池上。将电线钎接到成排的电池上，使电池串联相接。用撒料机将热沥清浇入蓄电池的外容器中，将蓄电池放入容器内，并压入沥清中。将制成的蓄电池装入纸箱。

8531-220 **扁平干电池组组装工**

(ASSEMBLER,FLAT-DRY-CELL-BATTERY)（电气设备） DPT: 687

GED: 2 SVP: 2 .EC: I PA: S47

履行下列任何职责，装配扁平干电池组：

用氢氯化橡胶膜和封口烙铁制作电池组外壳。挑选出规定数量的带状电池，经过检查，并把它们折成叠。用手动压力机将这电池堆压成电池组，并用塑料带缠紧。将电池组放入氢氯化橡胶膜外壳内，用真空设备把空气抽出，使外壳成形。测试电池组电压。用连接导线和电烙铁将电池组各电极和各接线柱焊接在一起。将底板、垫片及电池组插放到容器里。使用压接机装好接线柱，并将容器的顶部和底部向内折边。

8531-224 **铅酸蓄电池充液工**

(LEAD-ACID-BATTERY FILLER)（电气设备） DPT: 687

充酸工

GED: 2 SVP: 2 EC: I467 PA: L47

在进行极板化成和充电之前，将规定浓度的硫酸溶液灌入铅蓄电池的电解槽中。将接有软管的喷咀插到电解槽的进液孔上，或将真空灌注机的多龙头灌咀插在蓄电池的排气孔上。调

节重力进料阀或真空灌注机，将酸液充入电解槽内。

可为充液未到规定量的蓄电池添加酸液。

灯具和灯泡的制造和组装职业

8531-244 至 8531-272

8531-244 **制灯机调整工**

(SET-UP MAN,LAMP-MAKING MACHINES)

(电气设备) DPT: 280

GED: 4 SVP: 7 EC: I6 PA: M347

安装和调节电灯生产中使用的机器。

用手工工具和放大镜，安装和调整机器零部件，如刀具、转塔架夹、灯泡输入器、喷灯和刻蚀冲头等。点燃喷灯并调节压缩空气、氧气和氢气阀以获得符合规定的火焰。开动机器，将灯泡、灯管以及其他的零件装入各自的进料装置内，进料装置将这些零件送入转塔架夹。操作机器进行试运行，确保安装的机器的精度，并对机器做些必要的调节以使其能按规定要求运转。观察机器的运转情况，并检查产品的切割、密封和打孔质量。检查灯泡上的刻印标记是否清晰，并按要求对机器做重新调节。用手工工具将用过的气罐从机器上面拆下，并换上充满气体的新气罐。用溶剂清洗机器，用规定的润滑剂润滑机器。并用手工工具更换损坏的机器部件。

8531-248 **电气标志灯组装工**

(ASSEMBLER, ELECTRIC SIGN)(电气设备)

DPT: 381

GED: 3 SVP: 5 EC: I6 PA: L347

装配电气标志灯履行下列任何职责：

凭经验或参照图纸确定组件的位置，如荧光灯的灯座、镇流器和开关；霓虹灯的绝缘座以及升压（变压）器和灯管支架。用冲孔机或电钻冲，钻出穿线孔，用手工工具钻安装孔并安装零部件，如镇流器、灯座和开关。参照线路图，并使用连接器、压接工具和钎接设备将荧光灯座和镇流器用导线连接起来。将荧光灯装接到灯座上。装上霓虹灯灯管支架，选用和装接规定的霓虹灯灯管，并用手工工具将灯管上电极插入接线柱。用绝缘测试仪检验高压接线柱与地线，确保充分绝缘。给标志灯接通电源，检查标忆灯的工作情况。将预先截切好的有机玻璃或塑料板镶接在金属框架上。

可截切和焊接标志灯外罩的金属框。

8531-252 **石英灯组装工**

(ASSEMBLER, QUARTZ LAMPS)(电气设备)

DPT: 684

GED: 3 SVP: 4 EC: I36 PA: L47

组装各种在专用照明如电影放映机和录音棚等场合下使用的石英弧光灯管和石英灯。

履行下列任何职责：

将石英玻璃坯放到车床上，启动车床，调节气体喷灯给玻璃坯加热。将成形工具抵住旋转的玻璃坯，将坯体压成规定的外形。将弧光管的电极和石英灯灯丝放入密封机的夹具内，并将玻璃罩壳套在电极或灯丝的外面。开动机器给组件加热，进行密封处理，使内部的组件被密封在玻璃罩壳的端部。使用环状喷灯和喷咀将排气管和玻璃罩熔接在一起，加热后将玻璃管折弯做成存汞弯管，再用手焊枪将存汞弯管与排气管焊接起来。将汞液倒入弧光管玻璃罩壳上的存汞弯管的端部。照管机器，加工组合件经规定的各工序——抽空气体、蒸发汞液、将惰性气体注入弧光管并密封弧光管。利用显微镜检查管身或灯泡上有无气泡、裂缝以及其它缺陷。用带电高频探测仪从灯身上面划过，观察是否出现表明灯管组件合格的淡蓝色光焰。将瓷灯座粘到灯和灯的端部。

8531-256 **灯具组装工**

(ASSEMBLER, LIGHT FIXTURES)(电气设备)

DPT: 684

GED: 3 SVP: 3 EC: I6 PA: L4

将零件组装成部件或整套灯具（灯架），如枝形灯架、灯泡、灯罩和反光罩等。

用手工工具及螺钉、螺栓将零件固定在一起。将软电线穿过灯身或灯架。给灯具内的电线打个安全结以防电线被拉出。用小刀、手钳、剥线器和改锥剥掉电线端的绝缘皮，并将线端接到插座的端子上。将白炽灯泡或荧光灯管插接到灯具上面，将电源插头接通电源，对制成的灯具进行检查。

可参照图纸或草图进行工作；可利用钻床给灯具钻孔；可根据装配的灯具类型给予相应的称谓，如：

地灯组装工

荧光灯灯具组装工

8531-260 **镇流器组装工**

(ASSEMBLER,BALLAST TRANSFORMER)

(电气设备) DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: S47

组装荧光灯镇流器，履行下列任何职责：

把料坯装进机器，制成一定长度的熔丝元件。将熔丝元件放入圆柱形塑料管内，并将熔化的蜡灌入管壳，做成熔断器。用带锯从预绕制的方形线圈坯料上锯下一定长度的线圈段，并用镊子摆好线圈接头线。将铁芯叠片从线圈两端插入，构成变压器铁芯。用夹子和压接工具使叠片固定。将接线板、线圈组件、熔断器和电容器放到变压器罩壳内。用手工工具和电烙铁，参照图纸将各部件连接起来，将变压器接头固定好。用电气测试设备进行测试，并对有毛病的部件做小的修理。利用撒料机给变压器喷涂稀沥清防潮。给变压器壳盖上盖子，贴上标注，并装入纸箱。

8531-264 **灯泡组装工**

(ASSEMBLER,LIGHT BULB)(电气设备)

DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I7 PA: L47

组装白炽灯、聚光头灯、荧光灯管和闪光灯泡，履行下列任何职责：

将原材料，如引线和熔丝、喇叭型接头和吸气液送入机器，由机器将它们组合成管脚。将灯丝线圈头挂在钩状支撑引线上，并用冲压机或点焊机固牢。检查装配完的管脚有无缺陷，挑出有缺陷的管脚并计算其数量。将玻璃灯壳和管脚送入机器，由机器将管脚插入灯壳并密封，抽空壳内空气并充入汞

气或惰性气体。将从灯泡底部穿引出来的引线插入填有粘合剂的灯座触点。启动并观察机器，将灯泡压入灯座，烘干粘合剂及从侧面和底部的触点割掉多余的导线和焊剂。将圣诞树灯的灯架浸入彩漆染色，照管机器将玻璃灯泡一端的触线烧熔，扯碎锆箔后将其吹入灯泡，添加涂底粉，抽空空气，再将端部密封制成闪光灯。把小型闪光灯放入塑料底盘内，用压接工具接好连线，再将立方形塑料罩套在灯泡外面，并用超声焊机将它焊牢在底上，做成立方形照相闪光灯。使用酒精和布清洗聚光头灯的反射镜。将零配件送入机器进行装配，做成聚光头灯。照看机器为荧光灯管的内壁涂层，给灯管加热，抽空空气，充入惰性气体，然后装接并固定接插座。

可从事特定的装配作业，并给予相应的称谓，如：

灯丝手工装接工

密封机看管工

8531-268 **小型灯泡组装工**

(ASSEMBLER, MINIATURE BULB)(电气设备) DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

手工组装小型灯泡，履行下列任何职责：

将芯柱引线和支撑线的钩状端放在压床上，用镊子将线圈形钨灯丝穿入钩内，并用压力机把引线钩卡紧在钨丝上，或用点焊机把灯丝焊在芯柱引线上。将灯丝和支撑线浸入吸气液，或将吸气液涂敷在引线上。利用侧切刀修切灯头上的引线，并用电烙铁将引线焊在灯头的端子上。必要时需将螺钉插入灯头。使用焊接设备将预先对好焦的聚焦圈焊在灯夹上。把灯泡插入老化设备的插座上，调节控制器至规定的位置，启动设备对灯泡进行老化处理，稳定其电气特性，关掉老化设备，用酒精和布擦净灯泡。

8531-272 **机动车照明灯具组装工**

(ASSEMBLER,MOTOR-VEHICLE-LIGHTING FIXTURES)(电气设备) DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

组装机动车照明灯具，如停车指示灯、停转尾灯、顶灯和车箱照明灯。

用手工工具、螺栓、螺钉或铆钉将插口、簧片和灯玻璃等组件按顺序装到灯的壳体上。用电烙铁或压接工具将连线焊接或压接在插口和线柱上。检查零配件有无缺陷，挑出不合格的零配件。

电动机、发电机及有关设备的制造和组装职业

8531-292 至 8531-364

8531-292 **辅助电源和电动机、发电机组组装工**

(ASSEMBLER,AUXILIARY-POWER AND MOTOR-GENERATOR-SET)(电气设备) DPT: 381

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: M347

组装由汽油、柴油或电动机驱动的应急或辅助供电的发电机组。

将辅助电源设备和电动机发电机组的轴承座在底板上面摆平、调整好后，用吊车将汽油或柴油发动机驱动的交流发电机或直流发电机安装在轴承座和支架上。在指定位置插上垫片，对齐联轴器。用手持气体喷灯或气焊枪给联轴器加热，并让联轴器在驱动轴上面滑动。使用手工工具、电动工具和焊接设备装配控制板、开关、继电器及连线。固定侧面和端盖板及门，装成发电机箱。启动电源设备和电动机发电机组，观察仪表和测试设备，测定振动、加载及空载输出电压和频率。

可对设备做些微调，确保设备运行符合技术要求，可专门从事于装配某种发电机组，并给予相应的称谓，如：

引擎发电机组组装工

8531-296 **电动机、发电机组装工**

(ASSEMBLER,MOTOR AND GENERATOR)(电气设备) DPT: 381

GED: 4 SVP: 6 EC: I6 PA: M347

参照生产图和技术要求在维修点或生产厂组装电动机和发电机。

锉去零件上毛刺，并用溶剂和压缩空气对零件进行清洗。用手工工具将轴承、端盖和密封圈安装在电枢或转子轴上，将磁场线圈固定到定子的外壳里，用烘炉或焊枪把止推环和联轴器热装到轴身上。将转子和电枢放入定子的外壳内，用螺栓和扳手紧固总成。将头对直，使转子或电枢能自由转动，插放调节垫片。并通过精密测量仪器来调节转子与定子间的气隙。将电刷在底座夹具上转动，使电刷的曲度与整流子的相一致。将接线片钎焊在电刷引线上并将电刷插入刷握（刷盒）。将电刷引线接到刷握上。用规定的润滑脂或油装入轴承。组装启动器、接线盒和控制板等有关的部件，并用电线将它们连接起来。

8531-300 **电动机、发电机线圈安装工**

(COIL INSTALLER,MOTOR AND GENERATOR)(电气设备) DPT: 384

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: M47

将线圈装入电动机和发电机电枢、转子和定子的下线槽内。

用吊车将各元件吊到工作区。用锉刀或手提打磨工具除掉铁芯槽上的毛刺。将绝缘材料，例如青壳纸或纤维板塞到电枢铁芯槽内，再把线圈嵌入铁芯槽内，用木锤、木块和压线脚把线圈夯紧在槽内。用钳子将电线的绝缘皮剥掉，扭弯电线，做成引线并将定子线圈的各引线连接起来。用焊枪和合金焊剂，如银焊剂，焊好各个接头。在接点上缠上胶皮带，并用带钩将线圈引线固定到定子绕组或整流子升高片上。用电气测试设备检验线圈短路接地的绝缘性能。

可拆除和更换坏损线圈；可从事修理工作，如更换V形绝缘环，在车床上将整流子稍稍车小，对整流子铜条间的云母绝缘片下切凹槽；可在旧的电机电枢、定子和转子上装配新的线圈。

8531-304 **电枢包扎工**

(ARMATURE BANDER)(电气设备) DPT: 382

GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: M4

操作缠带机在电动机和发电机电枢上缠绕玻璃纤维带（有粘性涂层的玻璃纤维）或钢丝，以保证电枢转动时线圈仍能保持在电枢铁芯槽内。

将电枢抬起或吊至缠带机的水平轴上。用皮面锤将绕组的外露部分修整成形并放至规定的部位，安上规定的缠带或钢丝的卷盘，并把带穿过机器的导孔绕上。采用钢丝时，需在铁芯上包上绝缘层，并将钢丝接到铁芯的支柱上，或用手钳将钢丝在电枢上先缠绕一匝，并把钢丝头拧在该匝上面。将金属扎线垫在钢丝下面，然后启动机器将玻璃纤维带或钢丝缠扎在电枢上。用手或机械导向件牵引缠线或缠带，使其保持恒定的绷紧状态。将金属扎线压接在钢丝上并把钢丝焊到指定位置。

8531-308 **绕线工**

(COIL WINDER)（电气设备） DPT: 382

GED: 3 SVP: 6 EC: I56 PA: M47

操作绕线成形机为高载电气设备，如发电机、电动机和变压器等绕制线圈。

研究生产说明书和图纸以确定要使用的线材的类型和尺寸、绕组块或绕线模、导线长度、分接头位置以及冷却沟道的位置。使规定的心轴、绕线模、放线架和绝缘纸就位。将带端或圆形导体插入心轴槽中。开动机器在变压器绕线模上绕线，并在每层线圈上包一绝缘层。观察计数器，停机，并用焊接设备和手工工具将分接头焊到绕组的规定位置上。在绕若干匝间插入木质或塑料垫片，构成冷却沟道。旋拧螺钉调整绕线的绷紧程度。使用橡胶锤或皮锤敲打缠带或其它导体，使之保持线圈的形状与轮廓。照管机器将电枢、转子和磁场线圈加压并成形成规定的轮廓。用刻度尺或样板核实线圈的尺寸。给线圈引线套上绝缘套。

可专门缠绕某种线圈，并给予相应的称谓，如：

电枢线圈缠线工

变压器线圈缠线工

8531-312 **碳刷组装工**

(ASSEMBLER,CARBON BRUSHES)（电气设备）

DPT: 684

电刷制造工

GED: 3 SVP: 5 EC: I7 PA: L47

组装电动机和发电机用电刷，履行下列任何职责：

利用磨床、楔形和斜角规将碳坯磨制成规定的形状和尺寸。利用真空浸渍箱在碳坯上浸渍树脂或石腊。用钻床在碳坯上钻孔。用剪线机把柔软的铜引线剪成规定长度。将引线输入机器，由机器将引线穿入钻孔中，在钻孔内填入铜粉以使引线固定，或者用铆钉、线夹、螺钉、粘合剂，或用钎焊接来固定引线。用压接机将铜锁眼或接线耳固定在引线的自由端。将电刷浸入适用于大电流电刷的电镀液中。用印模在电刷上打上生产厂家名称和识别标记。

可组装碳片，制成叠层电刷。

8531-316 **高载线圈成形工**

(COIL FORMER,HEAVY-DUTY)（电气设备）

DPT: 684

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: M47

用棒线或带状线制做单匝和半匝的电枢线圈、转子线圈或定子线圈。

利用台式剪切机或手工工具将棒线或带线裁成规定的长度。用木锤将带线在平板上砸直，用弯曲夹具将线弯成规定的形状，或用木锤和纤维块在成形块上将直线敲成线圈。将形状相似的棒线扎在一起组成多层线圈。用手提式动力钻在线圈的末端钻孔，用焊壶给线圈末端包锡。用手工工具接好接线片，或用焊接设备焊好接线头。

可按成形线圈的种类，给予相应的称谓，如：

电枢线圈成形工

转子线圈成形工

8531-320 **切槽机操作工**

(UNDERCUTTING-MACHINE OPERATOR)

（电气设备） DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: M47

操作机器给电动机和发电机整流子截面间的云母绝缘层切凹槽。

将换向器装在机器承载心轴上，将锯片装在机器的主轴上，并用手工工具和间隙调整环放好换向器和锯片并加以固定。升高或降低机器台面，使整流子处于锯片的高度。在锯片下面来回移动整流子，以保证要接受切割的云母层的位置合适。操纵手轮或曲柄调整切割深度。开动机器，并扳动控制件，将整流子推向旋转的锯片，对云母绝缘层进行切槽。用刻度尺或卡规测量切割的精确度。用锉除去换向器片边缘的毛刺。

8531-324 **换向器组装工**

(ASSEMBLER,COMMUTATOR)（电气设备）

DPT: 684

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: M47

组装电动机或发电机用换向器。

用软锤轻敲将集装套内的导电片（换向器）和云母隔片调整好，并用肉眼或用直角尺和平板检查对准情况，将导电片组件放到压装夹具里，用液压机将导电片组件压在一起，或者将压板放在夹具上方，通过转矩扳手将导电片组件紧固。将V形云母环置于换向器两侧的V形槽上，将V形压圈放在云母环上，并通过压装压力机把它们固定在位。给换向器加热使绝缘层软化，并用液压机对换向器加压。调整压板位置或用手锤和冲子锁紧螺母，使受热组件靠紧。用绝缘测试仪检查各导电片之间、导电片和套筒层之间的绝缘情况。

可利用切槽机将换向器导电片间的云母绝缘片切至规定的深度。可使用手工工具装配发电机换向器和刷握。

8531-328 **旋转磁场线圈组装工**

(ASSEMBLER, ROTATING-FIELD COILS)

（电气设备） DPT: 644

支架组装工

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: M47

在转子支架上组装磁场线圈和极靴，为同步电动机和交流发电机建立旋转磁场。

将极靴嵌入支架（旋转磁场框架）的燕尾槽内并用鸠尾键

固定好，或用手工和电动工具将极靴用螺钉连接在支架上。将磁场线圈套于经绝缘处理的磁极片上并参照生产图纸将极靴用螺钉拧紧在线圈和磁极片的上面。用鸠尾键或螺栓将集流环固定在转子轴上，或用水压机将集流环压在轴上，或将集流环在炉中加热后套在转子轴上。将线圈连接起来，然后接到集流环上。

可对齐、加压和铆接叠片组成磁极片；可将完整的激磁磁铁组件接到支架上。

8531-332 **线圈手工扎带工**

(COIL TAPER,HAND) (电气设备) DPT: 684

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: M4

将石棉、棉布、玻璃纤维、云母或漆布片或带子缠绕在电动机和发电机转子和定子线圈上，以提供绝缘并使其更加稳固。

使用焊枪喷烧去线圈末端的绝缘层，或将漆包线浸入化学溶液溶掉其漆包层。用砂纸或手持线端抵住旋转的线刷，并将线圈顶端打磨干净，在线端上滴上或喷上焊剂，并将线端浸入焊壶进行包锡。用手或吊车将线圈放到夹具上并固定好。用手工工具弄直引线，固定好接线柱。用手工工具拆掉线圈上的临时扎带。在带端涂刷一层绝缘漆，用粘性带缠绕或按规定的方式用粘性带包扎线圈，使之固定在线圈上。用剪或刀子将绝缘层裁成一定的大小，给接线拴涂敷焊剂并浸入溶化的焊锡中以保证良好的电气连接。

可用千分尺或卡尺检查线圈导线的线径，以确保符合技术要求。可包扎某种特定线圈，并给予相应的称谓，如：

励磁线圈包扎工

8531-336 **电枢下线工**

(ARMATURE CONNECTOR) (电气设备) DPT: 684

GED: 2 SVP: 4 EC: I PA: L47

将电枢线圈的引线插入换向器槽中，并将引线焊牢保证良好的电气接触。

将电枢放在夹持装置上，用刀子和剥线器（刮刀）去掉线端的绝缘层，用手或使用锤子和胶木块将缠绕端搞成所需形状。用手扳压力机将换向器压装在电枢轴上，扭弯引线使其与电枢的弯度一致，然后用手工工具将引线插入整流子槽中。用软线缠扎线圈引线，使之固定。用剪线钳剪掉导线上的多余线头。在电枢线圈上面涂刷绝缘保护漆。用电阻焊机将引线焊在整流子铜条上。用连通和绝缘测试仪检查线圈的连通和绝缘性能。

可能调整并操作机器给电枢缠绕钢带或聚脂带.

8531-340 **叠片铁芯组装工**

(ASSEMBLER,LAMINATED CORE) (电气设备) DPT: 684

铁芯片叠装工

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: M47

叠装、对齐和加压叠片，制作电气部件如电枢、转子和定子的铁芯，或将叠片在夹具样棒上转动以对准槽口.

将规定数量的带槽的圆形叠片放入圆柱形叠装夹具中，并通过导板或心轴。用手工或用液压机加压叠片，测量叠放厚度并添放或去掉一些叠片以使铁芯厚度符合规定。用手锤或压线脚敲打叠片侧边，使叠片对齐。并用锉除去侧面和槽上的毛刺。用弧焊机将叠片焊牢，用手工工具将螺栓穿透叠片层，加上垫圈和螺母后将螺栓拧紧。

可按装配的铁芯类型给予相应的称谓，如：

极靴组装工

转子铁芯组装工

变压器铁芯组装工

8531-344 **线圈成形工**

(COIL SHAPER) (电气设备) DPT: 684

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: M4

将线圈扩展并整形，使之与电枢、转子和定子的槽沟相吻合。

操作机器的控制杆和手轮，给侧面和端面的夹板及扩展器定位。设置好规定的跨距和节距。将线圈放入夹板支架内，操纵手杆使夹板夹紧。启动控制器使线圈扩展和成形，将线圈端部整理对齐。放松夹板，取出线圈，并用尺子或样板核实线圈的尺寸。

8531-348 **小型电动机组装工**

(ASSEMBLER,SMALL-ELECTRIC MOTOR) (电气设备) DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

组装用于电器、电动工具、无线电通信设备和仪器的小型电动机，履行下列任何职责：

用手工工具和夹具将磁场线圈和刷握固定在电动机壳上，用手扳压力机将轴套和轴承压入端部托座内，将冷却风扇和齿轮固定在轴上，并将轴装在端轴承或轴套内。将电刷和簧片安装在刷握上，转动轴保证电刷能自由运动。用锉刀锉电刷以防电刷粘合。用线夹和压接工具在电动机机座上固定动力线。参照图纸用电烙铁将引线焊接在开关和电机上。用铆钉机将包含运行参数的铭牌装在电机机座上。用油壶润滑轴承及其他运动部件，或者使用搅棒将润滑脂填入齿轮箱。

8531-352 **绝缘体切割成形工**

(INSULATION CUTTER AND FORMER) (电气设备) DPT: 684

GDE: 2 SVP: 3 EC: I6 PA: L4

切割并制做用于电动机和发电机的绝缘垫、密封垫和楔片，履行下列任何职责：

用图纸或样板和绘图仪对绝缘材料，如纤维板、玻璃纤维和青壳纸测量并标出尺寸和孔的位置。将作好标注的薄板抵住裁切机的档块，踏下踏板放下刀片裁切板条，或操作带锯和圆锯切割较厚的材料，将绝缘材料安放并粘到紧扣环上。用线锯在木条或纤维板条上锯出孔眼。

可将绝缘材料放入燃气炉中进行处理。

8531-356 **引线成形工**

(LEAD FORMER) (电气设备) DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

制做和准备诸如磁场线圈和电枢绕组等元件上的引线，并将其装入电动机、交流发电机或其他设备。

将线圈或绕组放人机器的夹具内，启动控制器使夹具夹紧，把线圈引线夹成一定形状，或将电线输入脚踏剪切机将引线截成规定的长度。用砂纸打磨引线线端，去掉绝缘层，或将引线输入磨线或剥线机。将接线柱、线环或其他部件压接或钎接到引线上。

可能被指定从事某项特定的工作并给予相应的称谓，如：
引线截切工
剥线工

8531-360 **自动绕线机看管工**
(COIL-WINDING-MACHINE TENDER, AUTOMATIC) (电气设备) DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

照管自动绕线机在线圈架和绕线模上缠绕细金属线，或缠到小型电枢的下线槽内做成磁场线圈、筒形线圈、电动机电枢和类似的部件。

将放线架放在机器轴上，将导线穿入机器导向件和紧线装置。将线圈架、绕线模或电枢放人机器的夹持装置内，然后将线端装连到要缠线的元件的下线槽内。安好计数器，开动机器，在线圈架上或在电枢槽内缠绕规定匝数的线圈。对于按层分绕的线圈，适时停机，在层间插入绝缘材料。将金属线扭入电枢槽内，并将线圈引线拧成一股，以便与整流子相接。用剪线器剪断导线，并拆下绕好的线圈架或电枢。

8531-364 **硅片叠装机看管工**
(LAMINATION-STACKING-MACHINE TENDER) (电气设备) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I6 PA: L47

照管叠装电枢、定子，及电动机和发电机磁场线圈硅钢片的机器。

用手或吊车将钢片和衬垫片放人机器的夹持装置内。启动机器将每个铁芯需要的规定量的钢片和衬垫片分配成叠。将成叠钢片放入自动焊机中，将叠片焊成一个个的铁芯，或将铆钉插入成叠铁芯的孔内，然后放入铆钉机，使叠片固定。

其他电气设备的制造和组装职业
8531-384 至 8531-448

8531-384 **电气控制设备钳工组装工**
(FITTER-ASSEMBLER,ELECTRICAL-CONTROL EQUIPMENT) (电气设备) DPT: 381
GED: 4 SVP: 7 EC: I6 PA: M347

在机柜里或仪表板上装配和安置部件、组件和零件，制造如自动加工控制器和配电盘等设备。

测定基准点的位置，并用手工和电动工具在机柜或仪表板上钻孔和攻丝，以装接部件组件和零件。用手工和电动工具，根据图纸并按预定的顺序用螺栓和螺钉将变压器、断路器和开关等组件装配到仪表板上。挑选电线，用手工工具和剪线剥线器将线端切断，剥掉绝缘皮并扭弯以形成电缆线。用手工工具、压接机和焊接设备将接线耳及其他连接件接到电缆线端子上。用电气测试设备检查组件及线路是否有短路或接地漏电。参照技术要求并用手工工具和测隙规调整继电器及断路器的触点间隙。调整机械部件，如传动带和带轮等。用弓形钢锯、截管器和弯管器弯曲、套丝扣和装接管道电缆或铠装电缆。给仪表板或设备接上电源。接通电源，按规定的顺序启动开关和控制器，以便确定该设备是否符合技术要求，用手工和电动工具更换有缺陷的零部件。

8531-388 **高载变压器组装工**
(ASSEMBLER, HEAVY-DUTY TRANSFORMER) (电气设备) DPT: 381
GED: 4 SVP: 7 EC: I56 PA: M247

按照生产厂家的技术要求组装配电和电源变压器。

用天车或其他材料搬运设备将零部件移到工作台上。参照工作图纸装配铁芯叠片。用压力机或台钳加压叠片并用螺栓将叠片栓接固定在一起，或借助捆带机用钢条将叠片捆牢。用吊车将叠片铁芯下放到变压器线圈里。在线圈和铁芯之间打人纤维和浸渍的木楔以获得规定的间距。将接线柱钎接或压接到变压器线圈引线上。用焊接设备、胎具及手工和电动工具装配变压器的支托架，如底座、角铁架、接线盒、灌油抽头选择器开关和油箱。参照工作图纸并用电动工具将接头接到抽头切换开关上。用吊车将变压器提升并放到箱中的支托架上。用桥接带将变压器接线柱与外箱上的接线柱联结起来。用电动工具将桥接带由变压器外侧的接线柱接到面板上。安上箱盖，并用焊接设备将盖子焊在外箱上，用供油管给箱子灌入规定的变压器油。

8531-392 **电气控制设备校正工**
(CALIBRATOR, ELECTRICAL CONTROLS) (电气设备) DPT: 381
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: S47

用手工工具和测试仪器在模拟工作状态下校准电气控制设备，如恒温器、燃油控制器和真空压力开关。

将温度触发控制器的探头插入热水池中，观察仪表和温度计，得出指示触点在不同规定温度下的开合情况。将恒温器、制冷器和空调控制器置于气流内，并将电气装置放在被加热的面上或放进环境舱内，使装置处于正常的工作温度下。观察仪表、温度计和定时器，确定控制器的工作特性。将真空设备引出的管道接到真空压力开关上，观察压力计和仪表，测定开关触点开合时的压力值。调节接触空隙螺丝和计时控制器，使控制器符合操作技术要求。用手工工具拆除不良的控制器，更换损坏零件并重新装配控制器。

可从事校正某种特定的控制器，并给予相应的称谓，如：
真空压力开关校正工
恒温器校正工

8531-396 **高载电容器组装工**
(ASSEMBLER, HEAVY-DUTY CAPACITORS) (电气设备) DPT: 682
GED: 3 SVP: 5 EC: I56 PA: M4

组装用于电力传输设备中的高载电容器。

操作剪切和压弯成形机剪切和压弯绝缘材料，并用水压机

将电容芯压成圆柱形。将电容芯插入包扎机，操纵控制器，机器给电容芯包上规定层数的绝缘材料，并裹上胶带把绝缘材料固定。用压接工具将电阻器接到电容器的端子上。将电容器引线从陶瓷盖衬套中穿出，将引线焊在联通线接线柱上，并将陶瓷盖扣在圆柱形电容芯上。将电容芯放到电动冲床上，并将电容器的金属外壳放入机器夹具，然后操纵控制件将电容器外壳压套在电容芯上。使用钎设备将顶部的绝缘座组件固定在壳上。用手工工具安装铭牌。

可操作电容绕线机；可修理有缺陷的电容器。

8531-400 **电热丝线圈成形工**
(HEATING-ELEMENT COIL FORMER)（电气设备） DPT: 682
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: M47

操作绕线机为电器加热元件绕制电阻丝。

挑选规定规格的金属线，并将放线架套在机器轴上。将心轴插入绕线机内，以绕制规定直径的线圈。用手工工具和高倍放大镜把光电装置放好位置，启动自动剪切装置将卷好的金属线截成规定的长度。将线穿过导向件接到心轴上，启动机器。随机取样将线圈接到欧姆计的触点上，打开开关，在欧姆计上读出线圈的电阻值。重新调整绕线机以保证线圈符合技术要求。将卷好的电阻丝段放入托盘中，将托盘浸入除油箱，对电阻丝进行清洗。

可操作手控机器绕制用于加热元件的电阻丝。

8531-404 **电气设备浸渍工**
(IMPREGNATOR, ELECTRICAL EQUI-PMENT)（电气设备） DPT: 682
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: M4

按下述方法中的一种操作设备为电动机的电枢、定子和电机磁场线圈及变压器绕组浸绝缘材料：

1.为变压器铁芯和线圈组件挑选合适的心轴。操纵水压机控制件将心轴压入或从铁芯和线圈推出。用手或用吊车将已堵塞的铁芯和线圈组件、磁场线圈，或定子绕组装入真空浸渍设备内。操纵控制器抽真空，打开阀门充灌浸渍液。待过规定的时间后用手工或用吊车将部件取出，放入烘炉，调节炉子控制器使炉温达到规定的要求，经一段规定的时间后将部件从炉中取出，用锯床锯掉部件上多余的绝缘材料。将部件浸入充有酸性溶液的池子中，清除引线上的绝缘层，然后再放入中和液中，使酸得到中和。

2.调节浸渍机的夹持装置并将部件放入。混合绝缘漆达到规定的均匀度。将部件的引线接到电源上，使绕组升温并有轻微的振动。用专门的喷枪浸渍液使部件充分饱和。将控制器调至最适宜的温度和处理时间，并在处理完成后将部件从机器中取出。

可对部件进行测试以保证其绝缘性能符合技术要求，可能浸渍某种特定部件，并给予相应的称谓，如：

变压器线圈浸渍工

8531-408 **电气仪表组装工**
(ASSEMBLER, ELECTRICAL METERS)（电气设备） DPT: 684
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L47

装配仪表板上用于测量无线电频率，交、直流电流和电压的电气仪表。

用绕线机在仪表动圈组件的线圈绕线模上缠上细导线。按生产工作图纸，用手工工具将零件如指针、游丝和宝石轴承按规定的顺序装到指定的部位。使用焊接设备和钟表匠的手工工具将引线焊在元件如电阻、二极管和仪表的接线端上。用小改锥将规定的刻度表固定在表盘上。将玻璃或透明塑料粘接到仪表壳上，并用清洁剂和布将玻璃擦净，用螺钉和改锥将完成的仪表机件装入仪表盒内。按照对仪表的说明，调节电气测量架，将仪表放在测量架上，观察仪表指针偏转是否符合要求。

8531-412 **电气附件组装工**
(ASSEMBLER,ELECTRICAL ACCESSORIES)（电气设备） DPT: 684
GED: 3 SVP: 4 EC: I6 PA: L47

组装各种小型电气组件，如电灯插座、开关、插座和插头等，履行下列任何职责：

利用玻璃切割设备和对焊设备及气焊枪，切割玻璃管，并给开关触点焊接导线，添加水银和熔化玻璃制造水银开关。按生产图纸，用手工和电动工具按规定顺序拼装小型零件，如开关触指、电灯插座的底座、拉链和开关键等。将插头熔丝的各元件送入自动机器的料斗内，并将组装好的熔丝从机器中取出，对机器装配的样品进行质量检查，启动开关键和拉链，测试运动部件的动作，检查装配不当的部件或坏损的零件。

可根据装配的项目给予相应的称谓，如：

水银开关组装工

拨动开关组装工

8531-416 **变压器铁芯制造工**
(CORE MAKER,TRANSFORMER)（电气设备） DPT: 684
GED: 3 SVP: 4 EC: I56 PA: M4

制作高载变压器叠片铁芯，履行下列任何职责：

将铁芯带钢的带卷盘置于铁芯绕制机的主轴上。将铁芯模放在机器的心轴上，并将钢带接到铁心模上。按要求的匝数调整机器，开动机器。用样板检查缠好的铁芯，用手钳将钢带从卷盘上剪下。用平头焊机将钢带的松弛端在铁芯体上焊牢，然后将铁芯从模上取出，并放在来往于退火处理部门的传送带上。用组装压力机将经退火处理的铁芯压成矩形，并用夹子固定。用铁芯切割机切掉部分铁芯，构成气隙。将铁芯的端部插入变压器线圈构成叠片铁芯。

可根据指定的职责给予相应的称谓，如：

铁芯切割工

铁芯缠制工

8531-420 **高载电阻器组装工**
(ASSEMBLER,HEAVY-DUTY RESISTORS)（电气设备） DPT: 684
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: M4

组装用于调节电动控制设备和机械速度的专用高载电阻器。

将螺旋形电阻器线圈放在装配平板上的金属插脚上，拼装和粘接石棉带、铁芯、分压器、陶瓷片和垫片，做成电阻器的线圈构件。将绝缘件和中心板嵌入线圈，并接上端板把线圈固定。用螺栓将规定数量和类型的电阻线圈组件对齐并栓接到支架上。将绝缘管套在螺栓的外面，使线圈组件与支架绝缘。用钢丝钳和压接工具剪切连线，并将连线扭弯，然后接到电阻器线圈的接线柱上。

可用冲床将圆形线圈套在陶瓷模心上，并用咬口机将接线夹子安装并固定到绕组的每一个端子上，构成用于高载电位计或变阻器的基本元件。

8531-424 **云母产品制造工**

(MICA-PRODUCTS MAKER)（电气设备）

DPT: 684

GED: 2 SVP: 4 EC: I7 PA: L4

按下述方法制造用作电绝缘的云母产品，如叠层板、垫片和套管等：

1.挑选规定级别的云母片，并按加工单用台锯将云母片锯成规定的尺寸。将规定数量相似的云母片放在夹持胎具上并浸入粘合剂中。给云母加热并将其压制成规定厚度的云母板。

2.按加工单将云母片裁成条，然后再裁成方块。用夹持胎具和钻床在方块的中心部位钻孔，做成云母垫片。将方形垫片叠放在胎具内，并浸入粘合剂中。然后给它们加热并压制成叠片垫。用车床将叠层方垫车成圆形垫圈，或用冲床从板材冲出。

3.按加工单将云母片放到工作台上，沿着云母片的两条边涂上粘合剂。将圆柱形胎具放在云母片的上面，将云母片裹在圆柱形胎具上，并把它在工作台上滚过。移走胎具，给云母套管绷上松紧带，然后放在立式容器中让胶水凝固。将套管放入加热的压力机中，将刷过胶的边压合，制成云母套管。

可制作某种特定产品，并给予相应的称谓，如：

云母管制造工

云母垫片制造工

8531-428 **管形电热丝制造工**

(TUBULAR-HEATING ELEMENT MAKER)

（电气设备） DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L4

操作机器将线圈状镍铬电热丝和绝缘材料插入金属套管，并将电热丝和套管组件弯卷成用于电炉、电热水器、汽车加热器和小型电器中时所要求的形状。

将套管和镍铬电热线圈送入机器并把氧化镁倒入机器料斗内。将套管接到机器的夹持装置上，将电热线圈挂在钩子上。开动机器将电热线圈拉进套管，并将氧化镁绝缘材料喷入套管内。在线圈的里面装上绝缘衬套，并用压接工具将接线柱接到电热丝上。将管状加热元件放入弯管机，将该元件的端部搞弯，并将其导入旋转的卷绕头内，将其卷成用于电炉或其他电热器的电热元件。操作压力机按规定量将该元件压平。用压接机将外部的套管端卷压在绝缘衬套上。

8531-432 **缠带机看管工**

(TAPING-MACHIN ETENDER)（电气设备）

DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L3

照管缠带机将布带、纸带或塑料带缠绕在电枢、转子和定子线圈及导线组上。

将带卷放到机器的放带盘的支持器上，将带端穿过机器的导向件，将其结到导线组或线圈棒上，使带子缠绕在线圈或导线组上。调节控制器调整绕线速度，并保持恒定的绷紧状态以使带子缠得紧实、均匀。切断带子并将带端绕接在最后一匝内使之固定。

8531-436 **火花塞组装工**

(ASSEMBLER,SPARK-PLUGS)（电气设备）

DPT: 686

GED: 2 SVP: 2 EC: I6 PA: L4

将元件送入装配机并将装配好的火花塞从机器上取出。

将火花塞的元件，如绝缘座、电极、接线柱插座、垫圈和底座放到机器的料斗或加料装置内。机器自动地装配火花塞并添加和烘烤绝缘混合剂。将装配好的火花塞从机器里取出，并检查绝缘座有无裂缝或漏装的零件及其他缺陷。

可用手工装配小批量、特殊尺寸或专门定货的火花塞。

8531-440 **恒温器组装工**

(ASSEMBLER,THERMOSTAT)（电气设备）

DPT: 684

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: S47

组装用于空调机、加热和制冷设备的恒温器。

参照工作图纸按规定的顺序装放零件，用手工工具、气动工具和小型液压机将零件，如调节控制盘、轴、侧板、波纹管、膜片和微动开关等用螺钉连接、铆接或压配在一起。用规定的润滑剂润滑枢轴。利用油壶将锁紧混合剂点到螺钉上。

8531-444 **变压器静电板组装工**

(ASSEMBLER,TRANSFORMER-STATICP-LATE)（电气设备） DPT: 684

GED: 2 SVP: 2 EC: I6 PA: M47

组装用作高压电力变压器保护装置的静电板。

用剪刀或带锯将金属箔和压制板裁截成规定的大小。在压制板的面上涂上胶水，再将箔条放在涂胶面上，沿着箔片的边缘放置电线，然后将连接导线焊接在边缘线上。在边缘线和箔条上面放上同样的压制板，然后用胶带将组件临时固定到位。将组件放到液压机上，启动控制器给组件加压、加热，经一段规定的时间后，将处理完的静电板从压机中取出。

8531-448 **变压器组件夹钳工**

(CLAMPER,TRANSFO RMERASSEMBLY)

（电气设备） DPT: 887

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M4

将钢片安放并固定在拼合的变压器铁芯组件的两边，使叠片和铁芯受压固定，形成刚性结构。

用手或使用吊车将预先钻过孔的钢片放在变压器铁心组件上，将螺栓从上面钢片穿入，透过铁心组件，从下面钢片穿出。放上垫圈和螺母，用电动扳手将螺栓拧紧。

8533 —— 电气及有关设备的安装和修理职业，未归他类者

本细类包括与家用电器、家用空调与制冷设备等电气设备的安装和修理有关的未归他类的职业。其工人的职责包括：安装设备和为设备装接电源；利用测试仪器分析故障；拆换损坏的零件和内部线圈，重新装配设备及对设备进行试运行。建筑电工和修理工划入细类 8733

8533-110 **电气修理工**

(ELECTRICAL REPALRMAN) (电气设备)

DPT: 261

GED: 4 SVP: 7 EC: I6 PA: M23457

修理、维护和安装电线和电气设备，如商业、工业、公共机构或其他部门中应用的电动机、灯具、配电设备和控制设备等。

用电气测试仪器，如电流计和电压计等确定电气故障或设备故障的原因和部位。检查电气设备，如电动机、发电机和电路断路器不应出现的振动、噪声和过热现象。用手工工具修理和更换损坏的元件、熔丝和电动机。磨光、调节和清理开关和断电器的触点。用手工及电动工具清理和对电动机整流子切槽及更换碳刷、轴承和电线。用电气和机械测试设备进行测试，如测试设备在电流不断加、卸载交变情况下的情况，和电动机每分钟的转数。为新的机器安装电缆和控制设备。进行经常性的维护，并保存适当的记录。对助手进行指导。

可修理或更换电气设备的机械、气动、液压或电子的零部件；可根据所修理的设备或工作场所给予相应的称谓，如：

起重机电气修理工

机修车间电气修理工

炼糖厂电气修理工

8533-111 **工业电工学徒**

(INDUSTRIAL-ELECTRICIAN APPRENTICE) (电气设备)

按照培训进度计划，循序渐进地履行职业 8533-110 的职责。也可参阅职务名称 02-010 的定义。

8533-112 **电气技术员**

(ELECTRICAL TECHNICIAN) (军事)

维护保养军舰上的发电设备和配电系统。

履行职责名称 01-300 所规定的职责。维护保养主推进器辅助设备，如电动机、加热器、电动控制设备、主要的和辅助的锅炉。维护保养电动系统，如冷冻和冷藏设备、消防设备、淡水蒸馏设备、发电系统和照明系统。拆卸，修理，再组装和检测发电和配电系统。观察表盘、仪表和指示灯并监测电气系统和主配电盘的操作。编写报告和报表。

GED: 4 SVP: 7 PA: L2347 EC: I56 DPT: 261

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 2 3 4 3 3 3 4 4	19	0Y

8533-114 **汽车电工**

(ELECTRICIAN,AUTOMOTIVE) (汽车)

DPT: 261

机动车电气修理工

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: L3457

修理和全面检查各种车辆，如小轿车、客车和卡车的电气部件。

用电气测试设备确定电气故障的原因。利用测隙规调节配电器断闭点的间隙，并用闭合角试验器或定时灯和手工工具调节定时。用电气测试设备和手工工具测试并更换损坏的发电机、启动器和调压器等有关机具。修理或更换损坏的点火装置和电线。更换损坏的零件，如熔丝、灯泡和开关。

可根据专业化分别给予相应的称谓，如：

客车电工

卡车电工

8533-116 **船舶电工**

(MARINE ELECTRICIAN) (军事)

操作和维护军舰上的发电设备和配电系统。

履行职责名称 01-300 所述职责。操作各种电气系统和设备，如蓄电池充电装置、应急用蓄电池供电设备、阴极防护装置、辅助动力供应系统、消磁设备、静态反相器和回转叶片稳定器。操作电气开关板控制发电机的频率、电压和负荷，并在发电机之间转移电力负荷。为了维修或其他目的，关闭发电机。打开或合上开关以控制动力和照明用电的分配。每小时记录一次仪表的读数。检测，维护和修理配电系统、电动机、电风扇、防火用泵、冷冻系统、发电机和开关板。

GED: 4 SVP: 7 PA: M3456 EC: I6 DPT: 261

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 2 3 4 3 3 3 4 4	19	0Y

8533-118 **制冷（设备）机械工**

(REFRIGERATION MECHANIC) (机械设备，未归他类者)

DPT: 261

GED: 4 SVP: 7 EC: I67 PA: M34567

按照图纸和说明书安装和修理工业和商用制冷和冷却系统。

参照确定的设计图，用测量仪器，如皮尺、经纬仪、水平仪和角尺等划出结构和功能部件的安装参照点。用手钻、扳手和改锥等工具在建筑物的地板和墙壁上钻孔和安装支架和悬架。指导包工将部件起吊到位用螺钉连接、螺栓栓接、铆接、焊接和钎接等办法安装构件和功能部件，如电动机、控制器、开关、仪表、阀门、泵、压缩机、冷凝器、铁芯和导管等。使用焊接设备、钢锯和切管机切割管材、套扣并将管子连接到制冷系统的功能部件上。用真空泵向系统中打入规定的气体或液体，或拧开阀门由气体压入系统。启动系统并观察其工作情况。观看仪器仪表并对阀门和控制器等装置进行调节，调整系统中的液位、压力和温度。拆掉出故障的系统并用电气和气动测试设备、仪表和压力表对部件进行测试。更换或调节出故障的或磨损的零件，修复系统。

可专门从事某些系统的安装并给予相应的称谓，如：
制冷系统安装工

8533−122 **电动机修理工**
(REPAIRMAN,ELECTRIC MOTOR)(电气设备)
DPT: 261
GED: 4 SVP: 7 EC: I6 PA: L4567

修理电动机、发电机及其有关设备。

拆卸电动机，并用短路线圈测试仪和绝缘测试装置对电枢、定子和磁场线圈进行测试，找出不合格的部件。检查轴承、轴和轴套有无磨损或损坏，拆除并更换损坏的零部件。用车床将磨损的整流子重新车光，并用切槽机对整流片间的云母片切槽。用手工工具更换损坏的磁场线圈。用胎具将电刷整理成电机整流子的外形，和更换电刷，重新装配电动机和发电机并进行检查，确保轴承、轴套和轴向间隙符合规定的公差。将电动机固定在试验台上，接上电源并观察测试仪表确保转矩、额定功率和转速符合技术要求。将发电机放在试验台上进行测试，以保证其满足输出电压和电流的额定要求。对辅助设备进行检查，如电动机启动器、继电器、热敏和过载断路器等，找出有无磨损或损坏，并修理和更换损坏的零部件。记录更换的零件及所费的工时。

可专门从事汽车电动机和发电机的修理，并给予相应的称谓，如：
汽车发电机和启动器修理工

8533−124 **钻机电工**
(RIG ELECTRICIAN) (电气设备)

在海上钻井平台或钻井船上，操作、维护和修理发电、变流、配电和控制系统，以及其他电气设备。

在开动发电机之前，先调定开关板，选择操作、动力分配和动力输出控制的方式。观察控制板仪表、操作开关板以控制和调节发电机的频率、压力和负荷，并把动力分配给钻机和钻井船上的各用户系统。参照电路图及技术指南进行电气计算并用电气仪表进行测试以鉴别部件或系统的故障，并确定其位置。结合钻井活动安排测试、修理和预防性维护工作。用手工和动力工具，测试仪表及示波器来关闭、拆卸、修理、重新装配和测试各种电气系统和设备。维护保养变压器、高压开关，防护装置和报警线路。测试和修理电动机，修理或更换设备中有故障的线路。维护保养冷冻设备、空调和供暖系统、厨房电器、热水器、照明、污水处理和其他生活设施。修理和维护起锚绞车、推顶器、起重机、外部照明、标志灯、蓄电池和阴极保护等操作装置的电气元件。填写工作日志，记录预防性检修活动及所用的零件，并提出报告。

GED: 4 SVP: 7 PA: M234567 EC: B56 DPT: 261

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	3	3	4	3	3	3	4	4	19	0Y

8533−126 **主要电器修理工**
(REPAIRMAN,MAJOR APPLEANCE) (电气设备)
DPT: 261
电器维修工和修理工
GED: 4 SVP: 7 EC: I6 PA: H3457

在客户家里或维修店中安装、维护和修理主要电器，如空调机、干衣机、电冰箱、电炉和洗衣机等。

给电器接上电源，打开开关并操作控制器以保证正常运转。对电器的使用进行示范并解释其特点。向客户询问不耐用的电器的情况并参考加工单协助分析故障。观察电器的工作情况，并检听不正常的声音以找出过量的振动、过热及松脱的零件。用电气测试设备检查连通情况，并测定电阻、电压和电流值，以便找出故障部位。参照电路图跟踪电气线路检查有无短路和接地等故障。拆开电器，检查其机械部分，如传动带、齿轮和泵等。用手工工具检查、调节和校正定时器和恒温器，并调节和抛光触点。更换损坏的零部件，如开关、传动带、齿轮、电动机和定时器等。重新装配电器，检查有无气体或液体泄漏，用手工工具和润滑器具调节并润滑运动部件。填写分项记录单，详细记录更换的零配件和所费工时。

8533−127 **电器维修工学徒**
(APPLIANCE−REPAIRER APPRENTICE) (电气设备)

按照培训进度计划，循序渐进地履行职业 8533−126 的职责。也可参阅职务名称 02−010 的定义。

8533−130 **飞机电工**
(ELECTRICIAN,AIRCRAFT) (电气设备)
DPT: 281
GED: 4 SVP: 7 EC: I6 PA: M347

在生产或维修点安装、修理和保养飞机电气设备。

参照图纸用夹钳和电动旋螺母机装接预制电缆簇和搭接线。把接线耳，连接并固定在继电器、电气仪表及接线盒等电气组件上。将接线盒引出的导线分别连接到各个系统上，如照明、飞行控制、燃料和液压传动系统。启动开关及其他控制装置，观察和检测继电器、仪表及照明设备的工作情况。用伏特欧姆毫安表测量规定部位的电压、电流和电阻值，找出故障。使用手工和电动工具修理或更换损坏的零部件和电线。参照图纸，用手工及电动工具和电气测试设备结合维修对电气系统作局部改动。

8533−134 **船舶设备电工**
(ELECTRICIAN,MARINE EQUIPMENT) (电气设备)
DPT: 281
船只电工
GED: 4 SVP: 7 EC: I56 PA: L347

参照线路图用电工手工工具修理和保养船只上的电气设备，如发电机、电动机和内部通讯装置等。

当电负载接近发电机的额定工作负荷时，启动配电盘控制器，接通备用发电机。对泵、鼓风机和冷冻机等靠电力驱动的设备进行常规检查，找出故障。参看电气线路图，用伏特欧姆毫安表和绝缘测试仪检测所接的负载和电线有无短路。使用电工手工工具拆换电机断电器和电线，排除故障。用手工工具和摺梯来更换保险丝、灯泡和荧光灯。查找内部通讯装置的故障，并用手工工具更换损坏的零件，如放大器、扬声器和开关等。

8533-138 **铁路运输电工**
(ELECTRICIAN,RAIL TRANSPORT)(电气设备) DPT: 281
GED: 4 SVP: 7 EC: I6 PA: M347

安装和保养铁路机车和车箱、有轨电车和地铁车箱上的电气线路和设备，如蓄电池、电动机、发电机和照明设备等。

用钢锯、切管螺纹工具和电工手工工具测量、切割、套管螺纹、弯管及装接管中的缆线。使用紧固装置和手工工具将套管电缆或其他电缆安装在墙壁或天花板上。用手工工具和焊接设备把电缆接到接线盒中，并接通电源插座、灯具及其他线路。用电气测试仪器测试电动机、发电机和断路器等电气设备，找出故障部位。用手工工具更换电动机和发电机的电刷，清理整流子，并磨光继电器的触点。

可安装加热设备和空调设备。

8533-142 **电气仪表修理工**
(REPAIRMAN, ELECTRICAL INSTRU-MENTS) (电气设备) DPT: 281
GED: 4 SVP: 7 EC: I7 PA: L47

测试、修理和校正电气仪表及电气测量与记录设备，如安培计、电阻电桥及温度调节与记录设备等。

用惠斯通电桥、电位计及其他测试仪测定电气仪表设备的工作参数，如内阻、分路电阻和倍增电阻的阻值等。用手工工具将仪表拆开，检查零件有无损坏。量出玻璃的尺寸后，用玻璃刀切割，然后使用粘合剂把玻璃装到仪表盒上。用钟表匠工具和焊接设备更换轴承、轴、仪表动圈、分流器和电阻器。将仪表上的读数与第二级标准或试验盘上的数据进行比较，对新的或修理过的仪表进行测试。变动分路与倍增电阻的阻值来调整仪表的标度。利用精密车床和测量设备制造零件，如轴、轴套及其他机械装置。用规定的润滑剂润滑运动。用手工工具把仪表设备重新组装起来。记录有关维修项目的数据，如仪表的类型和修理的性质。

可专门修理某种特定电气仪表，并给予相应的称谓，如:
测功计修理工

8533-146 **办公机械接线修理工**
(WIRER AND REPAIRMAN,OFFICE MA-CHINES) (电气设备) DPT: 281
GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: L47

参照生产厂家提供的图纸或说明书在产地或用户所在地为穿孔卡办公用计算机装接电线和进行修理。

为排卡机、记帐机和键控穿孔机等办公机械安装预制的电线，用塑料电缆夹和敷设设备把电缆固定在机器的规定部位。用手工工具和旋螺母机将电缆夹上紧，把从电缆的端子上露出的色码导线或编号导线分别接到电动机、继电器、开关和印刷电路板等配件上。将导线压接在接线耳上，然后再接到接线柱上，或使用压接工具和焊接设备把包锡导线接到零件的接线柱上。把机器连接到专用测试仪上，打开机器及测试仪的开关，启动控制装置，观察示波器和仪表，找出故障。调节继电器，重焊接点，并更换损坏的零件，排除故障。对已经接好线的装置进行检验和修理，在用户所在地把计算机改装成最新的配置。

8533-150 **制冷设备修理工**
(REPAIRMAN,REFRIGERATION UNIT) (机械设备，未归他类者) DPT: 381
电冰箱维修工
GED: 4 SVP: 7 EC: I6 PA: M467

按技术要求修理制冷机。

对验收部门或用户提交的报告书进行研究，对控制器、电风扇、冷凝器、蒸发器和压缩机等装置的功能进行观察，以便确定故障的原因。用压力计测量气压，并用气体测漏仪检查有无漏气。用轻便气罐或台式充气机为机器充灌制冷剂。在拆掉冷却装置之前，排放掉其内部的油剂，并抽出气体。用手工工具、焊枪和焊接设备拆除冷却装置。拆换损坏的零部件。用软纤焊和硬钎焊设备修复有缺陷的接合部位。用手工工具重新组装并安装冷却装置、启动冷却装置，用机械和电气测试设备检查它的工作参数。将故障原因、维修性质和更换的部件记录在案。

8533-154 **自动放柱机安装修理工**
(INSTALLER AND REPAIRER,AUTOMATIC-PINSETTING MACHINE) (电气设备) DPT: 261
自动放柱机机械工
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: M4567

安装和修理用于保龄球球道的自动放柱机。

指挥材料处理工安放设备。用螺栓把机器栓接到位，使用手工工具为机器装接电源。操作机器，检查故障。测量并调节倾角范围并调节拾起柱的夹子。移掉面板，以便对电气部件进行检查。用伏特欧姆毫安表测理变压器、开关和继电器的接线端的端电压，启动开关和继电器，以保证它们能正常工作。用手工工具更换损坏的零部件，如电动机电刷、继电器和开关。用手工工具将凸轮、档块和继电器触隙按社的设定位置进行调节。按要求保持备件存货，并订购所需的替换部件。记录维修所费工时和所用零件。

8533-158 **牙医设备安装维修工**
(INSTALLER-SERVICEMAN,DENTAL EQUIPMENT) (科学和产业设备，未归他类者) DPT: 261
GED: 4 SVP: 6 EC: I6 PA: H347

安装和保养液压椅及电动与气动牙钻等牙医设备。

与牙科医生商讨设备的工作和安装问题。用手工和电动工具安装新设备和修复设备。操作液压椅、牙钻和喷水器等设备的控制装置，以便估计设备的耐用性。用压力计、伏特欧姆毫安表和速度计检查液压装置是否泄漏，电气故障和牙科 X 射线设备的额定工作状态及牙钻每分钟的转速。修理或更换损坏的零部件，如电动机、软管和离合器等。对设备进行常规保养维护，例如按生产厂家的说明书润滑齿轮及拆修轴承等。用手工工具修理或更换辅助设备，如消毒器、混汞器和振捣器等。

8533-162 **空调机修理工**
(REPAIRMAN, AIR-CONDITIONER) (电气设备) DPT: 261

GED: 4 SVP: 6 EC: B6 PA: M3467

在私人住宅或小型商业部门维修家用空调机。

向用户咨询，对机器进行检查，检听运转中的机器，找出故障，把机器或机器的部件拆开，找出损坏的零件。用机械和电气测试设备以及手工工具进行测试，做进一步的判断。用手工及电动工具拆换零部件，如开关、继电器、风扇电动机、恒温器和过滤器。调节控制器，并润滑运动部件。重新装配机器，并做必要的调节。根据更换的零件和维修所花工时估计维修成本。用卡车将需要大修的空调机运至修理车间。

可在生产地修理由检查员退回的机器。

8533-166 **电动工具修理工**

(REPAIRMAN, ELECTRIC TOOL)(电气设备) DPT: 281

GED: 4 SVP: 6 EC: I6 PA: M47

修理手提式电动工具和台式设备，如钻床、打磨器和砂轮机等。

拆掉外壳上的螺钉，以便修理电动机。检查电动机总体有无电线磨损和虚接。拆下电刷，检查有无磨损。用绝缘测试仪检查开关和电线是否接地。拆下电枢，检查整流子有无云母切槽处升高和表面凹蚀。用短路线圈测试仪测试电枢是否短接。用车床给电机整流子车光外圆并用切槽机在云母绝缘片上切槽。利用胎具把电刷面打磨成与整流子一致的形状。更换电动机电刷。更换损坏的部件，如开关、齿轮、轴套和轴承等。用规定的润滑油给齿轮上润滑。操作修过的工具，确保运转正常。

8533-170 **便携式电器修理工**

(REPAIRMAN, PORTABLE APPLIANCE) (电气设备) DPT: 281

EGD: 4 SVP: 6 EC: I6 PA: M47

修理各种家用电器，如面包烤箱、真空吸尘器和电扇等。

向客户咨询情况。检查电器有无机械故障。打开设备开关和操作控制器进行观察和检听以便发现症状，如过热、零部件松动或振动过度等。把电器拆开，检查电气和机械部件，用电气测试设备测量电压、电流和电阻值，以便发现在绕组、电线或发热元件中有无开路。用手工工具、钎焊设备和小型焊机拆换损坏部件，如电枢、电热元件或开关等。重新组装电器并检查其运转情况。在维修单上填上所花工时和使用的材料。

可根据修理的电器给予相应的称谓。

8533-174 **蓄电池修理工**

(REPAIRMAN, STORAGE BATTERY) (电气设备) DPT: 281

GED: 3 SVP: 6 EC: I6 PA: M47

修理工业蓄电池，并给电池充电。

检查和测试电池的性能，以确定要修理的程度及维修成本。弃置被确认为无法修复的电池。用气焊枪烧熔电池顶盖上的封口剂。用油灰刀刮松电池箱侧面的封口剂。把酸液倾出，取出极板，用清水冲净电解槽底部的沉积物。用焊枪、铅棒或合金棒更换损坏的极板，或更换电解槽。将蓄电池重新组装好，在它的顶盖上浇上热焦油，在电解槽内灌上规定浓度的酸液。把电池充电机的导线接到电池的接线端上，启动充电机，并调节充电控制器，以获得规定的充电电流强度。监视充电过程，用比重计测定电解液的比重。进行专项测试，确定各电解槽的情况，如测量加载时的电压，以及按规定的方式充电和放电，以保证各电解槽或整个蓄电池符合最低的性能标准。

8533-178 **家用电器安装工**

(INSTALLATION MAN,HOUSEHOLD APPLIANCE) (电气设备) DPT: 684

GED: 3 SVP: 6 EC: I6 PA: H347

安装烘干机、电炉、煤气灶和洗衣机等家用电器。

用手工工具为电炉和烘干机等家用电器装接高载电线。观察水准仪和调节水平校正装置，将洗衣机和烘干机等电器摆平。用手工工具把自动洗衣机的软管接到水源上，把煤气炉的软管接到煤气源上。启动电器，观察其工作周期，调节控制器，以保证其运转性能满足生产厂家的技术要求。点燃并调节气炉的点火火舌，检查阀门和燃气室。向用户说明电器的使用和保养方法及电器的特点。

8533-186 **电枢绕线修理工**

(ARMATURE WINDER,REPAIR) (电气设备) DPT: 684

GED: 3 SVP: 5 EC: I6 PA: L47

给电枢绕制线圈，修复发电机和电动机。

用绝缘测试仪和短路线圈测试仪检测电枢，以确定所需的修理工作。拆除原先缠好并浸渍过的线圈端子上的绝缘层。把绝缘材料裁成条嵌入电枢铁芯的下线槽内，用手把线圈缠绕在铁芯下线槽内，或把电枢放在绕线机的胎具内，给匝计数器置位，并在电枢槽内绕上规定匝数的线圈。用木锤敲打线圈，使绕好的线圈成形，并嵌入电枢下线槽内。把线圈的端子软钎焊或硬钎焊到整流子片上。操作切槽机使云母片外圆上的凹槽低于整流片的外圆。用短路线圈测试仪测试修复的电枢。

8533-190 **电池生产线修理工**

(BATTERY REPAIRMAN,PRODUCTION LINE) (电气设备) DPT: 684

GED: 3 SVP: 5 EC: I6 PA: M47

修理验收人员由生产线上剔除的电池。

测试退回电池的比重，添加水或酸液，把浓度调整合适。向电解槽内添加电解液至规定的液面。检查电池，保证电解槽是串联在一起的。用焊炬把错接的电解槽重新移动、放好位置、连接好。给电池顶部的沥青混合剂加热，使密封充分。用电池充电机给电池重新充电。并用电气测试设备对修复的电池的性能进行测试。将无法修复的电池单分出来，并贴上标记。

8533-194 **线圈绕线及修理工**

(COIL WINDER AND REPAIRER) (电气设备) DPT: 684

GED: 3 SVP: 5 EC: I6 PA: M47

修理电动机和发电机的电枢、磁场线圈和转子线圈。

检查线圈并查看生产说明，以找出故障。利用带扣和剪刀在裸线部位包扎绝缘带。用钎焊和压接工具从线圈上拆下损坏

的导线、电刷引线夹和接线耳，并换新上的。把替换电枢、转子和定子线圈直接缠入槽内或缠到绕线模上。用手或用线圈抽头机给线圈缠上绝缘带。把绝缘纸裁好嵌到槽内。把线圈放到槽内并用木锤敲打到位并把它们加压成形。按规定的顺序连接线圈，用钎焊或焊接设备焊实接点。用手或浸渍设备给绕组上绝缘漆。

可专门从事某一方面的修理工作，并给予相应的称谓，如：

线圈接线修理工

线圈绕线修理工

8533-198　**变压器线圈绕线工**

(TRANSFORMER-COIL WINDER)（电气设备）　DPT: 684

GED: 3　SVP: 5　EC: I　PA: L47

操作机器绕制各种不同尺寸和类型的轻、重负载变压器的线圈以备替换。

将旧线圈从配电变压器上拆下，以搞清或核实线圈的规格，如线的粗细及初、次级绕组的匝数等。将绕线模固定在绕线机的心轴上。选出金属线，把线头接到绕线模上，然后把送线架放在机器上。启动机器，用手把金属线导引到绕线模上，在每层线圈上都浸满绝缘漆，并放上绝缘纸。观察匝计数器，当绕足规定的匝数时，关掉机器，取走绕线模，在初级绕组上包一绝缘层。按规定将线圈和引线安放到位。

8533-202　**电气标志灯修理工**

(REPAIRMAN, ELECTRIC SIGN)(电气设备)　DPT: 383

GED: 3　SVP: 4　EC: O6　PA: L247

现场修理电气标志灯。

夜间到装有电气标志灯的地点进行查看，以便发现出故障的标志灯。把出故障的地点和故障性质记录下来。驾驶检修服务车到出故障的地点，借助梯子接近电气灯。用手工工具更换零件，如灯泡、荧光灯、霓虹灯、插座、开关和闪光灯等。设置并调节定时装置，以控制标志灯的亮熄时间。要求提供和保存备件。

8533-204　**家用空调机安装工**

(INSTALLER,DOMESTIC AIR-CONDITIONER)(电气设备)　DPT: 664

GED: 3　SVP: 4　EC: B　PA: H2346

在私人住宅或小型商业部门安装家用空调机。

检查用户住宅中的现有线路，确保线路能够承受额外的负载。建议用户换线或请电工来换线。用螺钉、手工和电动工具装配和安装窗户支撑架，在墙壁外侧安上支托架，或者指导助手做这些工作。将护板从空调机伸出到窗框的垂直侧面，并用螺钉将护板固定到窗框上。利用调节螺钉或垫片将空调机摆平。启动机器，调节温度和风扇控制器，以获得所需的冷却。检听是否有异常声音，并检查振动情况，以便发现可能出现的故障，向用户说明机器的操作和保养方法。

可用手工工具更换控制器、空气过滤器和传动带，对现有设施进行维护和保养。

8533-206　**汽车接线工**

(WIREMAN, AUTOMOTIVE)(汽车)DPT: 684

GED: 3　SVP: 4　EC: I　PA: L347

在客车、小汽车、拖车及类似的车辆上面装接电线。

参照图纸，用手工和电动工具找出出线盒、开关和电灯的安装位置，并做出标记。将电线或预制电缆从车厢地板上的洞眼和驾驶室前壁上的金属索眼中穿出，并用绝缘卡子把电线或电缆连接到大梁或翼子板上。给电灯、车窗刮水器和继电器辅助设备安装接插头连接器。并把配对的接插头连接器互接起来。参照线路图用压接工具把接线柱与色码电线连接起来。接上蓄电池或外接电源，启动开关和控制装置，对线路进行测试。

8533-210　**电器生产线修理工**

(APPLIANCE REPAIRMAN, PRODUCTION LINE)（电气设备）　DPT: 684

GED: 3　SVP: 3　EC: I6　PA: M467

修理由生产线验收人员要求返工的，或由顾客退回厂家的便携式家用电器，如真空吸尘器、面包烤箱和加热器等。

参阅检查员或用户的反映，找出损坏或故障部位。用手工工具将电器如真空吸尘器或面包烤箱拆开，以便修理损坏的部件或机械装置。按照生产说明书用手工工具和钎焊设备安装新的部件，如电动机电刷、发热元件和开关等。再把电器重新组装好，合上开关，调节控制器，观察和监听运行是否正常，并做校正调整。记录下修理的细节。保存一定量的常用备件。

8533-214　**电气修理工助手**

(ELECTRICAL REPAIRMAN HELPER)（电气设备）　DPT: 684

GED: 3　SVP: 3　EC: I6　PA: M2347

在商业、工业或其它机构中帮助安装、维护并修理诸如照明设备、电动机及电气配线之类的电气设备。

使用卷尺、截管器、弯管器和套管螺纹器，通过测量、切割、弯曲和套管螺纹，修理用于电力配线的管道。进行如更换电灯泡、熔丝和开关之类的小修理。从库房领取继电器、断路器和润滑剂等备用物品。用手工工具和清洗剂拆卸、清洗并重装如电动机和断电器等电气设备。使用吊车、独轮台车以及其他器材装卸设备搬运并放置电动机、齿轮箱和控制器来帮助安装电气设备。也可参看职务名称 02-160 的定义。

8533-218　**汽车电工助手**

(ELECTRICIAN HELPER,AUTOMOTIVE)（汽车）　DPT: 684

GED: 3　SVP: 3　EC: I　PA: L34

帮助修理和大检修如小汽车、客车及卡车等车辆的机电设备。

用手工工具拆卸如加热器和发电机等部件。用手工工具拆除并更换有故障的零件如电动机和发电机的电刷、聚光前灯和蓄电池电缆线等。用溶剂和刷子刷洗零件。从库房领取替换件。用吊车或手推车将发电机搬到修理间并清洗和拆卸零件，为大检修发电机作好准备。也可参看职务名称 02-160 的定义。

8533-222 **家用空调机修理工助手**
(DOMESTIC-AIR-CONDITIONER-REPAIR MAN HELPER)(电气设备) DPT: 687
GED: 2 SVP: 3 EC: B6 PA: H234

帮助修理保养和安装家用窗式空调机。

帮助工人将新空调机从送货卡车上搬到顾客房里去，或从顾客家里将不能使用的空调机搬走。卸下正面和侧面空气偏导板，以拆除不能工作的空调机，使机修工能够维修设备。重新组装并帮助将修理好的或新的空调机重新安装在顾客家中。用手工或电动工具在房子外墙上架设托架或其他支承。从空调机的前垂直面抽出板将它固定在窗架的垂直面上以充塞机身与窗架间的空间。也可参阅职务名称 02-160 的定义。

8533-226 **电动车维修工**
(ELECTRIC-TRUCK SERVICEMAN)(电气设备) DPT: 687
GED: 2 SVP: 3 EC: B PA: H347

保养电池驱动车辆，如在工厂里运送物资的电动车，以及电瓶驱动的高尔夫球车等。

用清洗剂和手工工具清洗并调整速度控制机构。用润滑脂枪和油壶润滑运动件。用手或用吊车搬走电动车或高尔夫球车上已用尽的电池。用苏打水溶剂和清洗工具清洗蓄电池极柱。将蓄电池与充电器串联起来并松开排气孔盖。闭合充电器的电源开关并调整电流充电率到规定值。用比重计测量蓄电池，断开已充好电的电池，并将蓄电池搬走。将已充好电的蓄电池安装到车上。

可维修某种特定的运输工具，并给予相应的称谓，如：
高尔夫球电动车修理工

8533-230 **电动机修理工助手**
(ELECTRIC-MOTOR-REPAIRMAN HELPER)(电气设备) DPT: 687
GED: 2 SVP: 3 EC: I6 PA: M47

帮助机修工修理电动机及有关设备。

拆下转子和定子线圈，清洗电动机的机械零件，如轴、齿轮和机壳，以及用喷灯、钢锯、钢丝钳、清洗剂和手工、电动工具拆除电刷、轴套、转子和绕组，准备好待修理的电动机。用夹具、校直棒或木块与锤子校直转子轴。用打磨设备和清洗剂除去电动机和启动器机壳的旧油漆为重刷油漆作好准备。更换零件，如轴承和电刷，以及放置并固定金属构件完成重装操作。也可参阅职务名称 02-160 的定义。

8533-234 **制冷机械工助手**
(REFRIGERATION-MECHANIC HELPER)(机械设备、未归他类者) DPT: 687
GED: 2 SVP: 3 EC: I67 PA: M234

帮助制冷机修工安装、维护并修理工业和商业制冷与冷却系统。

在机修工安装、校准并把部件固定到位时，搬起或拿住零部件。用手工工具栓接或取下零部件。用截管器和套管螺纹器将管道切割成规定长度并穿入套上管螺纹。也可参阅职务名称 02-160 的定义。

8534 —— 电子设备的制造和组装职业

本细类职业包括以下业务：制做和组装各种电子设备，如收音机、电视发射机和接收机，以及其他通信设备，录音与复制设备、雷达设备、分析及计算设备；电子管、电阻器、半导体元件、电容器、印刷电路板以及其他电子器件。其工作包括：用各种通用或专用手工与电动工具、胎具以及其它设备，安装、固定相互连接和调节零件和部件。电气设备的制造和组装职业划归细类 8531

8534-110 **阴极射线管加工设备安装工**
(SET-UP MAN, CATHODE-RAY-TUBE PROCESSING)(电子设备) DPT: 280
GED: 4 SVP: 6 EC: I567 PA: M3457

调整和维护阴极射线管加工装备，如射线管抽气箱、管壳镀敷加镀铝设备等，履行下列任何职责：

调整管壳镀覆设备的控制器，以调节用来形成荧光屏面的化学剂的流量。用高度计和放大镜调节排气或镀铝设备的接头的高度。根据射线管的大小，设置定时器、以调节台车的速度，将显象管穿过镀铝和排气设备。调节控制器，为排气和镀铝设备设置好规定的电压、气压、流速和温度。对处理设备进行观察，以便能发现故障。用手工工具拆卸或更换损坏的部件，如电动机、开关和轴等。用电离真空计对真空泵和扩散泵进行测试。更换或修理损坏的真空泵和水泵以及有关设备。混合射线管镀敷溶剂。把配制好的溶液灌入射线管清洗机和镀敷机内。清洗并润滑设备。记录设备的故障和所做的修理工作。

可根据所保养设备的类型给予相应的称谓，如：
镀铝设备保养工

8534-114 **排气设备安装工**
(SET-UP MAN,EXHAUST EQUIPMENT)(电子设备) DPT: 280
GED: 4 SVP: 6 EC: I6 PA: L347

调整和调节用来给电子管排除气体和杂质的排气设备。

启动控制装置，打开电源真空泵和电炉的开关，调节电炉温度，以获得规定的必要真空度。对用于测量温度和真空度的仪器仪表进行观察。并调节控制装置以保证正常的工作条件。监视机器的工作情况，并检查那些未能妥善处理的电子管，找出设备故障。用机械和电气测试设备找出故障部位，用手工工具修理或更换损坏的部件。将需要大修的设备通知维修部门。

可采用机床，如车床、钻床或台式磨床等制造机械部件。

8534-118 **收音机和电视机校正工**
(ALIGNER, RADIO AND TELEVISION RECEIVER)(电子设备) DPT: 684
GED: 3 SPV: 5 EC: I6 PA: L467

为新装配的收音机和电视机调节调谐电路，使其达到规定的性能。

把电气测试设备，如信号发生器和示波器接到接收机上，用校准工具调节广播、调频和电视接收机的调谐电路，使其达到规定的性能。调节电视机的调谐电路，使每一频道均达到最佳接收性能。当无法调谐时，填写返修签条，注明有关情况。

可重新焊实接头和更换电子管，做小的修理。

8534-122 **电子设备组装工**

(ASSEMBLER,ELECTRONIC EQUIPMENT)(电子设备) DPT: 684

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L347

组装通信发射机、雷达和遥测系统等电子设备。

在机箱内，在底板或面板上安装如变压器各种微型组件、毫安表、开关和电感等零部件，在底扳或面板上安装组合接线板。按照生产标准在机壳面板和底板上装接导线系统，参照图纸用绝缘钳和手工工具，在机箱、底板或面板上把导线束固定到位。用钎焊设备、点焊机和压接设备把电缆簇端子上的导线分别接到开关、接线板及变压器和连接器上。用手工和电动工具把面板安装到机箱或机柜上面。将电缆插头插到面板底板或机箱上相应的插座上，参照图纸用电气测试设备检查电路的连通情况。根据检验报告更换损坏部件，重新焊实接头及做其它校正，如重新装接导线等。

可根据组装的设备的类型给予相应的称谓，如：

通信发射机组装工

雷达接收机组装工

8534-126 **灯丝绕线机调整工**

(ADJUSTER,FILAMENT-WINDING MACHINE)(机械设备，未归他类者) DPT: 380

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L47

调整和维护一组电子管灯丝绕线机。

用手工工具将规定的刀具、刃具、齿轮、走车运动凸轮和导向件安装在绕线机上。把放丝盘安装在机器进料轴上，把丝线穿绕在紧线滑轮上，然后穿过导向件。调整张力计，并打开空气阀。开动机器，踩下踏板，制做灯丝样品。用毫米尺和千分尺核实灯丝的尺寸。调节机件，使绕制的灯丝符合规定的标准。用手工工具更换损坏的机器部件，如滑轮、滚轮和心轴等。在台式砂轮机上磨刀。保存维修记录。

可参照操作工说明书，变换链条的长度或调节支轴位置，使踏板得到调整；采用车床、钻床和磨床按要求制做机器部件。

8534-130 **碳膜电阻器加工设备操作**

(CARBON-RESISTOR-PROCESSING-EQUIPMENT OPERATOR)(电子设备) DPT: 382

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L47

操作自动生产设备生产精密碳膜电阻器。

将陶瓷电阻芯和电阻器引线装到机器内。拧开阀门让甲烷和氮气流入涂碳炉，按工作单设置炉温。打开控制器和阀门，启动终端真空室内的真空泵，放进氩气并使金沉积在电阻芯上形成接触面。把封装炉调到规定温度。观察温度计、压力计和机器的工作状态，以便发现设备故障。

8534-134 **电子琴组装工**

(ASSEMBLER,ELECTRONIC ORGAN)(电子设备) DPT: 684

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L47

组装电子琴组，如放大器底扳、扬声器和音频振荡器，安装互连导线和电缆簇，履行下列任何职责：

用绝缘电线和栓钉板制做规定的电缆簇，用尼龙束绳把电线束扎在一起。参照生产图纸用尼龙夹把电缆簇接到电子琴构件上。用安装器具和手工及电动工具按规定顺序安装组件，如扬声器、键盘、开关和指示灯等。将电缆的编码线及其它导线按照装配图的规定接到各元组件上，并用压接工具或钎接设备把导线固定好。接生产图纸安装机械部件，如踏板、音栓板和毡带等。用钉肘钉器把绝缘材料，如毡棉或石棉装到扬声器外壳的内侧面上，并把装饰格子布安装并绷紧在扬声器开口上。再用紧固装置在格子布外安装装饰框。对电路进行电气测试，并操作键钮，以便保证符合技术要求。

可能装配电子琴的某种特定部件，并给予相应的称谓，如：

控制部分组装工

键盘机械装置组装工

音栓板组装工

音箱组装工

8534-138 **晶体切片锯操作工**

(CRYSTAL-DICING-SAW OPERATOR)(电子设备) DPT: 682

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L47

操作切片锯（单叶或多叶圆锯）将石英、晶锗和晶硅等晶体材料切成用于晶体振荡器和半导体器件的晶片、块料和小方块。

用熔蜡把晶体固定在胎具板上，拧紧蝶形螺钉、把胎具板固定在机器走架上。转动手轮，把锯片对准晶体切割线。根据操作规范调整自动进刀控制器。开动机器并观察自动进刀，或拉动手柄，移动锯刃把晶体切成晶片。拧开胎具，并重复切锯过程，制做晶体小方块。从机器上取下胎具板，用小锤子轻轻敲击板，使晶片脱落。

8534-142 **电子管老化工**

(AGER,ELECTRON TUBE)(电子设备) DPT: 684

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L47

对电子管进行老化处理以稳定其电特性。

把电子管插到老化设备的插座上，然后把阳极或控制栅极导线接到电子管的顶帽上。参照规定的性能指标为需要老化的管子调整开关和控制器。启动老化设备，将工作电压与电子管电极接通，让管子自行老化一段规定的时间。启动控制器并读出仪表和指示器上的读数，以便确定电子发射等工作特性，并发现如电极相互短路、极丝断裂及内部击穿或真空不充分等故障。

8534-146 **天线组装工**

(ASSEMBLER,ANTENNA)(电子设备) DPT: 684

GED: 2 SVP: 4 EC: I5 PA: L4

组装电视天线和调频广播波段天线。

将天线架（主支架）放在夹持胎具内，用多轴钻机在天线架上打孔，用于支撑天线金属构件。用手工和电动工具沿着天线架的规定的部位装接天线及金属构件。把传输线接线板装到

匹配的天线部分，用阳极氧化处理容器对天线进行防腐处理，提供保护层。

可看管机器压制用于馈电接线板上的绝缘座。

8534-150 **底盘组装工**
(ASSEMBLER,CHASSIS)(电子设备) DPT: **684**
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L37

履行下列任何职责：组装电子设备的底盘，例如无线电与电视接收机、高频放大器和收发报机的底盘。

根据生产图纸并使用手工工具，铆枪和电动扳手将管座、变压器和线片用螺钉和铆钉字装到底盘上。用手工和电动工具安装电位器和旋转开关等零件。将预先剪好的已着色并镀上焊锡的导线端头插入装有零件的接头，将导线固定并焊接到接头上以便使元件互相连接起来。通过将导线或接头插入电路板小孔并将其焊接于电路板或底盘上，将电阻器、电容器和半导体器件等零件安装到印刷电路板表面上。将电子管插入管座。

可按照所组装的底盘的类型或安装在底盘上的元件给予相应的称谓，如：

电视机底盘组装工

变压器安装工

8534-154 **晶体单元组装工**
(ASSEMBLER,CRYSTAL-UNIT) (电子设备)
DPT: **684**
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: S47

组装决定频率的晶体单元。

根据生产图纸并利用手工工具的晶片，电极板和调整垫等零件安装到晶体盒中。用焊接设备的引线固定于晶体盒的引脚。将垫片放到晶体盒打开的那一边的上方，并将盖子卡到适当位置上或者用螺钉、螺母固定盖子。能将可镀锡的金属盖放到金属晶体盒打开的那一边的上方，并将盖子焊接到适当位置以制造密封单元。

8534-158 **底盘安装工**
(CHASSIS INSTALLER)(电子设备) DPT: **684**
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: M47

履行下列任何职责：将电视机或收音机底盘、扬声器及天线等部件安装到机箱里。

用空气吹管将机箱内侧吹干净。用手工和电动工具以U形卡环将机内天线固定于机箱内侧，将扬声器组合件安装在机箱内。将玻璃板和显像管护罩安装到电视机机箱前部，并将玻璃擦净。将底盘推入机箱、并用扳手拧紧螺钉。将扬声器接头插入底盘或用焊接设备将引线焊接于扬声器。连接好从机内天线到天线接线柱的引线。将度盘和旋钮安装在前方面板控制轴上。用电动改锥刀将盖子固定于机箱背部。

8534-162 **流水线上显像管组装工**
(CONVEYOR-LINE WORKER,PICTURE-TUBE ASSEMBLY) (电子设备) DPT: **684**
GED: 3 SVP: 3 EC: I45 PA: M47

完成制造电视显像管的加工和组装。

用蒸馏水和醋酸盐溶液充注显像管的漏斗形球管，并加上规定的化学物质，后者经沉淀形成显像管荧光屏。将球管放在振动设备上以剔除未粘固在荧光屏上的微粒。对规定的球管内表面喷洒或刷以石墨悬胶（导电涂层）并用测试夹具测量石墨悬胶的导电率。用酸性溶液、软水管和油毛毡或软木轮，以及微粒喷砂机清洁球管的内外表面。将小铝球放在熔铝锻模的蛇管中，启动控制装置，开始将铝涂层沉积在球管荧屏上的真空蒸发过程。将夹具放在管座上，通过管座引脚引出引线并剪去多余的线。加焊药于管座引脚并将管座浸入熔融的焊锡锅中，以便将引线焊接到管座引脚上。

可根据所履行的特定职责给予相应的称谓，如：

显像管荧光屏镀铝工

显像管球管涂复工

荧光屏成型工

显像管荧光屏磨光工

管座安装工

8534-166 **晶体校准工**
(CRYSTAL CALIBRATOR) (电子设备)
DPT: **684**
晶体研磨工
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: S467

监视电子测试设备以确定晶体研磨机上的晶体振荡频率。

将晶体插入晶体研磨机的电动支撑架上，并将支撑架引线连接到射频振荡器。接通精密晶体振荡器电源，以提供连接到晶体的振荡器的拍频。启动机器，并给晶体表面施加晶体研磨剂。在晶体研磨过程中，用耳机监测拍频输出，以便检出连续降低的高频。当信号显示晶体研磨到规定尺寸时，关掉晶体研磨机。取下晶体，在水中漂洗，并使之在离心干燥机中干燥。将晶体插入支撑架，将晶体单元插入振荡器，将振荡器引线连接到频率计，并观察其续数以确定晶体频率。

8534-170 **石英晶体腐蚀镀覆工**
(ETCHER AND PLATER,QUARTZ CRYSTAL)
(电子设备) DPT: **684**
晶体精修工
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: S467

腐蚀或镀覆石英晶体以提高或降低其振荡频率。

用镊子或握持夹具将晶体浸入洗涤和漂洗溶液中，用离心干燥机使晶体干燥。用电子测试设备检查晶体振荡频率。将晶体放进夹具中，将夹具沉浸在镀覆液中以增加晶体尺寸，或将晶体沉浸在腐蚀液中，以减小晶体的尺寸。在规定时间后从溶液中取出晶体，重新检查频率，有需要时重复以上操作。使用精密电子测试设备检查已精修好的晶体的频率。有需要时，用真空蒸发设备使晶体频率稍作改变。

8534-174 **电容器组装工**
(ASSEMBLER, CAPACITOR) (电子设备)
DPT: **685**
GED: 3 SVP: 3 EC: I6 PA: L47

组装用于电子设备的纸质、电解、钽和其他类型的电容器，履行下列任何职责：

1.看管电容器机。使箔纸卷绕到规定长度和类型，以形成

规定容量的电容器芯子。用焊接设备将引线焊接到芯子端头。将芯子引线组件和纸筒或塑料盒放入机器，后者将盒子放到芯子引线盒上。以塑料配剂充填和密封端头以形成筒状电容器。将电容器托盘放到溶融状塑料中以涂复保护层。

2.看管设备，卷绕电解电容器芯子，并以电解有效物质浸渍芯子。给芯子连上引线，将芯子放进柱状铝筒中，将引线与接线端子连接，并用卷边铆接机固定底罩。将电解电容器接到直流电源上，操纵控制旋钮在规定的时间内加上规定的电压，以便用电气方法在箔片的一个面上形成薄膜。

3.将电容器另件如引线、金属或塑料盆以及芯子等元件送进机器，进行装配、封装并将它打上标记或色码。

4.将已制成粉末的钽同其他化学材料混合并用此混合物和涂有钽的引线装入压床料斗。操纵压床控制装置以便将混合物压成规定形状，并插入引线形成电容器阳极。看管设备，用二氧化锰涂复阳极以形成阴极元件并在阴极元件上沉积石墨薄膜以提供一个导电表面。操纵机器控制装置以便把芯子插进金属电容器盒内，连接引线并在盒子上打印识别的数据。

可通过松开一些箔片纸来重新加工被剔除出来的纸质电容器芯子，以降低电容量。可根据所装配的电容器的类型给予相应的称谓，如：

云母电容器组装工

纸质电容器组装工

8534－178　**真空蒸发镀覆工**

(PLATER,VACUUM-EVAPORATION PROCESS)（电子设备）　DPT: 685

GED: 3　SVP: 3　EC: I　PA: L467

看管真空蒸发装置。在制造电子元件所用的石英和硅晶体上沉积金属薄膜。

用镊子或真空吸管将石英、硅或晶片等零件置于固定装置上，并将固定装置放入真空室。将生产指令规定的铝或镍导线放入用作加热装置的坩埚中夹紧真空室的盖子，并启动能在真空室中产生部分真空的电动泵。置定控制装置的旋钮，以调节电流，起动加热装置使金属得以蒸发。观察测量仪表并重新调节控制旋钮以保证维持规定的热量。经规定的一段时间后将设备关掉。用测频设备检查石英晶体元件的镀覆是否适当。

8534－182　**印刷电路装配工**

(ASSEMBLER,PRINTED CIRCUIT)（电子设备）　DPT: 684

GED: 2　SVP: 3　EC: I　PA: S47

将晶体管、二极管、电子管管座、电阻器和电容器等电子元件安装在无线电和电视接收机、助听器、放大器和其他电子设备所用的印刷电路板上。

用清洗溶剂浸渍或刷洗元件引线做好装配的准备。将电路板置于夹持装置中，并按生产图纸使用镊钳和其他手工工具将端头已剥露并镀上锡的导线、元件引线、接线柱和固定组件插入电路板孔内。用显微镜放大微型元件，弯折电路板背面的引线，确保元件定位，以便焊接。使用小型电焊机或电烙铁将变压器和插座等连接到电路板上，并使有关的引线穿过电路板上的规定孔，以形成完整的电路

8534－186　**自动换唱片机组装工**

(ASSEMBLER, RECORD CHANGER)（电子设备）　DPT: 684

GED: 2　SVP: 3　EC: 2　PA: L47

用手工工具和焊接设备组装自动换唱片机。

将换唱片机机架安装在夹具上，并用手工工具按规定顺序放置零件并使之固定。用手工工具和焊接设备安装电动机并将引线连接和锡焊到引线点去。将汇集引线的接线片引线连接到接线点。插入转盘支撑弹簧、控制旋钮，并用手工工具和粘合剂安装好毡制或橡胶制转盘面层。

8534－190　**扬声器组装工**

(ASSEMBLER, SPEAKER)（电子设备）　DPT: 684

GED: 2　SVP: 3　EC: I　PA: S46

组装用于音响设备、收音机和电视机的扩音器，履行下列任何职责：

将预先切好的复合纸板折叠起来并把边沿粘好，以形成扬声器喇叭筒。用焊接设备把柔性引线固定于扬声器音圈上。将音圈与喇叭筒粘在一起。用立柱压床将扬声器框架固定于磁腔壳上。将喇叭筒和音圈组件插到扬声器壳中的圆柱形磁极上去并将定心装置插在音圈内表面与磁极之间，用焊接设备将音圈引线固定在扬声器的接线柱上。把喇叭筒和音圈组件的外边缘粘接到扬声器的框架上，并把绝缘纸或复合纸垫圈粘接到喇叭筒外沿上。将振荡器连接到扬声器接线柱，改变频率并倾听扬声器的音响以便发现喇叭筒卡搭声或由于音圈偏心引起失真等缺陷。给扬声器贴上标签以指明缺陷并剔出有缺陷的扬声器。

可根据所履行的特定职责给予相应的称谓，如：

喇叭筒组装工

音圈组装工

8534－194　**电子管组装工**

(ASSEMBLER,ELECTRON TUBE)（电子设备）　DPT: 685

GED: 2　SVP: 3　EC: I　PA: S47

组装电子管，履行下列任何职责：

看管设备，用导电材料镀覆阴极，并在显微镜下观察阴极以保证镀覆适当。看管机器，用它绕线以形成电子管灯丝。用镊子将灯丝放入阴极轴套或在环绕玻璃芯柱的陶瓷支架上固定直的灯丝线。看管绕线、成形和切割机，在支撑物上把金属丝绕成规定结构以形成电子管控制栅极。用已校准的显微镜验证线圈的螺距和尺寸。对于采用顶部阴极或栅极帽的管子，用自动分度冲眼机在管壳顶部打眼。将电子管壳送入机器，以在管壳上打印管型和其他有关数据。将阳极、栅极、板极、芯柱和管脚等组成零件放在云母支撑盘上。用镊子把管脚固定在管座上，并用电阻总焊机将管脚焊牢以保证良好的电气连接。观察组件，以发现元件的安装误差和焊接缺陷。将组件装入管壳。

可按照所履行的特定职责给予相应的称谓，如：

管壳安装工

阴极镀覆工

灯丝插装工

8534－198 **封焊机看管工**
(SEALING－MACHINE TENDER)(电子设备)
DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: M4

看管设备，将电子枪封装到管壳中，形成电视显像管。

将电子枪放入加热装置、并调节控制旋钮以得到规定的电子枪温度。将已加热的电子枪放在封焊机轴上并将管壳放到轴上方。通过收紧颈部对准定位钳将管壳固定到电子枪上。启动机器使电子枪－管壳组件，在转台上转过各加工工位，将电子枪组件封装于管壳中。监视工艺过程并调节控制旋钮，以达到密封。把已封装好的单元放到传送带上，以便进一步加工。在已封装好的单元上标注识别数据。

8534－202 **抽空封装机看管工**
(EXHAUST－AND－SEALING－MACHINE TENDER)(电子设备) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I6 PA: S47

看管机器，从电子管内自动抽出空气并将管子的抽气口封好。

将管子放到多头封焊机的适当位置上。启动装备有加热、冷却和轰击舱并能自动抽出管中气体和杂质的机器，封焊管子并夹断多余的玻璃。观察管子以发现不良封焊。当传送带携带管子通过测试装置时，观察管子寻找淡蓝色辉光以找出漏气的管子。将不合格的管子剔出。

8534－206 **彩色显像管组装工**
(ASSEMBLER,COLOUR－PICTURE－TUBE)
(电子设备) DPT: 684
GED: 2 SVP: 2 EC: I7 PA: M47

组装彩色显像管，履行下列任何职责：

将顶帽（显像管的荧光屏）放到传送带上，使之通过清洗、干燥和涂敷荧光粉等工序。将孔径障板和顶帽置于周期光源的固定装置中，并启动周期光源，使顶帽涂层通过孔径障板曝光，以便在荧光粉涂层上形成彩色发光点。用识别号码标识相配的顶帽和孔径障板。用不导电的化学溶液涂敷玻璃漏斗的颈部。将显像管的玻璃漏斗部分放在转台上，并转动控制旋钮，以便环绕漏斗口封焊边环，并以导电涂料喷涂漏斗内表面。用溶剂清洗封焊边环并操纵控制旋钮，以便给已封焊的边环涂上规定量的半熔融玻璃原料（粘接剂）。把漏斗放在夹具中并用吹气管除去荧光屏上的异物。将顶帽和孔径障板组件放在已镀覆的漏斗边缘上，使顶帽同漏斗上的参考标记对准并将漏斗移入玻璃封焊机和焖火炉中，以使顶帽熔接于荧光屏。

可能专门从事某一特定方面的组装，并给予相应的称谓，如

玻璃原料配置工
漏斗涂敷工
顶帽敏化工

8534－210 **滤波器组装工**
(ASSEMBLER,FILTER)(电子设备) DPT: 684
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: S47

根据生产图纸并利用手工工具和焊接设备装配射频干扰滤波器。

利用手工工具用螺钉将滤波器组件支掌架固定于屏蔽罩的盖上。将引线放置并安装于支撑架上，并用改锥将支撑架用螺钉连接于屏蔽盖上。按照生产图纸或原型滤波器用手工工具将电容器和线圈等元件固定于引线接头并连接相互间的引线。将预先裁好的绝缘纸固定于内屏蔽罩以防止短路。把滤波器的组件插入屏蔽罩中，放入底板并将它焊接到屏蔽罩上。

8534－214 **显像管电子枪组装工**
(ASSEMBLER,PICTURE－TUBE GUN)(电子设备) DPT: 684
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: S47

组装用于彩色和黑白显像管的电子枪（电子发射器）。

用镊钳将彩色显像管的阴极组件放在三根芯轴中的每一根芯轴上，并将芯轴放到支撑夹具上。放置并调整电子束屏蔽罩，并用校准夹具校准阴极组件上的连接片以便使阴极处于规定的互相对准状态。用点焊机将连接片焊接在阴极架上。将玻璃垫珠放在三臂加热装置的每个臂中，并操纵控制旋钮以加热玻璃垫珠。将阴极组件放入形成玻璃垫珠的装置内，并操纵旋钮以便将加热臂举起来并将玻璃垫珠连接到阴极组件上。利用精密夹持器和定位夹具将连接引线焊接到栅极、阴极和阳极等彩色或黑白显像管元件上去。使引线穿过管座的空心管脚，涂擦焊药，并用锡焊锅焊接管座。

8534－218 **电位计组装工**
(ASSEMBLER,POTENTIOMETER)(电子设备)
DPT: 684
可变电阻器组装工
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

组装绕线式或碳化物式电位计，履行下列任何职责：

从线筒上取下制造绕线电阻元件所需要的规定长度和规格的电阻丝。沿电阻丝移动测试棒直至观察到规定的电阻值为止，并用剪线刀剪断电阻丝。将电阻丝放到使之在绝缘材料圆形槽上成形的成型机中，加热使电阻丝压铸于绝缘材料中，以形成电阻元件。将此元件放入绕线电位计盒中或将预先制好的碳化物元件放入碳质电位计盒中。用粘接剂、铆接机或锁边夹具通过粘接、铆接或锁边，将元件固定于电位计壳内。将轴衬套装入电位计盒内，并用压床使之可靠定位。穿过轴衬套安装传动轴机构并用锁紧环使之可靠定位。用点焊机将元件线头连接到触点上。装好盖子并用夹具固定接头片。

可用单轴或同心轴加上附加的元件制作联动电位计。

8534－222 **半导体组装工**
(ASSEMBLER,SEMICONDUCTOR)(电子设备)
DPT: 684
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: S47

组装半导体器件如二极管和晶体管，履行下列任何职责：

用镊子和真空检取器将半导体晶片、焊片和镍圆片交替层堆积于石墨烧盘的小孔中。将盖子放到烧盘中并将引线穿过盖上的小孔定位于晶片上。将碳烧盘放入熔炉，以便焊片和连接组件熔为一体。用镊子从熔炉中取出烧盘，并将组件放入石墨烧盘的小孔中。盖好烧盘上的盖子并将元件插入盖上的小孔

烧盘的小孔中。盖好烧盘上的盖子并将元件插入盖上的小孔中。将烧盘放入隧道式烧结炉中使半导体组件和元件熔为一体，以便在半导体材料上形成结。从炉中取出熔接的零件并观察熔接有无缺陷。用电子测试设备测试熔合组件的正向导电性。用镊子和显微镜将二极管引脚置于熔合机的固定装置中并将半导体晶片定位于引脚。转动机器控制旋钮通过电将零件熔接在一起。取出零件并将它们放在支架上冷却。将预先切好的金属丝放在晶体管引出头上以形成晶体引脚，用点焊机将引线的一端固定在引出头引脚上，用针将引线的另一端弯折到半导体材料表面上的规定点。将引出头放在引线连接仪的触针下，按下手柄将引线连到半导体材料。.

可看管自动设备，将零件焊接、连接、卷边并熔接起来以制成半导体器件。可能只从事装配过程中的某一特定的部分，并给予相应的称谓，如:

引线焊接工

半导体安装工

8534-226 印刷电路板腐蚀工

(ETCHER, PRINTED-CIRCUIT BOARD) (电子设备) DPT: 684

GED: 2 SVP: 2 EC: I67 PA: L47

用下列方法之一在镀铜的塑料板上腐蚀导通图样，以形成供电子设备使用的印刷电路板:

1.将画有电路图样的丝网固定在框架上，将空白的镀铜电路板放在固定装置上，并将丝网下降到空白电路板上方。用刷子和橡皮刮涂刀，在丝网上涂抗蚀剂，并把电路板放到托架上使之干燥。调节浸没槽中酸的数量并启动搅拌器，将装满电路板的托架降入槽中并在规定时间之后取出。

2.将托架放入漂洗剂中，将它取出，并将已腐蚀好的电路板堆积起来使之干燥。将加上丝网的板放到腐蚀机传送带上。根据镀铜层厚度调定控制旋钮。开启机器用酸液喷洒带丝网的板子以形成电路图样。从机器上取下板子，将它浸入漂洗液中，取出并放在托架上使之干燥。用肉眼检查电路板以找出开路或短路处。

可能在板上涂覆光敏塑料而使空白电路板能够感光，并用电路负片和弧光灯将电路图样转移到板子上。

8534-230 电视显像管叠片工

(LAMINATOR, TELEVISION-PICTURE-TUBE) (电子设备) DPT: 684

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M4

将安全玻璃叠装到显像管表面上。

用清洗剂和软布擦净显像管和安全玻璃表面。将管子和安全玻璃放到传送带夹具上，并在管子表面和安全玻璃之间插入分隔线。环绕管子表面放置胶带，以便在管子表面和安全玻璃之间留出封焊空间。启动传送带，将显像管运到加热炉中的加热灯组旁。在胶带上开一小孔，将喷管或树脂撒布管插入孔中，并在管子表面和安全玻璃表面喷上规定数量的透明树脂。从传送带上取下显像管并拆去分隔线。用喷管在管子阳极喷蓝色绝缘漆。观察已叠上安全玻璃的显像管有无缺陷，如条斑和污点等。用清洗剂清洗显像管和安全玻璃表面，并用浮石修整表面。剥离需要返工的显像管叠片。

8534-234 电子管芯柱熔接工

(STEM BEADER, ELECTRON TUBE) (电子设备) DPT: 684

喇叭管熔接工

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

将带玻璃珠的导线熔接到电子管芯柱中。

用夹具和镊子装配导线和玻璃珠以形成带玻璃珠的导线。将管子的玻璃芯柱置于煤气灯附近，使玻璃变软并将带玻璃珠的导线穿过芯柱开口拉出又穿进芯柱，以使带玻璃珠的导线熔接于芯柱。用圆规检查组件的外径。

8534-238 磁带夹盘和磁带盒组装工

(ASSEMBLER,TAPE CARTRIDGE AND CASSETTE) (电子设备) DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: S4

组装用于录、放音机的磁带夹盘或磁带盒。

将磁带卷盘安放在磁带卷绕机的送带轴上，并将磁带夹盘轴或磁带盒安放在机器的卷带轴上。通过卷盘穿过机器的导向和切断机构引出磁带端头。将磁带端头连接到磁带夹卷轴上或将磁带端头拼拉到磁带盒上的导引磁带上。启动机器，将磁带从卷盘绕到磁带夹盘卷轴上或磁带盒上，并在过程终了时自动剪断磁带。从机器上取下绕好磁带的磁带夹盘卷轴或磁带盒。将磁带端头拼接在一起以制成磁带盒组件。将已绕上磁带的磁带夹盘卷轴放在磁带夹盘底座的芯轴上。用粘接性能良好的粘接剂拼接磁带端头，以形成连续磁带并将环绕导向机构安置磁带。将夹盘顶盖固定在基座上制成磁带夹盘组件。

8534-242 元组件印色码工

(COLOUR CODER,COMPONENT) (电子设备) DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: S47

看管机器，在电子元件，如电容器、二极管和电阻器上打印彩色编码。

用规定的墨水注满机器的贮液斗。将元件送进机器的进料机构中。开动机器并观察其运转以发现阻塞和有缺陷的打印。从出料斗取出已印上字码的元件。在运行完毕后用布和清洗剂清洗墨辊。将设备故障通知维修人员

8534-246 元件插装机看管工

(COMPONENT-INSERTING-MACHINE TENDER) (电子设备) DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

看管机器将电子元件如电阻器、电容器和二极管定位于印刷电路板适当位置上。

将元件如电阻器装入机器的馈料机构。将印刷电路板放到机器工作台上的插装机具的下方。踩下踏板使机具下降，从而使元件引线弯折和插入电路板小孔中。将已完成的板放到传送带上。

8534-250 元件引线成型工

(COMPONENT-LEAD FORMER) (电子设备) DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: S4

看管机器，将电容器、二极管和晶体管等元件上的引线切断并整形，以便将它们安装到印刷电路板上。

用手工工具，根据规定的引线形状和长度，在机器上安装模具。开动机器并将元件送入机器，或者将上面装有元件的夹具插入自动送料机构。在引线成形之后，从机器卸料斗中取出元件。

8534–254 浸焊机看管工

(DIP–SOLDERING–MACHINE TENDER)（电子设备） DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

操纵浸焊机，将元件焊接到印刷电路板上。

将印刷电路板的上侧固定在夹持装置的泡沫橡胶靠垫上，以防止零件移位。将夹持装置安放并固定在引脚切割机上，操纵机器的控制旋钮，以便从印刷电路板下侧切去过长的引线。将带有印刷电路板的夹持装置置于焊药涂敷机上，操纵控制旋钮，以便将焊药涂敷在元件引脚和印刷电路板导电表面上。将电路板放入焊接机并操纵控制旋钮、电路板放到液态焊锡中一段时间，以便将引脚焊接于电路板的导电表面，并除去多余的焊锡。给元件表面打蜡，以剔除多余的焊锡，从熔化的焊锡表面除去氧化皮并补充焊药。

8534–258 电视显像管装圈工

(RIM BANDER,TELEVISION–PICTURE TUBE)（电子设备） DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I6 PA: L4

看管机器，将防爆圈安装并固定于显像管。

将粘接剂倒入装圈机的撒布器中去。将钢圈带卷轴安装在机器上，将带穿过滚轮引到夹带装置上。将显像管放到装圈机上锁定。操纵机器控制旋钮，粘接剂涂于放入管子周边环槽中的钢带上，加上规定的压力以收紧带子，切断并将带子端头卷边连接在一起。观察管子以确保带子位置装得正确，并用橡皮锤将未到位的带子敲到正确的位置。用溶剂和软布拭去管子上多余的粘接剂。

8534–262 碳化物电阻器生产机器送料工

(MACHINE FEEDER,CARBON–COMPOSITION RESISTORS)（电子设备） DPT: 686

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

给生产碳化物电阻器的自动生产线上的机器送料。

按照生产指令称量电阻器元件，如芯子、引线和衬套。将电阻器零件装入机器料斗中，将规定颜色的墨水注入贮墨斗，并将成形的部件放到传送带上。观察传送带上的电阻器以发现是否有毛刺和色码，模糊不清。从传送带上取下电阻器并将它们放入容器内。用压缩空气清扫机器。

8535 —— 电子及有关设备的安装和修理职业，未归他类者。

本细类职业包括未归他类的以下业务：安装和修理电子设备，如无线电和电视广播发射机，声音记录和复制设备，雷达设备以及与分析和计算设备有关的职业。安装工作包括：用手工和电动工具安装、固定、互相连接并调整组件和部件。修理工作包括：用电子测试设备和手工工具拆卸，确定故障位置和诊断、更换元件并重新装配设备。有线通信安装和修理职业归类于细类 8735.

8535–105 钻机电子技术员

(ELECTRONEC TECHNICIAN,DRILLING RIG)（电子设备）

在海上钻井平台或钻井船上维护和修理电子系统，电子设备和控制装置，电子计算机数据系统，微处理机和其他电子设备。

检查电子计算机、接口装置、转换器和数据处理系统外围装置以及钻机定位和推进控制系统等的功能。清洗和检查空气过滤器、印刷电路板、接线、磁带磁头、磁盘驱动器、磁带机、硬拷贝打印机和键盘等部件。按照技术手册的指示调整动力功率供应等级，校正阴极射线管显示器并校准转换器。用线路图、万用表、示波器和其他测试仪器诊断系统的故障。修理或更换零件，如断电器、开关、电位计、传感器、转换器、印刷线路板。测试、调整和修理动力转换系统和控制板上的电子线路。进行雷达性能的检查、校准和统调，更换有缺陷的零件。检查卫星导航系统，定向器和主陀螺仪系统部件并核验其操作性能。检查钻井遥测电视系统的操作性能，查寻印刷线路板的故障，并修理或更换有故障的印刷线路板，校正摄影机的底盘和翻转机构。测试和维修防喷器和其他海下设备的电子装置，进行压力试验，调整系统的功率供应级别。修理电话机并更换电话系统计算机的印刷线路板。核验无线电发射机的输出，调整无线电接收机，维护天线系统，更换有缺陷的元件。按照技术性能要求，核验监测指示器的运行功能并校对其位置，维修水下听音器和标志灯。对钻机平台的各项仪表，油罐测量系统，压舱和舱底泄漏检测仪器，防火和气体探测系统等查寻故障并进行校准填写工作日志，记录维修活动和所使用的零件并提出报告。

GED: 5 SVP: 7 PA: L4567 EC: [illegible] DPT: 261

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
$\underline{3}$	3	3	$\underline{2}$	$\underline{2}$	4	$\underline{3}$	$\underline{3}$	$\underline{3}$	4	4	190	Y0

8535–106 CADD／CAM维修技术员

(CADD／CAM REPAIR TECHNICIAN)（电子设备）

安装和修理电子计算机辅助绘图／设计(CADD)工作站及电子计算机辅助生产(CAM)系统设备。

阅读和解释工作指令、安装修理手册、系统总图、逻辑图表及机械图表，以确定设备的技术要求及所需维修的性质。用电缆加工工具制做电缆和接线器以连接外围设备和元件。按照制造商提供的安装程序把 CADD／CAM 系统和外围设备及有关设备连接起来。为顾客演示系统设备和外围设备以保证安装符合要求。清洁 CADD／CAM 系统设备和附属装置。润滑开关和电气接触器，并更换磨损和失效的零件。进行经常性系统调整、校准和标定工作。确定所应采用的测试方法，选择并连接测试仪器，如万用表、频率计、逻辑探测器和分析器，以测定设备的性能。解释测试结果并编制成文件，以保证设备的性

能符合技术要求。查找CADD/CAM系统的故障，并分析故障以确定是操作错误还是设备失效。把系统设备的故障孤立到分组装件、集成电路和元件上去。脱焊、取下并更换有故障的元件和组装件，以修理CADD/CAM系统设备。用校准设备校正和调整电路和机械组件。对整个系统的操作性能进行全面试验，以保证修理后的设备符合技术要求。保管维修记录。可能专门修理CADD或CAM系统。

GED: 4 SVP: 7 PA: L47 EC: I6 DPA: 281

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 2 3 4 3 3 3 5 4 109 0Y

8535--107 **机器人技术员**

(ROBOTICS TECHNICIAN)(电子设备)

对机器人系统及有关设备，进行安装、维护、测试和查寻故障。

根据制造厂的技术要求把动力线、机器人、计算机、控制装置、存储和输出装置及有关的生产–装配线设备彼此连接起来，安装组成机器人系统。操作机器人系统及其外围设备以保证安装是否符合技术要求。清洁系统设备，润滑开关和电气接触器，更换破损和失效的零件，进行机器人系统的维护。按照制造厂推荐的程序来调整、标准和标定系统设备。选择测试设备并把它们连接到系统上去，读取和解释所得的测试输出结果以核实系统的能力。查找系统的故障，并用孤立方式查明故障的来源是来自操作者、机器人或其他有关设备，如生产–装配线设备。阅读和解释技术手册，逻辑图表和线路图。把设备故障逐步孤立到子系统，集成电路或元件。更换有故障系统的元件或组件，校准和调整电路及机械部件，修好机器人系统。按照技术要求对系统进行全面测试，保证系统正常运行。可能指导操作员对系统进行操作。可能安装改进了的或插补的软件。

GED: 4 SVP: 7 PA: M47 CE: 16 DPT: 281

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 2 3 4 3 3 3 5 4 190 0Y

8535–108 **计算机设备维修技术员**

(COMPUTER EQUIPMENT REPAIR)(电子设备)

按照技术规范安装和修理计算机设备，如小型或微型计算机、终端、磁盘和磁带驱动装置、打印机和绘图机、计算机屏幕显示器和监测器、调制解调器和软件。

阅读和解释制造厂的安装和维修手册及图表。把计算机系统，外围设备和有关设备，如动力线、打印机和绘图机、终端、监测器、调制解调器、条型码和磁条阅读器等安放就位，并用电缆制备工具和锡焊设备把它们彼此连接起来。输入和运行诊断和演示软件并操作用户控制装置以演示设备的操作情况，保证设备的性能符合技术要求。清洗设备，润滑开关和电气接触器。更换磨损的、失效的或遗失的零件，并进行经常性调整以保持计算机系统设备的正常运转。选择和连接所需的测试设备；解释测试结果，确定系统的操作状态。通过试验、目测检查、校准和更换零件，把设备故障孤立到组件、集成电路和元件上。用元件抽插工具和锡焊设备更换可疑的或有故障的元件或组件，如电阻、集成电路插座、变压器、传感器和线路板，及模块元件。校准和调整计算机线路和机械部件。保管维护和修理记录。可能为现有的配置增加新的选择元件、装置和插补元件。

GED: 4 SVP: 7 PA: M47 EC: I6 DPT: 281

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 2 3 4 3 3 3 5 4 109 0Y

8535–110 **飞机电子设备安装工**

(INSTALLER, AIRCRAFT–ELECTRONIC–EQUIPMENT)(电子设备) DPT: 281

GED: 4 SVP: 7 EC: I6 PA: M347

用手工工具、电动工具和电子测试设备安装电子设备，如通讯、导航和雷达设备。

用手工工具并按照图纸进行初等装配工作，如将安装板连接到设备，并连接柔软的连线。将设备通讯接收机、雷达设备和有关的控制台安装到飞机中的指定位置。将设备推入飞机中的支座，拧紧固定装置并将电缆插头插入与之相配的设备插座中。用飞机电缆夹和手工工具将电缆固定于指定位置。将设备连接线连接于飞机骨架上的指定接线柱。用电缆头在主要机组和遥控装置以将指示装置之间安装互连电缆。操纵开关将飞机电源连接到设备，并用伏特–欧姆–毫安三用表测试接头箱的接线柱和其他部位，看其是否有规定的电压。通过更换保险丝、指示灯和接头插脚排除小的故障。取下不能工作的设备并贴上标签。

可安装火箭推进装置中的电子设备。

8535–111 **电子战技术员**

(ELECTRONIC–WARFARE TECHNICIAN)(军事)

维护保养军队舰船上的电子监视设备和系统，监督和协调监视设备操作人员的活动。

履行职责名称01–300所述职责。测试、诊断故障并维护保养电子战设备。操作电子战截听接收机、干扰发射机、箔条火箭发射装置控制板、数据显示器、数字式指示器和截听信号参数指示器。监督和协调监视设备操作人员的活动。保管和检查已分类或未分类的电子战出版物和设备，以确保保密工作。汇编有关工作完成情况的记录，提出备件和维修的申请要求，记录设备的历史资料。

GED: 4 SVP: 7 PA: L4567 EC: I56 DPT: 230

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 2 3 4 3 3 3 4 4 19 0

8535–112 **海上通信技术员**

(COMMUNICATIONS TECHNICIAN,SEA)(军事)

为军舰测试、校准、改进、保养和安装无线电通讯和密码机，电传打字和内部通话设备。

履行职责名称01–300所规定的职责。测试、保养和调整低、中和高频无线电发射机和接收机，甚高和超高频无线电收

发机、传真通讯、电传打字和密码机。安装通讯及有关设备。监督无线电和有关设备的操作和辅助人员。汇编和保管所进行的维修记录。按照批准的方案改进设备。

GED: 4 SVP: 7 PA: L47 EC: I56 DPT: 261

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 2 3 4 3 3 3 4 4	19	0Y

8535—113 **雷达系统技术员**

(RADAR—SYSTEMS TECHNICIAN) (军事)

保养和修理军用飞机使用的雷达系统、防火系统、脉冲导航、探测和识别设备。

履行职责名称 01—300 所规定的职责。解释原理图，调定和操作电子测试设备诊断整个雷达系统和个别部件中存在的故障。修理故障并进行功能检查以保证使用性能符合技术要求。保养和修理电子测试设备。安装和改装雷达系统设备。开动小型军用车辆和牵引拖拉机拖运飞机、地面辅助设备和移动式动力供应设备。

GED: 4 SVP: 7 PA: L3478 EC: I6 DPT: 261

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 2 3 4 3 3 3 5 4	19	0Y

8535—114 **电子设备修理工**

(REPAIRMAN,ELECTRONIC—EQUIPMENT)

(电子设备) DPT: **281**

电子设备技工

GED: 4 SVP: 7 EC: I6 PA: L47

修理电子设备，诸如雷达、通讯设备、遥测设备、数据处理设备和放音设备。

运用实际操作知识和普通电气电子理论，按照电路图，使用电子测试仪器检查和测试设备。测试电子元件和电路，以便确定故障位置，如电容器短路或者变压器或扼流圈绕组开路。用电容测试仪、真空管电压表和示波器测试电路以便确定诸如栅极偏压、波形结构和射频输出等指标。使用焊接设备和手工工具更换有毛病的元件和导线并调整机械零件。根据指标按照电路图用微调工具、手工工具和测试设备微调整、调节、并校准设备。保存好修理记录。

可在用户安装设备。可改装更新设备。可根据所修理的设备给予相应的称谓，如:

通信设备修理工

电子琴修理工

加工控制设备技工

雷达技工

8535—115 **雷达技术员**

(RADAR TECHNICIAN) (军事)

维护、修理和校准军队使用的协达系统，但不包括船用的和飞机用的雷达系统。

履行职责名称 01—300 所述职责。测试、修理、校准和改进雷达系统，数据处理机、计算机和天气预报，对空观察、识别，电子战和导航等设备。监测系统的性能和精度，安装和测试电子设备。汇编并提出有关时间材料的历史资料和文件。操作发电设备。向其他从事雷达设备维修的工人提出建议。驾驶2吨以上卡车。

GED: 4 SVP: 7 PA: L47 EC: I6 DPT: 261

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 2 3 4 3 3 3 5 4	19	0Y

8535—116 **海上雷达技术员**

(RADAR TECHNICIAN,SEA) (军事)

修理、保养并改进装在舰船上的雷达机组、雷达显示器和电子导航设备。

履行职责名称 01—300 所述职责。测试和保养预警和导航雷达、雷达显示装置、敌友识别设备、定位设备和导航设备。检查、清洗、试验和调整各种设备。监督从事雷达、绘图雷达触点的操作人员并帮助他们维护保养设备。编写所进行的维修记录和零部件更换及订购记录。

GED: 4 SVP: 7 PA: L347 EC: I6 DPT: 261

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 2 3 4 3 3 3 4 4	19	0Y

8535—117 **电传打字和密码电报技术员**

(TELETYPE AND CIPHER TECHNICIAN)

(军事)

保养和修理军队的电传打字机和密码电报设备。

履行职责名称 01—300 所述职责。测试和调整电传打字机，电子式和机械电子式密码设备及穿孔带读出器。诊断电子和机械方面的故障，并保养、改进、校准和大修各种设备。编写技术报告和统计报表。操作柴油和汽油发电机组。

GED: 4 SVP: 7 PA: L47 EC: I6 DPT: 281

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 2 3 4 3 3 3 5 4	19	0Y

8535—118 **视听设备安装修理工**

(INSTALLER AND REPAIRER,AUDIO—VISUAL EQUIPMENT) (电子设备) DPT: **261**

GED: 4 SVP: 6 EC: I6 PA: H4567

安装并修理教育机关和商业企业使用的视听设备如录像、录音机和放音机，幻灯和电影放映机，以及闭路电视设备。

根据接线图用手工工具和电动工具安装音响系统，如对讲电话放大器以及录音机和放音机。按照设备使用说明书安装闭路电视系统的组件，如摄像机、视频放大器、录像机和接收机。按工作指令安装电影和幻灯放映机及电唱机设备。合上各系统组件的电源开关，检查运行情况并进行调整以保证最佳性能。就地进行小修理，如更换电缆组件、电子管和麦克风。将有故障的设备运到修理间。用电子测试设备确定故障原因，并用手工工具及焊接设备更换有故障的元件如晶体管、二极管和电容器。对用户提出正确操作和保护设备的建议。

可按所安装或修理的特定类型的设备，给予相应的称谓，如:

闭路电视安装工

8535-119 **声纳技术员**

(SONAR TECHNICIAN) (军事)

修理和保养军队舰船上的水下声音探测系统。

履行职责名称 01-300 所述职责。测试、保养、修理和操作声纳系统，水下电话、水温记录器和内部通信设备。改进声纳系统及其有关设备，并协助安装设备。编写、提交和保管操作报告。

GED: 4 SVP: 7 PA: L4567 EC: I56 DPT: 360

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 2 3 4 3 3 3 5 4	19	0Y

8535-120 **通信系统技术员**

(COMMUNICATION-SYSTEMS TECHNICIAN) (军事)

保养和修理军用飞机上的通信系统、无线电导航设备、内部通信和对讲无线电通信系统，并对它们进行使用可靠性检查。

履行职责名称 01-300 所述职责。解释原理图和线路图，操作光谱分析仪、示波器等电子测试设备及电流测量仪器进行故障诊断。修理有故障的设备并更换或调整零件。检查救生包里的通信设备。开动小型军用车辆和拖拉机牵引飞机、地面支援设备和移动式动力供应设备。保管通信系统维修记录和维修指南。

GED: 4 SVP: 6 PA: L4678 EC: I6 DPT: 261

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 2 3 4 3 3 3 5 4	19	0Y

8535-121 **机电技术员**

(ELECTRO-MECHANICAL TECHNICIAN) (军事)

维护和保养军用坦克，装甲车，自行式大炮上的机电设备。

履行职责名称 01-300 所述职责。操作火炮瞄准器、火炮控制系统、潜望镜和红外线观测装置，以确定是否需要修理或调整。测试、拆卸、清洗、修理并重装机电设备，如导航系统、火炮控制系统和瞄准系统。开动车床、钻床并使用其他机工车间设备修理零件和部件。开动 2 吨及以下的车辆。记录已完成的维修工作。

GED: 4 SVP: 6 PA: M3478 EC: I6 DPT: 281

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 2 3 4 3 3 3 5 4	19	0Y

8535-122 **无线电通信设备修理工**

(REPAIRMAN,RADIO-COMMUNICATIONS EQUIPMENT) (电子设备) DPT: 261

GED: 4 SVP: 6 EC: I6 PA: L467

修理无线发射和接收设备。

观察设备以便发现看得见的缺陷，例如元件已损坏。导线松动或已折断以及焊接拙劣的焊点，并通过焊接或拧紧已松动的接头以及更换已损坏的配线进行修理。用电子测试设备确定失效的元件，如电容器、电子管和变压器的位置。用手工工具及焊接设备插上替换件或拆除并更换元件。合上发射设备的电源开关并根据制造厂家的说明书使用测试设备检查输出功率、输出频率和调制情况。测试接收机的灵敏度、刻度盘标定和音质等指标，并通过确定有故障的元件的位置和更换这些元件以及重新微调调谐级而改正缺陷。用测试设备观察和检查有关设备，如天线、遥控设备和辅助电源设备的运行情况，并通过更换有故障的零件进行修理。

8535-123 **视频设备修理工**

(VIDEO EQUIPMENT REPAIRER) (电子设备)

维修视频盒式录相机，录相盘放映机和照相机，电缆电视转换器和解码器，以及其他视频设备。

履行职业 8535-118 的职责，但专门从事于视频设备的维修。与使用者讨论研究设备故障并确定其性质。记录使用者的意见和设备鉴定资料以便填写工作命令。拆卸并清洗设备。润滑和调整设备部件，更换损坏的或遗失的零件。阅读和解释维修手册和图表，按照制造厂建议的故障查寻程序确定所需维修工作的范围。选择并连接测试设备，如信号发生器、逻辑线路探头、万用表和示波器，并整理、解释测量结果以确定设备和部件的工作状态。把设备故障分解到部件、集成电路和元件上去。用元件抽插工具和锡焊设备更换有故障的元件和部件。送还或要求用户领取修完的设备。按照制造厂的技术要求安装并演示各种设备，使用户满意。编写维修保单和记录。

GED: 4 SVP: 6 PA: M4567 EC: I6 DPT: 261

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 2 3 4 3 3 3 5 4	190	0Y

8535-126 **电视演播设备修理工**

(REPAIRMAN,TELEVISION-STUDIO EQUIPMENT) (电子设备) DPT: 261

GED: 4 SVP: 6 EC: I6 PA: L467

用手工和电动工具以及电子测试设备修理和维护电视演播室的电子设备，如电视摄像机、电视电影传送设备、电影编辑设备、观察底片用的光源和录像机。

分析有关报告并与如录像机和电视摄像机设备操作员商谈，以便了解设备发生故障的细节。用手工工具根据制造厂家的使用说明书进行小调整或更换插入件，以排除故障。用手工工具拆下面板以便接触设备并取出机架。用真空管电压表测量指定点的电压和电流。测量并更换不合格的电子管。将示波器与电路联接并观察波形，以确定故障部位。用手工工具和焊接设备更换组件和零件，如偏转线圈、行输出变压器、二极管和电容器。将设备同电源联接起来，合上设备的电源开关并作运行检查。作小调整以保证最佳性能。作检修记录如故障细节、设备型号和序号以及所采取的修理措施等。

可承担类似远程电视广播机组人员的职责。可按所修理的特定设备给予相应的称谓，如：

电视电影演播室设备修理工
电视摄像机修理工

8535-130 **公共讲演系统安装修理工**
(INSTALLER AND REPAIRER,PUBLIC-ADDRESS SYSTEM)(电子设备) DPT: 281
GED: 4 SVP: 6 EC: B PA: 23467

安装并修理公共集会处使用的音频扩音系统。

安装公共讲演系统的扬声器和麦克风，并用导线将其与音频放大器联接在一起。合上放大器的电源开关，调整其输出电平并重新安装扬声器和麦克风以免出现反馈。用手工工具、焊接设备和电子测试仪表查找设备故障并就地或在车间进行修理。用电子测试设备，如音频信号发生器、真空管电压表和示波器确定故障原因并用手工工具和焊接设备更换有故障的零件，如电容器、变压器和扼流圈。

8535-134 **核子控制器修理工**
(REPAIRMAN,NUCLEONIC-CONTROLLER)(电子设备) DPT: 281
GED: 4 SVP: 6 EC: I6 PA: L47

修理并调整用于控制输入卷烟机的烟草量并由放射源驱动的核子设备。

检查烟草输送装置的运转，以便确保运行处于规定的界限以内并发现故障。用便携式测试设备根据使用说明书检查烟草输送控制器以发现故障。用手工工具取下并拆卸控制器和有关组件。检查组件以便发现松动接头、磨损的导线和过热征兆。测量管子并将有故障者换掉。按照设备使用说明书将控制器各组件互相连接起来。合上设备的电源开关并用示波器观察波形，以便确定故障原因。用焊接设备和手工工具更换零件，如电容器、电阻器和晶体管。按照说明，用盖梅计数器测定放射源的辐射量。用手工工具重新组装控制器有关组件。记录与修理有关的信息。

8535-136 **电子游戏机修理工**
(ELECTRONIC GAMES REPAIRER)(电子设备)

修理安放在商场，文娱室，餐馆和其他部门中的电子游戏机及其有关设备。

在维修车间接受有故障的电子游戏机，拆下控制盘和外壳，露出电路和电子微处理机。用万用表或专用电子测试设备测试控制盘及线路的功能、连通性及断路或短路。接上示波器观测显示屏上的故障，鉴别中央微处理机中影响电子游戏机使用的故障。用小的手工工具和锡焊设备更换有故障的线路、开关、微处理机接头和其他零件。按照技术规范和线路图重新组装，并对已修好的装置进行调整和较准。更换外壳和控制盘，把硬币放入硬币箱内，测试游戏机以保证其正常操作性能。

GED: 4 SVP: 6 PA: L47 EC: I6 DPT: 281

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3̲	3	4	3̲	3̲	4	3̲	3̲	3̲	5	4	910	Y0

8535-138 **自动加工设备修理工**
(REPAIRMAN,AUTOMATED-PROCESSING EQUIPMENT)(电子设备) DPT: 281
GED: 4 SVP: 6 EC: I6 PA: M457

修理制造厂使用的自动加工设备的控制柜组件。拆下控制柜侧面板。拉出安装在面板上的部件并观察设备，以便发现明显的缺陷，如元件过热、继电器有故障或不能工作以及印刷电路板有裂缝或已折断等。用压缩空气管、清洗剂和抹布或除油筒清洗设备。合上设备的电源开关并按规定的程序测试设备。合上测试台的开关并观察波形以及电源、电子管和晶体管的工作电压。用手工工具和焊接设备更换有故障的小部件和零件，如印刷电路板、断电器、管子和电容器。取下、测试、校准并调节敏感器件，如压力和温度启动控制装置。为加工机械零件如支架，并为喷漆或焊接编写加工任务单。观察质量控制人员进行的检验操作并作最后的调整或更换元件。

8535-140 **人造卫星天线安装工**
(SATELLITE ANTENNA INSTALLER)(电子设备)

安装截抛物面天线以便直接从人造卫星上接收电视广播。

勘察安装截抛物面天线的场地，研究本地区地图并检查地区内有无障碍物，如建筑物、树林和山，它们将削弱天线接收信号的能力。研究图表和地图确定天线所追踪的人造卫星的方位角和高度。选择天线在场地上的具体安装地点，检查南北和东西坐标和地区磁偏角，并用罗盘、量角器、水平仪划好角度以验证人造卫星的有效视野。在地面上设置混凝土底座或钢支架以便能在其上安设天线。用螺栓把天线底脚固定在混凝土底座上，或把支撑架安放在钢支架上，并在安装板上组装天线。安装马达驱动装置、电子部件和线路。测试部件的性能是否正常，测试电压，检查故障。用已校准了的电视接受机检查天线是否对正，并进行调整。可能在开始安装前先把移动式天线拖到安装地点进行试验，以确定天线能否在该地点使用.

GED: 4 SVP: 6 PA: H2347 EC: B6

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3̲	3	3	3̲	3̲	4̲	3̲	3̲	3̲	5	4	910	0Y

8535-142 **助听器修理工**
(HEARING-AID REPAIRMAN)(电子设备) DPT: 261
GED: 3 SVP: 6 EC: I6 PA: S47

根据电路图用电子测量设备和手工工具修理助听器。

询问用户以利于诊断故障性质。用真空管电压表或通过换上新元件来检查可替换的元件，如电池、麦克风和耳机。从机壳里取出放大器印刷电路组件并用放大镜和真空管电压表作检查，以便发现焊得很差的接点、金属箔片间的短路或开路。用焊接设备焊接断裂的金属片并除去焊锡引起的金属片间的短路。用手工工具和焊接设备更换有故障的零件，如电容器、电阻器和变压器。用音频信号发生器和功率计测量放大器，以保证其性能符合技术指标。

8535-146 **产品修理工**
(PRODUCTION REPAIRMAN)(电子设备)

DPT: 281
GED: 3 SVP: 6 EC: I6 PA: M47

修理从生产线上剔除出来的无线电发射机、雷达设备、电视和无线电接收机以及其他电子设备。

阅读检验卡片并检查设备以便发现缺陷，如焊锡太少的焊点、折断的导线或有故障的元件。根据图纸，用电子测试设备，手工工具和焊接设备更换导线，修理焊点，拆除并更换元件，如电阻器、接头和电子管。更换刮掉了油漆的机壳以及已损坏或失落的装饰物。

可根据所修理的设备的类型给予相应的称谓，如：
音频放大器产品修理工
电视机产品修理工

8535-150 **天线装配工**
(ANTENNA RIGGER) (电信) DPT: 684
GED: 3 SVP: 5 EC: I6 PA: M24

安装、检查并维护用于接收和发射高频无线电广播和无线电通信的天线和有关设备。

作为小组成员进行天线杆塔、天线传输线、牵索和地锚的安装。检查现有装置，以便发现已折断的传输线、间隔定位装置以及天线和穿心绝缘子。把天线放下来，爬上天线塔或者坐在连接于升空吊车臂上的吊篮中用手工工具修理折断了的传输线，更换有故障的天线或十字形绝缘子，将导线放在地面上，在规定的区间连接并固定间隔定位绝缘子而制作开线式传输线。用检测装置检查牵索张力是否符合规定更换花兰螺丝或其他装置以获得应有的拉力。信号灯亮时爬上天线塔更换信号灯上的灯泡或打碎的灯罩。

8535-154 **无线电通信设备修理工助手**
(RADIO-COMMUNICATIONS-EQUIPMENT-REPAIRMAN HELPER) (电子设备)
DPT: 684
GED: 3 SVP: 3 EC: B6 PA: L4567

帮助修理工修理无线电通信设备。

用手工工具和焊接设备更换无线电接收和发射设备中有故障的零件，如电容器、电阻器和电子管。用压缩空气管和真空吸尘器清洗机壳和机架。用软布、清洗剂和清洗器清洗电动发电机和开关触点并进行润滑。用改锥拧紧连接部位。可参看职务名称 02-160 的定义。

8535-158 **线绕电阻器校准工**
(CALIBRATOR,WIRE-WOUND RESISTORS) (电子设备) DPT: 684
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: S47

重新加工被检验工剔除的线绕电阻器，以便达到规定的电阻值。

将欧姆表的测试棒与电阻器接在一起，观察欧姆表读数，以确定为达到规定阻值所需的电阻丝长度。将附加的一段电阻丝焊接到电阻丝上，或切下一段电阻丝。重新连接电阻器引线。用欧姆表验证阻值。

8536 —— 电气、电子及有关设备的制造、组装、安装和修理的检验和测试职业

本细类职业包括以下业务：与电气、电子设备和元件的制造、组装、安装和修理中的质量控制有关的检验和测试职业；其工作内容如职务名称 02-170 和 02-430 中的说明。

8536-110 **控制台测试工**
(TESTER,CONTROL-PANEL) (电气设备；电子设备) DPT: 281
GED: 4 SVP: 8 EC: I6 PA: L467

用电气和机械设备测试和检验用于如加热、空调和自动加工设备等装置的有线控制盘和控制柜，以求符合技术规范和产品质量标准。

按照工程图纸核对控制盘或控制柜的配线布局和组件位置，并进行检查，以确保接头和所安装的组件安全可靠，焊点符合技术规范，且没有遗漏或错装的组件和零件。按图纸用连通测试仪进行连通测试。用欧姆表在指定点检查电路电阻。将设备与电源接通，用测试设备检查电压和电流。启动安装于面板上的控制旋钮，根据面板上的仪表指示确保电路正确运行，以及继电器和辅助部件如冷却风扇等的正确运行。用手工工具作小改动以便改正不足之处。就所发现的问题同技术和生产人员商讨。编写说明故障和缺陷细节的详细报告。

可能培训工人。可能在顾客家内检查，测试修理设备。

8536-114 **机车电气检验工**
(ELECTRICAL INSPECTOR, LOCOMOTIVE) (电气设备) DPT: 281
GED: 4 SVP: 7 EC: B PA: L2347

用手工工具以及电气和机械测试设备检验用于铁路机车的电气设备。

检查各组件，如发电机、电动机和鼓风机，以确定磨损程度及所需的修理等级。检验修理结果，以确保符合公司标准。用机械和电气测试设备对电动机的转速、电动机和发电机的负载和空载电压与电流以及启动调节装置的运行状态进行测试。研究设备故障情况，授权审定设备退役，并提出报告。

8536-118 **电动机及控制装置测试工**
(TESTER, MOTORS AND CONTROLS) (电气设备) DPT: 261
GED: 4 SVP: 7 EC: I6 PA: M347

根据规定程序用电气测试设备在模拟运行条件下测试电动机、发电机和交流同步发电机及有关的控制和调节装置的性能。

用手工工具安装电动机、发电机和有关部件，如开关、继电器盘和测试盘，并将它们互相连接起来，以便进行指定的测试。启动控制旋钮使电动机倒转并调整转速和负载。观察安装在面板上的仪表，如伏特表、安培计和热电偶温度计，以便测量负载和空载电流、转速以及规定时间之后的温升。将振动仪置于电动机或发电机壳上，观察振动仪光标刻度，以确定振动大小并监听有无过大的噪声。直观检查组件以确定机械缺陷。记录测试数据并写出设备故障报告。

可能测试某种特定的设备并给予相应的称谓，如：

交流同步发电机测试工
发电机测试工
电动机控制器测试工

8536-122 **系统测试工**
(TESTER,SYSTEMS) (电子设备) DPT: 281
GED: 4 SVP: 7 EC: I6 PA: L467

测试电子系统、如数据处理计算机、收音机、电视和通信设备以及自动过程控制系统。

根据技术规范比较系统、配线、电缆、硬件、部件和元件的布置和安装，以便发现装配错误。观察焊点，确定缺陷部位。通过转动有刻度的把手检查如旋转开关、电位器和可变电感器等零件的运转状况，以便发现转轴咬合或其他机械缺陷。根据电路图使用手工工具插上电缆或将导线接头连接到接线板，使系统部件互相连接起来。给系统通电，并按顺序启动开关，观察运行中的系统。将信号发生器、仿真天线和示波器等测试设备连接到系统的测试点，以便决定失真度、电路线性度以及电压驻波比等指标。监视安装在系统的各单元上的仪表，观察测试设备并作调整，以便得到规定的工作特性。通过调整或更换元件以及改正联线错误或调整零件如断电器等，排除电路故障。将有故障的零件加上标记并将它们退回。

可能专门从事某种特定系统的测试，并给予相应的称谓，如：

校准测试工
计算机检测工
控制系统测试工
发射机测试工

8536-126 **变压器测试工**
(TESTER, TRANSFORMER) (电气设备；电力) DPT: 281
GED: 4 SVP: 7 EC: I6 PA: M47

使用电气测试设备，对照技术要求测试大型变压器的绝缘、电阻和效能。

将变压器和电源线连接到测试台接线板。使用电气测试设备进行绝缘和电阻测试，以便发现绕阻断开、对地漏电，或线圈绕制错误。操纵测试台控制旋钮，给变压器提供规定的电压和可变负荷。监视测试台仪表和示波器，记录电压、电流和显示的波形。把开关切换到标准变压器，同处于测试之中的变压器作比较。增加变压器负载，检查电路断路器的工作和变压器保险丝。使用专门的绝缘测试仪测试变压器油路的绝缘性能。记录测试数据并将不符合技术指标的变压器送到修理场地去。

可使用照相设备对示波器显示的波形进行摄影。

8536-130 **飞机电气设备测试工**
(INSPECTOR AND TESTER, AIRCRAFTE-LECTRICAL EQUIPMENT) (电气设备) DPT: 381
GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: L47

检验和测试飞机电气设备，以确保符合规定的技术要求。

研究检验资料，如检验名细表、图纸和工作指令，以确定检验方法。在安装之前检验如发电机、螺旋管和限位开关等设备，以便发现可看见的缺陷。将继电器、电动机和螺旋管等部件放在测试架上，并利用测试设备检查工作特性。观察飞机上的布线，以发现已松动的接头和不良的绝缘。去掉接线盒、控制装置和辅助设备的盖子，观察接线柱和元件的引线。打开加热器、化冰设备和照明开关，以检查其运行情况。编写关于缺陷和故障的报告。

8536-134 **飞机电子设备检验测试工**
(INSPECTOR AND TESTER,AIRCRAFT-ELECTRONIC EQUIPMENT) (电子设备) DPT: 381
GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: L347

根据技术要求检验和测试飞机电子设备，如通信、雷达和导航设备。

按照线路图和设备说明书检查设备线路，以确保符合规定的技术要求。接通设备电源并操作控制旋钮，使用频率计和功率计测定通讯接收机在若干频率上的灵敏度、刻度和输出功率等因数。使用专门测试设备测定无线电高度表的刻度和总的运行状况。将石英晶体安装到发射机和接收机上，以便能在各个控制塔之间并在不同的航线频率上通信。对设备进行规定的飞行试验，以便决定如发射机在多个频率上的输出功率、领航设备的性能和雷达设备的运行特性等因数。将无线电传输的详细情况记录在无线电台日志上。记录设备故障细节。

8536-138 **铅酸蓄电池测试工**
(TESTER,LEAD-ACID STORAGE BATTERY) (电气设备) DPT: 381
GED: 4 SVP: 7 EC: I6 PA: L47

检验并测试从生产线上随意取出的铅酸蓄电池，以确保符合技术要求。

观察电池寻找缺陷。使用比重计、温度计和图表测试电池电解液的比重，并根据温度加以校正。使用环境模拟舱和电气测试设备，测试电池在各种温度下的电气容量以及充电和放电特性。将测试结果同规定的性能数据加以比较。拆开不符合测试数据的电池，以便确定失效原因。写出附有有关建议的失效报告。

8536-142 **助听器检验工**
(INSPECTOR,HEARING AID) (电子设备) DPT: 381
GED: 4 SVP: 6 PA: S467

检验助听器以及有关的元件和附件使之符合制造技术规范。

使用立体显微镜，检查放大器印刷电路板，以发现焊接不良，零件遗漏或电路箔片断裂等。观察互连导线、麦克风和耳机等附件以便发现明显的缺陷。测量电池电压，根据使用说明书或图纸将电池插入电池盒并将部件相互连接起来。将音频信号发生器的输出和助听器的音量控制置于规定范围。将音频信号发生器连接到放大器输入端，并将音频功率计接到放大器输出级。接通放大器电源，观察并记录功率计读数并剔除输出功率不在规定范围内的放大器。在被剔除的放大器上贴上写明缺陷类型的标签。记录检验数据。

8536-146 **工艺过程检验测试工**
(PROCESS INSPECTOR AND TESTER) (电气设备) DPT: 381
在线过程检验工
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L47

在制造部门对电气元件及其有关部件和机械零件进行在线过程检验和测试。

检查线路以确保线路的走线和连接正确，并发现不良的焊点，导线破损和螺丝松动。使用塞尺测量继电器触点间隙。观察电动机机座、继电器安装座和传动装置的机加工表面，以确保规定的表面光洁度；并用量规、千分卡、直尺、卡规和直角尺检查尺寸。核对安装孔的尺寸和位置。使用电气测试设备，如伏特-欧姆-毫安三用表、绝缘测试仪和短路线圈测试仪，测试电气特性，以便确定电阻，并检查短路和连通性，从而确定电动机电枢、继电器线圈、加热元件和变压器等项目是否可用。编写关于剔除品的报告。

8536-150 **电视接收机检验测试工**
(INSPECTOR AND TESTER,TELEVISION RECEIVER) (电子设备) DPT: 384
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: M467

检验并测试已安装好的电视机底盘和已经全面完工的电视接收机是否符合制造技术规范。

把底盘放在固定支架上，将测试信号源连接到天线接线柱上并将外部扬声器连接到接收机底盘上。将接收机连接到电源，并合上电源开关。检查前面和后面的控制旋钮，如水平、垂直、微调和扫描控制，并观察电视屏幕以核对控制旋钮的正确功能。倾听接收机的输出以发现失真或有缺陷的扬声器。转动固定夹架上的底盘并观察线路，以便发现不良的焊点，印刷电路的缺陷和不正确的连线。轻轻拍打管子和元件如电容器，同时观察显象管，以便发现光栅或电视图象有无颤动，并倾听接收机伴音，寻找不正常的声音，以便发现有缺陷的元件。观察彩色和黑白测试图象以确保彩色质量、黑白色调匹配并发现调谐各级有无失调。观察机箱发现划伤的涂层，确保度盘和旋钮处于正确的位置，机箱后部加上适当的安全措施。通过贴标签或通过在底盘或接收机背部盖印标出合格的接收机。记下所发现的缺陷的性质。

8536-154 **电子管检验测试工**
(INSPECTOR AND TESTER, ELECTRON TUBE) (电子设备) DPT: 381
GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: S47

检验并测试电子管或管子元件是否符合制造技术规范。

阅读工作指令，以便决定所测管型的测试和检验条件并按测试标准调定管子测试台的控制旋钮。把管子插入测试台上的管座。转动规定的开关和控制旋钮，并将仪表读数同标准图表加以比较，以便发现任何偏离规定界限的偏差。接通音频发生器，用软木或橡皮锤轻敲管子，倾听音调的变化以便发现有缺陷的管子。操纵示波器控制旋钮以便获得管子性能的直观图象，并观察图形以发现偏离预定标准的偏差。使用立体显微镜和偏振光镜观察管子，寻找如底座松动、引脚松动和管内存在异物等缺陷。使用千分卡、标尺和显微镜确定管子元件的尺寸规格，如控制栅丝的间距和直径以及阴极尺寸。记录所检验的管子和管子元件的个数，剔除的个数以及发现的缺陷类型。

可进行某种专门的测试或检验工作并给予相应的称谓，如：

栅极检验工
电子管测试工

8536-158 **家用园艺和扫雪设备检验测试工**
(INSPECTOR AND TESTER,HOME-GARDENING AND SNOW-REMOVAL UNITS) (电气设备) DPT: 381
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: M47

检验和测试电动扫雪机、剪草机、灌木修剪机或类似的设备。

观察设备以发现喷漆不佳或表面划伤，印花图案使用不当以及零件松动。操纵控制旋钮以启动设备，检验控制装置的操作情况，使用振动仪和转速表，检查振动是否过度，并核对电动机转速。拆卸设备以便作进一步的故障诊断。使用专门的测试夹具和千分卡测量转轴、机座和刀片等零件。检验已拆开的单元的包装务求配套，确保放人保修单、使用说明书和配件。对有缺陷的设备贴上标记，编写检验报告并送交监理。

可能检验和测试某种特定的设备并给予相应的称谓，如：

电动剪草机检验测试工
电动扫雪机检验测试工

8536-162 **石英晶体检验工**
(INSPECTOR,QUARTZ CRYSTAL) (电子设备) DPT: 381
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: S47

检验测定频率的晶体单元中所用的石英晶体切片，以验证规定切割的角度并确定其电轴。

把晶体放在位于X射线波束路径中的夹具上，接通X射线设备电源开关，并读取指示晶体被切割的角度的仪表读数。剔除处于规定误差之上或之下的晶体，旋转处于X射线波束下的晶体，直至观察到最大的波束偏转为止，以验证晶轴。使用炭笔或铅笔在晶体上划线以标明晶轴方向。使用标准刻度尺、换算图表和精密测量设备，计算为校正切割角度所需要的角度调整值。记录检验数据，如所检验的晶体个数，以及缺陷的性质。

8536-166 **碳质产品检验工**
(INSPECTOR, CARBON PRODUCTS) (电气设备) DPT: 384
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L4

检验电刷、电极和其他碳质产品是否符合制造技术规范。

称量碳质电极并将其重量同规定的技术要求相比较。观察电刷和电极以发现有无烧伤、裂缝和缺损，从而确保引线和电极可靠地相连接。使用精密测量设备，如千分卡、卡规、直尺和放大镜核对尺寸规格。根据公式用计算尺计算电极密度，确保电极能传导规定的电流。保存检验资料记录并用粉笔在电极上做记号，以便处理。领取已用树脂或亚麻油浸渍的电极样品，并将样品送到实验室去分析。

可根据所检验的产品给予相应的称谓，如：
电刷检验工
炉用电极检验工

8536-170 **元件检验工**
(INSPECTOR,COMPONENTS)（电子设备）
DPT：384
GED：3 SVP：5 EC：I PA：S47

通过将元件同样品件或制造标准比较，检验电子元件，如线圈、电容器、电阻器、电路板、微型组件和变压器。

拿起元件或组件并在立体显微镜或加照明的放大镜下观察以查明如断线、有缺陷的焊接或熔接、密封材料流失、绕线不规整的线圈、封装和涂敷不良、表面缺损、划伤和裂缝等缺陷。验证组件是完整的，所有接头都已连好并已使用合格的元件。通过核对导线标号或导线色码确保在电路中已采用了合格的导线。剔除有缺陷的元件，如电容器、线圈和栅极。记录不合格和合格零件的型号和数量。使用固定卡尺、外卡规和天平，测量零件以验证尺寸精度。退回需除去过量焊料的元件或用小刀、锉刀将它刮除。

可根据所检验的元件给予相应的称谓，如：
电容器检验工
线圈检验工
灯丝芯柱检验工
栅极检验工
变压器检验工
线绕电阻器检验工

8536-174 **家用电器设备检验工**
(INSPECTOR,HOUSEHOLD APPLIANCE)（电气设备）
DPT：384
GED：3 SVP：5 EC：I PA：L347

使用机械和电气测试设备检验和测试已装好的家用电气设备，诸如电冰箱、电炉和电烘箱等。是否符合技术要求。

观察金属、塑料和喷涂表面寻找划伤、凹陷和颜色匹配问题。对照检验表和安装说明书，检验装饰物、物品架和水化池。打开机门、控制台和抽屉，以确保活动自如，装配适当及启闭操作方便。将设备接到电原上，倾听有无过大的噪音，使设备运转一个运行周期并使用电气测试设备对照技术规范核验运转特性。使用漏气检测仪检查电冰箱是否漏气。在检查表或检验单上记录故障的类型和部位。

可检验某种特定类型的家用电气设备并给予相应的称谓，如：
电烘箱检验工
电冰箱检验工

8536-178 **电动机和发电机检验工**
(INSPECTOR,MOTOR AND GENERATOR)（电气设备）
DPT：384
GED：3 SVP：5 EC：I PA：L47

检验电动机、发电机、变压器和有关的部件是否符合技术指标，履行下列任何职责：

检查部件，如电枢和励磁线圈，察看其整流子片间云母槽的深度，电枢线圈的定位和绕法，和铁芯片的放置情况。用精密测量装置检查零件，如电刷托架和电枢是否处于正确位置，并检查气隙。直观地检查电枢、励磁线圈和接线以便发现错误连接的引线和不良的焊接。用电气测试设备检查绕组的连通性，阻抗和绝缘特性。用工作台测试仪检查电枢的偏心度，用皮面槌校直偏心轴或弯曲轴。按规定路线将物件发送到维修部门。编制含有如下信息的检查报告，如次品的情况和可用的支持数据。

可根据专门检验的项目给予相应的称谓，如：
电枢检验工
末端线圈检验整形工
电动机检验工
定子检验工
绕组检验工

8536-182 **制冷设备检验工**
(INSPECTOR,REFRIGERATION UNIT)（电气设备；机械设备，未归他类者）
DPT：384
GED：3 SVP：5 EC：I PA：L47

根据技术规范检查和测试商用和家用空调器、冷冻机和冰箱中的蒸发型冷却装置，履行下列任何职责：

把要测试的装置与测试仪器或测试台连接在一起。启动压缩机并观察和倾听，以便发现明显的故障，例如由于安装的松动而引起的振动，保证冷却顺利进行。用瓦特计或者察看测试台仪表，测试出故障的压缩机。用跑表或者察看测试台指示器测试装置运行周期。调换有故障的部件以便消除故障。建议重新处理或报废有毛病的部件。在检验卡片上记录关于故障的数据并将卡片挂在设备上。汇编质量控制统计数据。在调试完毕后，用烘干炉将设备烘干。

8536-186 **空调装置测试工**
(TESTER,AIR-CONDITIONING-UNIT)（电气设备；机械设备，未归他类者）
DPT：384
GED：3 SVP：5 EC：I PA：L47

在模拟运行条件下测试商用空调装置的有效性。

将听测装置与测试台或便携式测试设备例如湿度计、温度计和空气流量计连接在一起，按规定的时间间隔观察仪器并记录数据，如相对湿度，冷却设备和致冷装置的温度以及空气的运动。观察仪表板或接上电气测试设备，以便记录电动机的特性。观察量测仪表，以便发现电动机驱动装置不适当的振动。准备关于所调试的设备和装置的测试数据。

8536-190 **灯泡测试工**
(TESTER,LIGHT BULB)（电气设备） DPT：484
GED：3 SVP：5 EC：I PA：S47

测试和检验完整的灯泡或灯泡零件是否符合技术规范，履行下列任何职责：

将灯丝放在明亮的工作台上方，用光学比较仪检查其长度、同心度、每英寸的匝数以及是否有很陡的弯曲和断裂。将样品灯丝拉长到断裂点以确定其脆度。选择完整的灯泡或选出每台机器生产的零件，并用放大镜或光学比较仪察看其缺陷，如底座焊接得很差，芯柱有裂缝以及灯丝损坏。用气压表测试

灯泡内部气压。进行机械检查，如扭转试验，以便发现粘合很差的底座。将灯泡、照相闪光灯和密封光束装置插入适当的夹具中，以便用电气测试设备测量光输出功率。将缺陷记录下来并准备报告。

当灯泡出故障时可检测机器生产过程，如抽去空气，充上气体和焊接封口，以便指出这些过程可能就是故障的原因。

8536-194 **电气接触点测试工**

(TESTER,ELECTRICAL CONTACTS)(电气设备) DPT: 684

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: S47

测试和调整电气开关装置如断电器、电路断路器和水银开关，以确保其符合技术规范。

检查零件以便发现缺陷，如弯曲的簧片和触臂，失调的电枢和触点以及破碎的玻璃罩。用测隙规和拉力计测定触点间隙和簧片拉力。用电气测试设备测定各种因数，如使断电触点闭合或断路器触点断开所需要的电流以及触点的运行顺序和释放时间。通过用手指操作，验证器件正确的机械操作。用手或手工工具弯折零件，如电枢、扁平弹簧和卷形弹簧，以确保正确运行。用手工工具调节校准螺丝，改变触点间隙和簧片拉力。调节水银开关触点，确保正确运行。

可根据所测试或调节的物件给予相应的称谓，如：

电路断路器测试工

水银开关测试工

继电器测试调整工

8536-198 **电气控制装置检验工**

(INSPECTOR,ELECTRICAL CONTROLS)(电气设备) DPT: 384

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L47

检查热和机械控制装置，如温度自动调节器，热过载继电器和定时器是否符合技术规范。

从装配场地随机选择元件，如定时器和过载继电器。观察有无诸如表面缺损、焊接不良和接头端点松动等缺陷。用固定样板或刻度表、千分卡和放大镜检验尺寸，如轴径、端隙和触点间隙。将控制装置连接到电气测试台，以提供模拟运行条件。观察仪表和指示灯，以发现故障，如不正确的热动作或触点位置不正确。在生产的各个阶段检查设备，以确保装配正确。在合格产品上盖章并编制检验报告。

8536-202 **电子装置检验工**

(INSPECTOR,ELECTRONIC UNIT)(电子设备) DPT: 384

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: S47

检查电子装置，如通信接收机、发射机、数据处理设备和小部件是否符合技术规范。

用放大镜、尖锐的小工具和镜子检查在装配线上的设备是否有焊接缺陷。对照设备与零件表和装配图，以发现遗漏或装错位置的零件。根据图纸和技术规范检查电缆系统，以确保电缆连接到规定的元件并观察电缆系带情况。用精密测量设备核实零件尺寸。记录所发现故障的种类，在设备上挂上卡片或盖印以示验收合格[illegible]

可进行连通性试验，以发现如变压器绕组和线圈等单元中有开路现象。可根据所检验的单元给予相应的称谓，如：

天线调谐装置检验工

雷达显示器检验工

8536-206 **电子管芯柱组件检验工**

(INSPECTOR,ELECTRON-TUBE-STEM-ASSEMBLIES)(电子设备) DPT: 384

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L47

检查电子管芯柱组件是否符合制造规范。

用千分卡和刻度尺核实芯柱尺寸。用机械测试设备测量芯柱的抗拉和抗压强度以及芯柱管的硬度。在放大镜下观察芯柱组件，以发现诸如玻璃封装的引线不好，漏线和焊接不良等缺陷。分析并记录所发现的缺陷。

可用天平测量灯丝线的重量。可用玻璃锉去掉所选管子的玻璃封装，并用量规、刻度尺和千分尺测量阳极、栅极和阴极等电子元件。

8536-210 **干电池测试工**

(TESTER,DRY-CELL BATTERY)(电气设备) DPT: 384

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L4

测试干电池和干电池组，以决定诸如容量、贮藏寿命以及温度对电池输出功率影响等因素。

把干电池或干电池组放在测试架上，并将电池的两极连接到测试设备上。启动开关，使之与具有规定阻值的固定电阻器相连接，给电池提供模拟负载。观察测试设备仪表并在规定时间内记录电压和电流。断开负载，并在规定的时间之后重复进行测试。在规定时间间隔内记录无负载电压。转动开关，选择较低阻值的电阻器，以便给电池提供较大的负载，并重复测试。用密封空调舱在规定温度下进行测试。

可能用手工工具准备样品电池，以便测试各种芯体的配方和各种电解质糊。

8536-214 **显像管测试工**

(TESTER,PICTUR TUBE)(电子设备) DPT: 384

GED: 3 SVP: 4 EC: I6 PA: L47

测试电视显像管是否符合制造标准。

将显像管靠着夹具的橡胶夹持面夹稳。将存储管式示波器（产生测试图形的测试设备）的电缆组件接到显像管的管座上，并合上存储管式示波器的电源开关。观察所测试的管子，操纵控制旋钮，以调节亮度和聚焦。

操作控制旋钮，以便把彩色或黑白视频信号源连接到管子上。调节控制旋钮，观察灰度梯度、彩色分辨率和线条清晰度。将所测试的管子同安装在存储管式示波器中的参考管相比较，并观察管子以便发现缺陷，如管子封装内存在气体等。检查管子的可见缺陷，如焊接很差的管脚，刮伤和污点。记下有缺陷的管子的号码和缺陷的类型。

8536-218 **大功率电池充电机测试工**

(BATTERY-CHARGER TESTER,HEAVY

DUTY)(电气设备) DPT: 384
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L47

测试大电流型的电池充电机组是否符合制造标准。

取下面板，检查充电机组的布线，以确保连接可靠且零件安装正确。观察外表面，以发现有无擦伤的抛光面。将电池充电机组的电缆连接到测试装置的指定端。接通充电机组的开关并操纵测试装置的控制旋钮，而将一个电阻性负载连接到充电机组。将充电机组的控制旋钮转到各个输出位置上并旋转测试装置的控制旋钮，以便增加充电机组的负载。观察测试装置的伏特计和安培计，以确保充电机组满足技术要求，将充电机组安培计读数同测试装置仪表读数进行比较，以保证其精度。增加充电机组的负载，以保证过载继电器的正确运行。记录测试数据并在不符合技术规范的充电机组上系上标签。

8536-222 **汽车电器配线检验工**
(INSPECTOR,AUTOMOTIVE-WIRING-HARNESS)(电气设备) DPT: 384
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L47

用机械和电气测试设备检查汽车，卡车和公共汽车使用的电气配线的工艺质量和电气连通性。

用测线夹板检查电气配线的长度以及各个劈开的引线位置和长度。进行检查，以保证规定的接头合格且绞接或锡焊连接满足技术要求。检验色码，以保证在劈开处和其他位置的引线的线径和颜色符合规定，用连通性测试仪检查在规定点之间的导线的连通性。将可能影响生产的缺陷通知工长。编制检验报告，概括说明所发现的缺陷的性质。

8536-226 **电子元件测试工**
(TESTER,ELECTRONIC COMPONENTS)(电子设备) DPT: 384
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: S47

测试电子元件，如电容器、线圈、二极管和电阻器是否符合制造标准。

将元件连接到诸如电容测试仪、欧姆表或生产测试仪等测试设备。合上测试设备开关并读取仪器度盘或其他显示装置的读数，以测定电容器、电阻器和线圈的泄漏电流、电容、公差限度、电感和击穿电压等因数。用标准量规和精密测量仪器对照技术规范检查元件尺寸，观察元件，寻找缺陷，如引线太短，密封破裂或有缺损。记录剔出品的号码和有关信息。

可根据所测元件给予相应的称谓，如：
晶体单元测试工
可变电容器测试工

8536-230 **石英晶体单元测试工**
(TESTER, QUARTZ-CRYSTAL UNIT)(电子设备) DPT: 384
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: S47

在各种规定温度下测量石英晶体单元的频率，以决定温度变化所引起的频率偏差。

将频率测试仪的测试头与石英晶体单元的引脚相连。将晶体单元放入封闭舱中，使引出线的另一端通过舱的小孔引出，调节控制旋钮，使舱内达到规定温度，并监视舱内温度计，以确定何时达到规定温度。观察频率测量装置上的数字读数，以确定晶体单元的振荡频率，并记录频率和温度。重新将舱内温度调整到其他规定温度，重复测频过程。

8536-234 **热敏控制装置测试工**
(TESTER, TEMPERATURE-ACTUATED CONTROLS)(电气设备) DPT: 384
GED: 3 SVP: 3 EC: I46 PA: L467

用下列方法之一测试热敏控制装置，如恒温器和热电偶使之符合制造标准：

将控制装置放到夹具上并将控制装置的毛细管浸入温控池中。观察温度计，以保证温度正确。用专门工具调节恒温器校准螺丝，并观察指示灯和温度计，以决定触点放开和闭合时的温度。在合格的装置上打印，给次品系上标签，记录缺陷的性质。将恒温器放在旋转架上并确保毛细管浸入水中。用螺帽扳手将螺帽固定在恒温器面板上的规定位置。把圆盘状的附件放在螺帽上，旋转圆盘直到听到来自接触的咔嗒声为止，同时卡紧锁定螺帽。剔除对调节无反应的装置，并记录有关的测试数据。

可使用电气测试夹具决定热电偶的电气特性。

8536-238 **电灯零件检验工**
(INSPECTOR,LAMP PARTS)(电气设备) DPT: 384
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L47

检验用于制造白炽灯的模压玻璃灯壳和其他零件。

检查玻璃灯壳，以发现瑕疵，并用叉型测量规测量玻壳直径。检查玻璃封装和绝缘管，以发现裂缝和其他毛病。用千分卡、游标卡尺和刻度尺测量封装、绝缘管引线和底座使之符合技术指标。清点零件并对照定货单核对数量。剔除不符合技术要求的零件并分别放置，同时记录测试的数据。

8536-242 **电机测试助手**
(HELPER,MOTOR TESTING)(电气设备) DPT: 684
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: M347

协助测试电动机，交流发电机和有关设备。

安装好坚固的平台，以便为重型电机提供底座。指挥起重机操作工将设备放置就位。用螺栓将电动机、交流发电机和其他设备固定。领取并准备好测试设备，如振动测试仪，功率计以及电气和机械装置，以便模拟实际运行条件。用手工工具对电动机、交流发电机和继电器进行电气连接。测试期间在操作测试设备，观察和记录仪表读数中协助测试工作。可参看职务名称 02-160 的定义。

8536-246 **电唱机检验测试工**
(INSPECTOR AND TESTER,RECORD PLAYER)(电子设备) DPT: 684
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: M467

根据生产标准检验、测试并调整电唱机。

根据生产技术要求，用闪光测速仪和改锥调节唱盘速度。将唱片放到唱盘上并合上变换装置开关。观察转换动作、唱头

拾音和转换控制杆的动作情况，以保证规定的运行。调节唱头臂和转换臂的运行。监听电动机有无噪声和过分的振动，并用手工工具拧紧松动的元件。用测试唱片和音频电平表测试已安装好的变换装置和相连接的放大器。

可将变换装置、放大器、接收放大器及有关元件安装在机箱或机盒里。

8536—250 **铅酸电池零件检验工**
(INSPECTOR, LEAD-ACID BATTERY PARTS)（电气设备） DPT: 684
GED: 3 SVP: 3 EC: I5 PA: L47

检查铅酸电池零件使之符合技术规范.

检查铅铸件，如格栅和接线柱，以及其他的电池零件，以便找出有缺陷的铸造、变色以及其他缺陷。用刀子、刮刀和锉刀去掉零件上多余的铅、毛刺或飞边。用精密测量设备对照尺寸规格检查零件。分出合格和不合格的零件并编写检验报告。

可用液体比重计检验和测试存储的湿电池。

可根据所检查的零件给予相应的称谓，如：

格栅检验工

8536—254 **印刷电路板检验工**
(INSPECTOR, PRINTED-CIRCUIT BOARD)（电子设备） DPT: 684
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: S47

检验印刷电路板使之符合技术规范。

用塞规对照技术规范检查印刷电路板上的孔是否合格。用千分尺对照技术规范测量镀层厚度。使用圆规测量从导通区边缘到板子边沿以及到电路小孔的距离来验证印刷定位。对照生产图纸和元件名细表检查电路板，核对检查托架、小金属环和接线片等零件的安装，以保证小金属环、接线片同导电箔膜接触良好。观察电路板的塑料涂层以发现封装缺陷、裂痕和针孔。对合格的电路扳打上标记并在次品上系上标签，说明缺陷性质。

可能用连通测试仪测试电路的连通性。

8536—258 **荧光屏和孔径阑屏罩组件检验工**
(INSPECTOR, SCREEN AND APERTURE-MASK ASSEMBLY)（电子设备） DPT: 684
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: I47

检查电视显像管荧光屏和孔径阑屏罩，以确保符合质量标准。

检查彩色显像管孔径阑屏罩和荧光屏的编号，以确保屏罩与光屏相匹配。观察孔径阑屏和荧光屏，以发现诸如涂层上有条痕、污迹、屑片和压痕等缺陷，并用吹风机吹掉零件上的灰尘。将屏罩放到荧屏幕上，保证罩上的孔对准荧屏上相匹配的凸出处。把电子束屏蔽腔装在屏罩支撑环上，并装上弹簧夹，使组件连在一起。将荧光屏部分放在紫外光源上方，以发现未调准的、漏缺或褪色的磷光点。用装备有显微镜的游标尺测量光点直径。在显像管荧屏及阳极钮周围涂覆导电层。在标签上记录缺陷并贴在有缺陷的组件上。

8536—262 **电线[illegible]工**
(TESTER, ELECTRICAL-WIRE INSULATION)（线材产品） DPT: 684
GED: 2 SVP: 4 EC: I56 PA: M47

测试电线绝缘层，并修理有缺陷的绝缘层。

调节测试仪，以便适合要测试的电线直径。使电线电高压端子上方穿过测试仪，并固定到接收卷盘上。利用图表，将测试仪电压调节装置调节到对具体电线所规定的位置。将跳线连接到送线卷盘端头的导体上，并打开电源开关，以便对测试仪和驱动接收卷盘的电动机供电。监视运行情况，并在警告灯或蜂鸣器指示电线绝缘层破碎时停机。检查电线是否有烧伤或发黑点，以确定绝缘层中有缺陷的部位。用刀子去掉有缺陷的绝缘层，并环绕绝缘层折断处缠绕未经硫化处理的橡胶带，以形成补钉。环绕补钉夹上电气式热补装置，合上热补装置开关并在规定的时间之后将电线取出。用电动砂轮将已处理好的补钉弄平整。用接触电阻对焊机将电线连接在一起。观察计数器，以确保在接收卷盘上绕有应有的电线长度，并用手动剪线器剪断电线。

8536—266 **电钟元件检验工**
(INSPECTOR,ELECTRIC-CLOCK COMPONENTS)（电气设备） DPT: 664
GED: 3 SVP: 3 EC: I56 PA: L4567

检验电钟元件是否符合制造标准。

检验元件和组件的制造工艺质量及零件的装配是否正确。检验电动机组件，以发现断线、焊接不良、线圈绕组不匀，并保证在绕组上涂有保护漆。对指定零件进行随机取样，并用目测放大镜和镊子检查，以发现涂层不匀、污点和刮痕。用电气测试设备检验电动机绕组的连通性和接地。剔除有缺陷的零件，并贴上标签，记录有关数据并将异常情况报告监理。

8536—270 **磁带卡盘和磁带盒检验工**
(INSPECTOR,TAPE CARTRIDGE AND CASSETTE)（电子设备） DPT: 387
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L46

检查原声带、磁带卡盘及磁带盒，以保证复制的声音质量满足制造商的技术要求.

随机抽取原声带、磁盘卡盘式磁带盒的样品，检查其质量。使原声带穿过放音设备的导带机构或将磁带卡盘或磁带盒插入放音设备的插入装置。用耳机监听声音复制质量，以发现失真、颤动以及音量不足和漏录等声音质量方面的问题。观察放音设备上的仪表，以保证在原声磁带、磁带卡盘或盒式磁带上的所有音道都已录音。将磁带上的录音同打印上的编码、目录清单或标签加以比较，以保证所录下的段落同打印的数据一致。剔出有毛病的磁带、磁盘卡盘或磁带盒并记录所发现的缺陷。

8536—274 **电池盒检验测试工**
(INSPECTOR AND TESTER,BATTERY CASE)（电气设备） DPT: 687
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M47

检验并测试蓄电池盒使之符合制造标准。

用样板和验收尺检验电池盒尺寸。检查盒子，寻找表面缺

陷和已涂覆的表面和刻字的质量问题。将电池盒放在电介质测试仪的模子上方，并操纵在电池盒的两相对表面之间加上高电压的开关，观察测试仪面板上指示灯是否指示电池隔板上有裂痕或针孔等缺陷，将金属丝网罩放在盒子上方并重复测试以发现盒子外壁上的缺陷。用粉笔在有缺陷的盒子上作标记。

8536-278 **铅酸电池生产测试工**
(PRODUCTION TESTER,LEAD-ACID BATTERY)(电气设备) DPT: 687
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

测试已装配完的蓄电池组使之符合技术要求。

将测试设备调节到待测电池的电压。将测试棒置于电池单元之间的连接片上，并观察指示装置，以发现电池单元的不正确连接处。将测试触棒接到电池接线柱并观察指明通过或剔除的电压测试仪。观察电池组以发现在电池接线柱旁没有极性符号，外壳裂缝以及密封不均匀等缺陷。对不合格的电池贴上标签，注明缺陷性质。

可进行附加测试，例如用电气测试设备及液体比重计作负载电压和容量的测定以及比重测定。

8536-282 **电气连通性测试工**
(TESTER,ELECTRICAL CONTINUITY)(电气设备) DPT: 687
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

使用电气测试设备测试各种各样的电气元件，以发现开路、漏电或短路并测量电阻。

将测试仪的测试棒连接到被测元件，如变压器绕组、扼流圈以及断电器线圈上。观察指示灯或指示仪表，或倾听指示元件合格的蜂鸣器。读取仪表读数，以测量绕组电阻。将测试棒连接到触发开关、旋转开关或水银开关，并操纵开关以核对接通一断开动作。将电枢放入短路线圈测试仪（电枢测试仪），旋转电枢并倾听轰鸣声，或者观察表明有短路或线匝短路的钢带被吸引到电枢表面的现象。

可给已测试的元件贴上标签，指明缺陷的性质。可将有缺陷的元件送到其他部门进行再加工或修理。

可按照所测试的元件给予相应的称谓，如：
电枢测试工

8536-286 **电池极板检验工**
(INSPECTOR,BATTERY PLATES)(电气设备) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I6 PA: L47

看管机器，将电池极板劈开，并检查已劈开的电池极板，以发现铸造和涂覆中的缺陷、如折断或开裂的栅网结构以及不完全或不均匀的涂覆等。

开动传送带，将电池极板送到机器。启动劈板机并将极板送入机器，以便将它们劈成两块。观察劈开的极板，以保证整个栅网结构覆有均匀的氧化材料。用放大镜观察栅网结构，以发现折断、裂缝或弯曲的栅网组成的单元。用金属线刷刷净接线片边缘，并观察接线片以发现铸造裂痕。将极板堆放在一小车上，记录板板型号和发现的缺陷，并盖上印记或加上检验记录标志。

8536-290 **电灯检验测试工**
(INSPECTOR AND TESTER, LAMPS)(电气设备) DPT: 687
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

检验并测试电灯如汽车密封聚光灯、荧光管和家用灯泡，寻找机械缺陷、制造工艺质量，漏气和灯丝连通性问题。

将灯泡放在黑暗的测试间的台子上，将射频探头放在灯泡上方并观察灯泡，以发现是否有表明灯泡中存在空气的异常的浅蓝色辉光。将汽车密封聚光灯插入测试夹中，并读取记录光强度的仪表读数。将家用灯泡装入灯座，并观察已发光的灯泡，以保证光强度满足技术要求。使测试棒接触端头和边缘触点，并观察表明灯丝连通性和电阻的仪表指针偏转情况。检查灯泡，以发现有无玻璃灯壳裂痕、灯座松动或灯泡变色等缺陷。将不合格灯泡分离出来并记下个数和缺陷性质。在合格的灯泡上盖印。

8536-294 **干电池检验工**
(INSPECTOR,DRY BATTERY)(电气设备) DPT: 687
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

检验加工过程中和已加工好的干电池，以发现诸如有凹痕、缺少电极或漏掉零件等缺陷。

当干电池在传送带上通过时观察干电池。取出有缺陷的电池，凭触觉检查并剔出有缺陷的电池。将剔出品放进搬运箱中并将合格的电池放回传送带上。用安培计和伏特计测试电池样品。

可能更换已损坏的零件并重新装好安装不当的零件。

8536-298 **小型电器设备检验工**
(INSPECTOR,SMALL-ELECTRICAL-APPLIANCES)(电气设备) DPT: 687
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

检验小型电器如食物搅拌机、烘箱及头发吹风机等。

观察机壳和电器本身，以发现擦伤或划伤的抛光层以及已松动的固定件和控制旋扭。对照包装清单核对附件，如吹风机的软管、搅拌器的搅拌筒和搅拌浆叶等，以保证零件包装正确且完整无缺。用海棉或软布擦去抛光层污点。进行运行测试，例如烤面包以测试恒温器和弹出机构。在不满足技术要求的电器上贴上标记说明其缺陷。

可检验某种特定的电器，并给予相应的称谓，如：
头发吹风机检验工
烤箱检验工

8536-299 **其他电气、电子及有关设备的制造、组装、安装和修理的检验和测试职业**
(OTHER INSPECTING AND TESTING OCCUPATIONS,ELECTRICAL AND ELECTRONIC EQUIPMENT FABRICATING,ASSEMBLING,INSTALLING AND REPAIRING)

本残余类职业包括未归他类的以下业务：电气和电子设备的检验工和测试工，例如用电子测试设备检验测试移动式收发两用机和导航辅助设备，以及用电气测试装置测试电气化铁路

和地铁电路，以发现漏电。本残余类定义中的职业名称的典型例子有：

汽车收发两用机检验工（电子设备）
导航辅助设备检验工（电子设备）
电解装置测试工（电气设备）

8537 —— 收音机和电视机修理工

本细类职业包括以下业务：修理收音机和电视机、录音机、留声机及有关设备。其任务包括：用多种常用和专用的手工工具和电子设备拆卸、调整和校准以及焊接和更换零件、配件和组件。

8537-110　**电视机修理工**
(TELEVISION REPAIR SERVICEMAN)（电子设备）　DPT: 281
GED: 4　SVP: 7　EC: I　PA: M3467

修理和维护电视接收机。

询问用户，以确定电视机故障的性质。合上开关，倾听声音并观察显象管和其它管子，以帮助诊断故障。更换有缺陷的坏管子并调节接收机控制旋钮和调谐电路，以改正小故障。用送货车将需要大修的接收机运到修理间。把底盘放到修理台上，合上开关以确定故障部位，并用真空管电压表，示波器和电原理图进行电压和电阻测试和波形检查。测试回归和垂直输出变压器等元件绕组的连通性和电阻。使用信号发生器、示波器和调谐工具改正失调现象。用彩条发生器调节彩色接收机的控制旋钮，使色彩纯正。用焊接设备和手工工具更换有缺陷的元件，如电容器和变压器等。记下所耗费的时间和已更换的零件。

可能修理制造部门中的检验工剔除出来的接收机。

8537-111　**无线电和电视维修工学徒**
(RADIO AND TELEVISION REPAIR APPRENTICE)（电子设备）

按照培训进度计划，循序渐进地履行职业 8537-110 及 8537-114 的职责。参见职务名称 02-010 的定义。

8537-114　**无线电修理工**
(RADIO SERVICEMAN)（电子设备）　DPT: 281
GED: 4　SVP: 6　EC: I　PA: L467

根据电路图修理无线电接收机、电唱机、磁带录音机和有关设备。

取下设备机壳或将设备拆开，以便能接触机架或内部机构。检查唱机、磁带录音机和收音机机架底面以发现已烧毁的元件和已磨损的零件，或有缺陷的物件，如传动带或链轮。按照电路图，调整或更换有缺陷的零件。接通设备电源，观察磁带走带机构和唱盘的机械运转并倾听有无失真、信号微弱或异常振荡等情况。测试电子管、电阻器和电容器，并在规定点测量电压，以便诊断故障。更换有缺陷的零件，例如电子管、晶体管和电容器。统调接收机调谐级。

可按照所修理的设备给予相应的称谓，如：

高保真音响系统修理工
磁带录音机修理工

8537-122　**无线电技术员**
(RADIO TECHNICIAN)（军事）

测试、修理和调整军队用的通讯接收机和发射设备，扩音机和内部通讯设备以及录音设备。

履行职责名称 01-300 所述的职责。操作示波器、光谱分析仪、万用表及其他测试设备，诊断无线电和通讯设备中的电子和机械故障。解释原理图，修理故障，调整、调试或更换元件。对电子测试仪器进行小修。经批准后，按照线路图，工程指令和图纸进行设备改进。测试汽油和柴油发电机组的运行情况。驾驶轻型车辆。

GED: 4　SVP: 6　PA: L4678　EC: I　DPT: 281

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	3	2	4	3	3	3	5	4	190	0Y

8538 —— 电气、电子及有关设备的制造、组装、安装和修理中的壮工和其他简单工作

本细类职业包括以下业务：与电气、电子和有关设备的制造、组装、安装和维修有关的壮工和其他简单工作，其工作内容职务名称 02-190 中所述。

8538-110　**电池酸液清洗工**
(BATTERY-ACID DUMPER)（电子设备）　DPT: 886
GED: 1　SVP: 2　EC: I46　PA: M4

将铅酸蓄电池组传送给使电池组倒置于收集罐上方的机器，以便排出硫酸溶液。

启动通向清洗机工作机构的传送带并将电池组放到传送带上。将已倒空的电池组正向放置在通向充液站的传送带上。

8538-114　**干电池装配机供料工**
(DRY-CELL-ASSEMBLY-MACHINE FEEDER)（电气设备）　DPT: 886
GED: 1　SVP: 2　EC: I　PA: L4

给插芯子和碳棒、安装盖帽和封装并在锌片壳上套上纸板管的机器送料，制造干电池。

由纸板箱或输送机上取下锌皮壳、碳棒和盖帽等零件。将它们放到装料台、传送带、传送转盘或其它机构上，以便送到加盖、封装、装套筒或用干胶片封口的机器去。从卸料传送带上取下已加工的组件并将它们放到另外的传送机构上去，以便进一步加工，或者将它们放到托盘或箱子里。

可按照所进行的工作或送料的机器给予相应的称谓，如

碳棒插入工
干电池搬运工

8538-118　**电池极板拆卸工**
(TAKE-OFF-MAN,BATTERY PLATES)（电气设备）　DPT: 886
GED: 1　SVP: 2　EC: I47　PA: M4

从极板耳柄抛光机或电解质填涂干燥机上取下铅酸电池极板。

从抛光机的卸料端取出双连电极板，放在角铁上弯曲以便将双连极板劈成分开的极板。剔出不合格的极板并按型号清点和堆叠良好的极板。从电解质填涂干燥机上取下极板并用金属丝刷刷去多余的氧化铅层。

8538-122 **电阻器引线装配工**
(RESISTOR-LEAD-WIRE ASSEMBLER)（电子设备） DPT: 887
GED: 1 SVP: 2 EC: I6 PA: L47

将连接夹和引线接到线绕电阻器的瓷芯上。

将环形扁平金属导管夹套入线绕电阻器末端。放置铆钉使之穿过线夹并启动铆合装置操纵杆以固定线夹。使用绕线机将预先剪好的导线缠绕在瓷芯的末端，以便制造有轴向引线的电阻器。用锡焊设备或点焊机把电阻丝与引线夹或导线焊接或点焊在一起。用手动挤压机将引线端头弯曲到瓷芯槽里去，以便将电阻丝和引线接点藏于凹处。

8538-199 **其他电器、电子及有关设备的制造、组装、安装和修理的壮工和简单工作的杂项职业**
(MISCELLANEOUS OCCUPATIONS IN LABOURING AND OTHER ELEMENTAL WORK,ELECTRICAL AND ELECTRONIC FABRICATING,ASSEMBLING,INSTALLING AND REPAIRING)

本残余类职业包括以下未归他类的业务：制造、装配、安装和修理电器与电子设备的壮工和其他从事简单工作的工人，例如运送材料和产品到达和离开工作场地，用手弯曲或拉伸电阻器和电容器引线，以及清洗电气和电子组件和零件的那些工人。本残余类定义的职业名称的典型例子有：

电子元件清洗工（电子设备）
电气产品壮工（电气设备）
导线弯曲工（电子设备）

8539 —— 电气、电子及有关设备的制造、组装、安装和修理职业，未归他类者

本细类职业包括以下未归他类的业务：制造、组装、安装和修理各种电气、电子设备和元件。

8539-110 **精密组装工**
(PRECISION ASSEMBLER)（电气设备；电子设备） DPT: 381
GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: L47

组装、测试和修理精密机电装置，诸如用于计算机、雷达导航系统和类似设备的伺服机构、陀螺、传动机构和电动机，履行下列任何职责：

使用精密测试仪器测试和安装零件，如枢轴、宝石轴承、凸轮和轴，使之达到规定的公差。检查零件以发现毛口、刻痕和凹痕，并用表面光度仪测定表面光洁度。用精密测量设备测量孔径、间隙和其他尺寸。把零件装配在一起，将它们装入机箱并用调节工具统调零件，以保证在转矩限度内平稳运行。用砂纸打磨表面或研磨紧配合的机械零件，以防止箝卡现象。按照图纸，使用镊子、体视显微镜和有照明装置的放大镜，安装电气或电子组件，如齿轮传动机构、轴承和陀螺机构。安装电气和电子组件，如电动机、电源、控制和敏感装置以及配线。测试并调整机电装置使之同步运行，并用功能测试设备确定故障部位。拆卸不能工作的设备，并更换已磨损和有缺陷的零件。

8539-114 **石油勘探测试设备修理工**
(TEST-EQUIPMENT REPAIRMAN,OIL EXPLORATION)(电气设备;电子设备) DPT: 261
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L457

修理和调整用于石油和天然气勘探用电气和电子测试设备。

用手工工具把设备从机箱中取出。用电缆组件和手工工具将工作台或测试装置上的测量设备的组件连接起来。将设备连接到专用测试装置，以使核定其运行情况。检查布线、继电器触点、旋转开关以及机械和焊接接头。用真空管电压表、示波器和信号发生器测量电子管电压和电流，观察波形，并校验各级的输出。使用精密试验和测量设备核查并校正诸如地震仪、电气测井记录设备以及无线电发射机和接收机等设备的标定情况。改装设备以便改进性能或提供附加的装置。指导现场人员使用、维护和修理设备。

8539-116 **航空电子设备组装工**
(AVIONECS ASSEMBLER)（电气设备；电子设备）

组装、测试和修理航空电子设备，如惯性导航系统、自动驾驶装置、导航显示器、定位仪、陀螺仪和其他飞行仪器。

研究制造厂的图纸及技术规范，决定操作程序和所需零件。加工配线板上的导线，把接头焊到或卷边固定在接线端上。选择电阻、二极管、晶体管、电容、集成电路和其他专用零件，并把它们焊接到线路或印刷线路板上。修整、剥去线皮和弯曲导线端部形成引线，贴合绝缘材料，并把布线夹在或接到接线端上。用显微镜或放大镜、小型手工工具、粘接胶和环氧树脂组装电子式、机械式或机电式部件。用组装夹具、精密测量仪器、改锥、镊子、扳手和其他小工具校正和安装部件，如加速度表、伺服机构、陀螺仪和齿轮组等。按照技术规范测试和校准组装好的部件，以保证符合操作标准。检查发生故障的装置，选择试验设备，并采用适当的试验方法诊断故障。拆卸有故障的装置，调整、修理或更换损坏了的元件。重新组装并测试修好的装置。

GED: 4 SVP: 6 PA: L EC: I47 DPT: 281

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	2	2	4	2	2	3	4	4	190	0Y

8539-118 **光电分选机修理工**
(PHOTO ELECTRIC-SORTING-MACHINE REPAIRMAN)（电子设备） DPT: 281
GED: 3 SVP: 6 EC: I6 PA: L47

修理按照色度分选零件或材料的光电分选机。

使用手工工具和电子测试设备，装配元件，如扫描盘、管道和电线。检查设备并观察已分选过的产品，以发现故障。拆卸并观察设备，以发现缺陷。用电气和电子测试设备确定有缺陷的零件的位置。用手工工具和焊接设备更换有缺陷的零件，如光电池、电子管和接头。调节灵敏度控制旋扭，使之适合于待分选的产品。保存设备使用记录。推荐为更新装置需要采购的零件、附件和其他设备。

8539—119 **晶片加工设备操作工**
(WAFER FABRICATION OPERATOR)（电子设备）

操作试验室的晶片加工设备生产微电子线路。

阅读操作卡，确定本批产品的技术规范。用晶片传递装置把已经部分加工了的硅晶片放入处理盒内。操作涂膜装置在晶片上旋压和软化烘烤光敏抗蚀剂，或把盒子浸入化学腐蚀槽内在晶片上涂上一层光敏抗蚀剂。把晶片放入校正夹盘里。用显微观察设备把要涂层的晶片排正。用线路图模板盖在晶片上，并把线路曝光到光敏抗蚀剂上。操作显影设备除掉未曝光光敏抗蚀剂和氧化物。用显微镜检查晶片以保证加工的完整性。根据线路的复杂程度，重述上述操作。操作设备把掺杂剂渗入晶片以形成正的和负的导电区，并在晶片上建立相继的化学层。把铝或其他金属凝聚填充晶片的缝隙中形成导电通道。操作化学蒸镀设备把最后一层二氧化硅镀到晶片上。为了控制质量，把加工情况记录到操作卡上。

GED: 4 SVP: 5 PA: L47 EC: I6 DPT: 382

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 2 4 3 3 3 5 4	190	0Y

8539—120 **工艺技术员**
(PROCESS TECHNICIAN)（电子设备）

加工用于制造集成电路的硅片。

阅读和解释加工方法和加工卡上的技术规范，以确定测试和生产的技术要求。为加工用炉的控制器编制程序以调节煤气流量，真空压力，气动阀和安全连锁装置。按照加工要求调定炉温调节器，以控制加工中整个炉内的温升。把晶片从运输箱转移到处理盒内。清洗石英制的运送容器和用酸腐蚀晶片。将晶片放在石英制的容器内，并把容器放在炉子的沉积室里。操作炉子把不同的化学混合物沉积并扩散到晶片上形成超薄薄膜。观察容器通过炉子时的移动并控制温度表和压力表。从炉内取出容器，取出并更换容器内的试样晶片。把容器重新放入炉内。用膜厚测量仪检查测量试样晶片上的沉积层厚度，以保证符合加工要求。为了控制质量，把测量结量记人记录本内及加工卡上。操作光学和扫瞄电子显微镜，检查膜的覆盖范围，颗粒大小和有无缺陷。向监理员报告出现的偏差。按计划进行系统的检查以保证煤气畅通而且供应充足，压力正确。清洗和维护设备和设施。

GED: 4 SVP: 5 PA: M47 EC: I6 DPT: 382

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 2 4 4 4 4 5 4	19	20Y

8539—122 **介质式与感应式加热器组装工**
(ASSEMBLER, DIELECTRIC AND INDUCTION HEATERS)（电气设备；电子设备）
DPT: 381

GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: M347

根据生产图纸组装介质式和感应式加热器。

将控制旋扭、变压器、电抗器和整流器安装在规定位置并用螺栓、螺帽和其他紧固件将它们固定。用手工工具和电动工具在机箱和面板上钻孔并装上开关、接线板和表头等零件。在机箱内安装配线束并用塑料线夹将线束固定。用氧乙炔割具和焊接设备将软管接头钎接到水箱和螺管上并将螺管连接到水源。把配线束的导线连到如整流器、继电器和电子管插座等元件上。

8539—126 **装配机械安装工**
(ASSEMBLT—MACHINE SET—UP MAN)（电气设备；电子设备） DPT: 260

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: M3457

安装和维护用于生产电气和电子设备的生产机械和设备，如绕线机、剥线和切线机、感应加热设备、点焊机和铭牌冲压机，履行下列任何职责：

查阅指令、规范和生产进度表，以便确定待生产或装配的物件的工具、材料和零件要求。调定机器的停车和计数机构。用手工工具将冲模、焊接电极和卡夹具装入机器。调节机器速度、材料馈送机构和停车装置。安排装配线上的工作流程，以便于生产。进行试运行，以确保机器正确的运转，并将有关的生产要求告知操作工。对机器的产品作抽样检查，并在必要时进行调整。

可能催请库房供料。

8539—130 **电动玩具修理工**
(ELECTRIC—TOY REPAIRMAN)（电子设备）
DPT: 264

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L457

使用手工工具和电气试验设备修理业余爱好的电动设备和玩具，如铁路模型设备组件、槽车和有生气的玩具。

检查设备，以发现已松动或断开的导线，或者已损坏或相互咬住的传动机构。用电压、电阻和毫安三用表核对小型驱动电机、电源输人开关和控制装置的连通性。确保电动机电刷在支座中运动自如，并更换已损坏或磨损的电刷。用擦布和清洗液清洗整流子表面。更换有缺陷的电动机和灯泡。用焊枪重新焊接已断开的导线。用清洗剂清洗转轮和电气触点。用专用润滑剂润滑活动零件。在设备的保养、安装和维护方面给用户提出建议。

可能更换电动玩具或业余爱好装置的机械零件。

8539—134 **电解槽修理工**
(ELECTROLYTIC—CELL REPAIRMAN)（化学品，未归他类者） DPT: 384

GED: 3 SVP: 5 EC: I67 PA: M34

装配、安装和修理用于化工产品，如氯、烧碱和氢生产的电解槽，履行下列任何职责：

启动混凝土搅拌机，并将混凝土浆注入装配好的模中，以便浇注电解槽的替代部件。将铜棒、石墨板或碳质电极置于模中并将熔融铅注入模中将它们固定，以便制造阳极单元。将阴极环装配在圆柱模末端。在夹持装置外面缠绕石棉纸和钢丝网，以便制造阴极槽。使用抹灰刀、油灰挤压器和刷子抹油杰、石棉化合物和油漆，以便封装阴极连线和接头。更换用坏的或有缺陷的电解槽的零件，比如电解槽阳极和阴极。清洗电器连接装置、电解槽和水平测试仪。洗涤阴极网以除去石棉。用伏特计测量工作状态的电解槽从阳极到阴极的电压降，以便确定有效程序。记录数据，如电解槽和所用零件的状况。

8539-138 **浸渍和干燥工**
(IMPREGNATOR AND DRIER) (电气设备；电子设备) DPT: 682
GED: 3 SVP: 5 EC: I367 PA: M47

采用下列两种方法之一控制烘箱、真空设备和浸渍槽，以便用绝缘和保护清漆防护油和其他材料浸渍并干燥或烘烤电气和电子元件，如变压器、继电器和电容器：

1.把小元件放在架子上。调定浸渍槽控制装置，以便保持规定的液体温度。将架子降下放到槽中并在规定的时间后取出已浸渍的元件。将元件放入炉中并调定定时器以便达到规定的烘烤时间。取出元件，观察是否达到适当的密封和有无剥落现象。把引线浸入浅池中，以便用刀子和金属刷去掉清漆或清洗导线和接头。

2.用手工或用起重机将元件放入真空浸渍槽中。调定控制装置以保持规定的浸渍液温度和液体流量。操纵控制装置，启动真空和液体泵并调节压力，以便浸渍元件。记录信息，如记录仪记下的温度和真空度。测试液体粘度并按需要添加稀释剂。用去膜槽清洗设备。

可根据所处理的元件给予相应的称谓，如：
电容器处理槽操作工

8539-140 **集成电路组装工**
(INTEGRATED CIRCUIT ASSEMBLER) (电子设备)

组装和测试集成电路。

把完全加工好的晶片夹在夹具上并对准位置。用探测仪器检查晶片上的每一个芯片，鉴别有毛病的芯片并打上标记。操作晶片锯沿着晶片上线路切不贯通的槽。在不电离的水中清洗晶片，去掉灰尘和粉末。把晶片切割成小块芯片。用真空笔取出有缺点标志的芯片。用高倍显微镜检查每个线路，看有无缺陷。把芯片安放在印刷线路板上或运输容器里。用连接线把芯片和接头焊在一起。把集成电路密封保护起来。在印刷线路板或容器上打上识别标记，如日期、批量号、用户号。为了控制质量，在装配的每个阶段都要在批量单上记下装配情况记录。

GED: 3 SVP: 4 PA: L47 EC: I DPT: 684

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	3	2	4	3	2	2	5	3	139	Y0

8539-142 **单晶生长操作工**
(CRYSTAL GROWER)(电子设备) DPT: 384
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L47

以锗和硅材料培育出单晶，以供半导体器件，如晶体管、二极管和微型电路之用。

把锗放在石墨坩埚中并将坩埚放在气体压缩炉中。操纵控制装置，以便调节进入炉中的氢气流量并点燃燃烧器喷口。在规定的时间之后从炉中取出石墨坩埚，称量锭块（残余材料）重量，并记录重量。更换坩埚中的锭块，并将坩埚固定于电气精炼炉中的传送带。启动控制装置以便调节精炼炉中氦气的流量，氦气在炉中用作精炼锭块的提纯剂。用镊子或真空吸拾工具将晶种（晶体在它上面形成的晶核）和已精炼的锭块放入坩埚中，并加入规定数量的电离杂质，比如砷或硼。把坩埚放入单晶生长器中并开动控制装置以调节温度。观察晶体形成并调节控制装置以便调节晶体生长。记录数据，如加晶种时间、旋转速度、生长时间和所加杂质的类型。拆下生长器并清扫真空室。

可通过在电气拉单晶炉的坩埚中熔化晶锭并将晶种放入熔融的晶液中而生产单晶。可按照所加工的材料或加工的类型给予相应的称谓，如：
锗处理工
晶锭处理工

8539-146 **扩散炉操作工**
(DIFFUSION-FURNACE OPERATOR) (电子设备) DPT: 384
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: S47

将化学物质扩散到用于制造晶体管、二极管和太阳能电池的硅或锗晶片的表面。

测量或验明规定数量的处理剂，如二氧化砷、硼和磷气，并将这些处理剂注入或灌入石英烧盘或石英吊斗（气体发生装置）。将石英烧盘放入预热炉中或者将石英吊斗连接到进气阀或者炉门，转动阀门以调节氩、氖或氦气流量，并启动预热器以便使气体和处理剂在炉中膨胀和扩散。将晶片浸入酸溶液中以便除去表面污染，并在去离子水中漂洗晶片。用真空拾取工具从预热炉中取出石英烧盘，将晶片放在石英烧盘上，并将石英烧盘放进扩散炉中以便对晶片进行扩散。在规定的时间之后取出石英烧盘，并冲洁和漂洗晶片。再次把晶片放入炉中加热一段规定的时间，以便将附加的处理剂扩散到晶片中去。记录有关的处理数据。

可根据公式计算扩散时间和温度。
可使用已校准的显微镜检验扩散深度。

8539-150 **天线安装工**
(ANTENNA INSTALLER) (电子设备) DPT: 664
GED: 3 SVP: 4 EC: B6 PA: M2347

安装供接收电视和调频广播电台使用的天线。

使用套管扳手拧紧固定装置，将天线安装基座可靠地固定在屋顶或其他结构上。装配好天线杆部件，并将天线固定在天线杆上。在天线杆上接牢数根拉线。将馈线连接到天线和天线杆上，并用手馈线固定器绝缘子将它可靠地定位。用手工工具将天线杆连接到安装底座上，使天线位置准确。用手工工具将拉线接到屋顶或相邻结构上，并拧紧拉线的紧线螺丝以便使每

根拉线都能均匀地拉伸。把馈线穿过绝缘子接入电视接收机。接通接收机源，并用手提式收发两用机观察图象或进行测试，指示工人调整天线方向以使接收机性能最佳。

可在用户家里安装并调整电视接收机。

8539-151 **天线安装工学徒**

(ANTENNA-INSTALLER APPRENTICE)（电子设备）

按照培训进度计划，循序渐进地履行，职业 8539-150 的职责。可参阅职务名称 02-010 的定义。

8539-154 **电气配线装配工**

(ASSEMBLER,ELECTRICAL-WIRE GROUP)（飞机与航天器；电气设备；电子设备）

DPT: 684

线束编扎工

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L47

按规定的结构装配电气线路，以便制作用于电气和电子设备（如飞机电气系统、无线电发射机和接收机以及电子计算设备）的线束和电缆组件。

用机械剪切和剥线装置将导线或同轴线和绝缘套管按一定的长度切断，并在线的端头剥开绝缘套和金属编织物。拉掉导线端头的绝缘套管。选择图纸规定的导线或同轴线线径、颜色、编号、长度和型号，并按已着色的划线或在牌子上标记的号码沿着并环绕电缆束板的笔直度走线。作暂时弯曲以便将导线定位。沿电缆在预定位置从线束中拉出导线头以便形成引出点。用尼龙或打腊线绳把导线捆扎在一起，并在引出点和弯曲处将电缆扎牢。用焊剂和焊锡使导线头镀上锡。接上线头并将器件连接到导线头，并用手工工具焊接设备、立体显微镜和微型焊接设备把导线端头连接到固定装置、插头、接线片和印刷电路板。将标识带系到电缆或单根导线上。

可将合成树脂密封剂刷到或灌入接头外的电缆端头以便提供保护性的封装。可将电缆封闭于绝缘导筒中以便绝缘并保护电缆。

8539-158 **自动绕线机看管工**

(AUTOMATIC-WIRE-WRAPPING-MACHING TENDER)（电气设备；电子设备）

DPT: 685

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L47

看管制造用于诸如穿孔卡片机和商用磁带机等自动有线控制台和插座式转接板组件的机器。

阅读工作指令以确定要接线的单元的个数和型号，以及要用于绕线机机械控制装置卡片阅读机中规定的穿孔卡片组。把卡片组放进卡片阅读机的送卡箱内。凭视力或用导板检验未连线的面板或插座式转接板中的引线脚使之校直。用专门的手工工具把未校直的引脚拉伸。将未连线的单元安放在连线制模（握持固定装置）上，并将制模板放到机器的适当位置上。操纵控制旋钮以便启动自动走线、切线、剥线并环绕连线脚缠绕线头的机器，从而安装导线。监视机器运行和控制操作台上的指示灯，以便发现机器故障。从机器上取下配线板。用手工工具校正机器的小故障。故障严重或需要改变机器配置时要通知修理工，用拉力测试仪按规定间隔测试已完成的工件以决定接头的机械强度。

8539-162 **光刻工**

(PHOTORESIST PRINTER)（电子设备）

DPT: 381

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: S47

用投影或接触印相机在用于相继切割成晶体管片的晶片上腐蚀图形。

在晶片上喷射或涂敷光刻胶溶液使之对光敏感。把晶片放在真空吸盘上。将规定的掩膜安置于晶片上方的夹具上，使掩膜图形同规定的切面对准，或者使一个图形重叠在另一个图形上，并用显微镜检验对准情况。使掩膜与晶片接触，并将对光敏感的晶片曝光于弧光灯下将图形印在晶片上。从印相机取出晶片并将它放进显影液以使溶解掉未曝光的光敏材料，而留下已印在晶片上的图形。将晶片浸入腐蚀液以去掉氧化层或将未曝光的表面腐蚀掉。用显微镜检查晶片以发现有无针孔，切槽不够深和未对准等缺陷。

8539-166 **半导体材料检验工**

(GAUGER SEMICONDUCTOR MATERIAL)（电子设备）

DPT: 384

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: S47

测量已切成薄片用于制造固态器件诸如晶体管和二极管的半导体晶片的厚度。

将块规放在位于测量杆触头下方的测试台上，旋转块规头上的螺丝以便测量杆触头和块规之间的距离置于规定值。用镊子或真空吸拾工具把半导体材料（如锗或硅）晶片放在块规上。按动将测量杆触头压到晶片上的插棒，并从块规度盘读出厚度大小。近照厚度把晶片放在已编号的卡片上。记录各个晶片的厚度并将晶片放入容器。用计算机计算容器内晶片的平均尺寸和尺寸范围。在容器上贴上说明晶片尺寸范围，材料类型和机器编号的标签。

8539-170 **和电极安装工**

(ELECTRODE INSTALLER)（非金属矿产品，未归他类者）

DPT: 684

GED: 3 SVP: 3 EC: I57 PA: VH4

装配和安装制造研磨材料用的电弧炉中的电极。

用厚木板和木材在炉缸上方建造工作台。按动电钮把炉顶和电极下降到便于工作的位置。用扳钳和胶皮钳从插座上取出用过的电极片。用手推车从贮藏区搜集新的电极片。用吹气蛇管将插座吹干净，并用钳子和扳手重新装上新电极片。使电极侧边绝缘以确保底部电流弧光。

可用粘合剂安装电极片。可用混合电阻器（石墨和沙的混合物）制造电极。

8539-174 **线圈绕制机看管工**

(COIL-WINDING-MACHINE TENDER)（电气设备；电子设备）

DPT: 685

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L47

看管自动绕制用于制造电气或电子元件，诸如变压器、螺

线管和扼流圈的线圈的绕线机。

把卷线筒安装在机器芯轴上，并穿过引导机构导线引出。把线圈骨架放在机器的适当位置，并调定绕线速度、转数计数器和调节器。按照待绕导线的尺寸调节导线拉伸装置。启动机器并观察绕线过程，以求发现导线磨损处或不均匀的间距。停机并按规定拉出导线结环以形成中间抽头导线。将线圈抽头以确保抽头和绕组处于适当位置。

可按照所绕线圈的类型给予相应的称谓，如：

音频变压器线圈绕制工（电子设备）

射频扼流圈绕制工（电子设备）。

8539-178 **电解槽阳极更换工**

(ELECTROLYTIC-ANODE CHANGER)（有色金属） DPT: **664**

GED: 3 SVP: 3 EC: I3567 PA: H34

替换和更新用于加工铝或镁的电解槽的碳质阳极，并履行下列任何职责：

用螺栓把铜棒与嵌在碳块里的钢螺杆连接起来以便取出阳极。用扳钳从连接臂拆天阳极组件。向其他工人发出信号以便操纵起重机将烧坏的阳极从电解槽中吊出，并将新阳极吊放就位。用喷砂软管清洁连接臂。把阳极棒固定在连接臂上，并将它悬挂在电解槽内。经过通道孔将导体棒插入新阳极以允许电流通过。用铁锹和钉耙把电解槽上的矾土散开以防氧化。用大铁锤将嵌在拆下阳极中的烧坏的碳块打碎。用扳钳从铜棒上卸掉钢螺栓。将打碎的碳铲到箱子中，并将铜棒和导体棒搬到手推车上以便运走。用錾平枪或盘式砂轮研磨机将导体棒和铜棒錾净并弄平。用凿刀和铁锤去电解槽上固结的金属。

可用车床、材料加工设备、气焊枪及手动和电动工具制造碳-石墨阳极。

8539-182 **电解槽维修工**

(CELL—MAINTENANCE MAN)（有色金属） DPT: **684**

GED: 2 SVP: 3 EC: I67 PA: H34

清洁、置换和修理有色金属提炼厂的电解槽部件，履行下列任何职责：

用扳钳拆去电气和管道的连接部分，并取下固定螺栓以使电解槽与外界脱离。用拉伸把手、撬棍和起重机拆去封闭的电解槽顶盖及阴极和阳极组件。检查阳极和阴极是否退化变坏。用卡规和手动工具调节阳极和阴极的间隔以防止接触。用砂布、砂纸或电气摩擦器将电气接头打磨干净光滑以期接触良好。用起重机将电解槽底部、阳极、阴极和电解槽顶盖重新定位。用螺栓把组件连接在一起，并观察孔。漏斗和过滤器管放回原位。启动开关，转动阀门以便使电解液或盐水开始流动、测量阴极片厚度和阳极长度以确定剩余的使用寿命。用手动刮刀和气管刮去并冲掉电解槽组件上的油垢、锰和污物、用注油枪注入不会氧化的润滑油脂形成蒙皮以免氧化和结垢、把有缺陷的零件送到修理间去，并领取替换零件。将电气接头可靠地连接到汇流排上。用油灰、灰浆和石棉密封接合部。用刮刀刮去电解槽壁和底上的沉积物。

可将电解槽、阳极和其他部件镀镍以保证良好的接触。可制造和修理电解槽部件。

可按照所处理的电解槽和电解液的类型给予相应的称谓，如：

水银电解槽清理工。

8539-186 **手工送线绕线工**

(CDIL WINDER, MANUAL FEED)（电气设备；电子设备） DPT: **684**

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

用手工送线绕线机绕制用于制作例如变压器、继电器、螺旋管和电感器的线圈。

用手动工具把将轴装入机器夹盘。将线圈骨架或者要把线圈绕于其上的零件安置在芯轴上。将规定的导线线筒安置到机器主轴上。将线圈端头用胶带粘到线圈骨架或者将端头固定于线圈引出端。转动手柄或启动电动开关，使机器芯轴转动并引导导线以便在骨架上均匀绕线。观察计数器，在绕制到要求的匝数时停机，并拉出导线环以形成线圈抽头，或者在绕多层线圈时停机以便在线圈相邻层之间安放绝缘层。用胶布条包扎线圈或者在绕组上刷一层绝缘清漆。

可将线圈抽头和末端焊接到接线端上。

8539-190 **封装工**

(ENCAPSULATOR)（电气设备；电子设备） DPT: **684**

GED: 2 SVP: 3 EC: I36 PA: L47

用保护材料封装电气和电子元件，例如变压器、扼流圈和半导体器件。

把液体或粉剂密封材料注入密封装置内。把元件托盘置于装着熔融密封材料的容器出口下方。操纵控制装置迫使规定体积的密封液到达元件表面上。看管将环氧树脂浇铸到元件周围的压力机或将元件托盘浸入密封液中。取出元件并他们放到干燥装置或者放入炉中以便将密封剂烘干。检查已密封的元件以发现有缺陷的密封，例如漏缝或针孔。用溶剂清洗并擦光已密封元件的表面。用手动工具和溶剂除去引线和电极上多余的覆盖层。

8539-194 **变压器组装工**

(TRANSFORMER ASSEMBLER)（电气设备；电子设备） DPT: **684**

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

组装采用叠片钢芯的小型电气和无线电元件例如电源变压器和低频扼流圈。

从两侧交替地将E形硅钢片插入变压器或扼流圈骨架窗，并放置I形硅钢片跨接每个E形硅钢片的三条腿以便形成完整的磁路。用木锤使硅钢片对齐。用夹钳把硅钢片压紧以便能插入规定的片数。按照色码将有色导线连接到变压器绕组上，或者按照生产图纸将线组连接到接线板上。用绝缘胶布和胶合剂将导线固定到变压器铁芯上。装上侧盖或顶和底盖，插入穿过盖子和硅钢片的螺钉，并用手动工具拧紧螺母以固定盖子并将硅钢片压紧。将铁芯-接线柱组件放进盒子，在绕组上倾注熔融沥青，并用焊接设备将底座和接线板固定，以生产密封元件。

可专门从事某种特定部件的组装，并给予相应的称谓，

如：滤波器扼流圈组装工（电子设备）
特殊变压器组装工（电气设备）

8539-198 **自动剥线切线机看管工**
(WIRE-STRIPPING-AND-CUTTING-MACHINE TENDER, AUTOMATIC)（电气设备；电子设备） DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: L47

看管对导线自动拉直、定长、切割并剥去端头绝缘层以供电气和电子应用的机器。

把卷有规定导线的卷线筒装到线已绕光的芯轴上，并穿过送线辊引出导线。调节机器控制装置使适合于线径并使切线和剥线达到技术要求。启动机器并监视其运行。把箱子放在机器的出料辊下以便搜集已加工的导线或线束。将已切好和剥好的导线打捆并贴上标签。定期观察已加工的导线以确保满足切割和剥头规格。观察记数器并记录加工导线的数量。更换已变钝或已损坏的切刀或者剥头刀片。

可安装驱动调整机构以及拉紧或调节辊轮，可看管制线机。

8539-202 **编码机看管工**
(CODING-MACHINE TENDER)（电气设备；电子设备；线材产品） DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

看管在已绝缘的铜导线、绝缘胶布和塑料管等材料上打印标识码的机器。

用镊子把规定的编码字母、数字和符号安装在机器芯轴上。操纵控制装置以便调节印模压力和芯轴上的加热装置，并调整机器使之适合于要作标记的零件的直径或尺寸。启动机器并在机器进料辊之间插入材料端头。将已打印好的材料端头送入机器卷取卷盘。监视打印过程并在必要时调整机器。

可按照被标记的材料给予相应的称谓，如：
电缆编码机看管工
导线编号机看管工

8539-206 **卷边机看管工**
(CRIMPING-MACHINE TENDER, CONNECTORS)（电气设备；电子设备） DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

按照生产标准把绝缘导线的裸露端连接到接线片和插头针脚上去。

按照拉线片、插头针脚和所用导线的尺寸，把规定的模具装入液压卷边设备。将导线放入接线片或插头针脚开口中并将接线片或针脚放入卷边机构钳口中。通过操纵卷边装置的控制装置使接线片或插头针脚卷边。对专用或小批量生产采用手工卷边。

8539-210 **装填机看管工**
(FILLING-MACHINE TENDER)（电气设备；电子设备） DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

看管用粘合剂装填电子管或灯泡的管座和顶罩的机器。

把管座或顶罩送入自动装填机的夹持装置或料斗。调整温度控制装置以求达到预定的粘合剂粘度，并打开阀门使给定数量的粘合剂散布开来。检查管座或灯罩使之适合于焊接引线，并观察装填操作以确保符合技术要求。

可按照所装填的物件给予相应的称谓，如：
管座装填机看管工顶罩装填机看管工。

8539-214 **线圈整制工**
(COIL FINISHER)（电气设备；电子设备） DPT: 687
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: S47

整制供电子或电气设备装配用的线圈并履行下列任何职责：

用拨针和镊子从线圈中拉出抽头导线。用有粘性的绝缘胶布缠好线圈，并把线圈引线弯成规定的位置。用溶剂或小刀除去导线端头的塑料或者棉制绝缘。将导线端头浸入焊锅镀上焊锡。在线圈匝上刷上保护清漆。将已准备好的绝缘引出线涂上焊锡，并用焊接设备将它们和线圈导线连接起来、环绕线圈缠上绝缘胶布。用连通测试仪检查线圈。

8539-218 **灯丝处理工**
(LAMP-FILAMENT PROCESSER)（电气设备） DPT: 687
GED: 2 SVP: 2 EC: I67 PA: L47

将已绕上钨丝的芯轴溶解掉以便生产白炽灯灯丝。

按照公式配制溶液，并将溶液倒入安放在已加热并通风的容器内的旋转槽中。将绕线芯轴托盘倒入酸中。观察酸的作用以发现芯轴的溶解。将溶液从旋转槽倒入酸中和剂中用水漂洗灯丝线圈以除去酸的任何痕迹。把线圈托盘放入烘箱烘干，并在规定时间之后取出托盘。

8539-222 **蓄电池废品利用工**
(SALVAGE MAN STORAGE BATTER)（电气设备） DPT: 687
GED: 2 SVP: 2 EC: I4 PA: H4

从有缺陷的铅酸蓄电池中回收氧化铅、铅和其他材料以便再加工并重新使用。

把装满可利用的旧料如有缺陷的电池板和氧化铅糊剂的容器，运到回收站。用起重机把废料卸入栅网槽中。用胶皮管引水冲洗栅网槽以便冲洗出板上的氧化铅，并使之通过栅网进入槽的较低部位。将水由栅网槽排出。从栅网槽取出已冲洗的铅板，并将它们放入装运的容器中．从栅网槽和回收排水池中铲出氧化铅。并装入钢桶内。分离出其他可重新使用的碎渣。

8539-226 **电线工**
(WIREWORKER)（电气设备；电子设备） DPT: 687
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: S47

为收音机和电视机机芯、通信设备和控制系统等的布线准备导线或同轴电缆，并履行下任何职责：

用手工工具、量规以及导线切割和剥头装置，将导线或同

轴电缆切割到规定长度，并除去导线端头的绝缘材料和编织物。扭紧导线端头将它们插入接线片，并用卷边工具使接线片卷边。将导线端头浸入锅焊槽在其上涂锡，并用手工工具和焊接设备把端头焊接到接线片上。用导线编号机在各条导线上打上号码。环绕各条导线缠上识别带或绝缘胶布。

8539-299 **其他电气、电子及有关设备的制造、组装、安装和修理职业**
(OTHER ELECTRICAL AND CLECTRONIC FABRICATING ASSEMBLING, INSTALLING ANDREPAIRING OCCUPATIONS)

本残余类职业包括未归他类的以下业务：电气和电子装配工、安装工和修理工，例如，装配电气插头和改装电视调谐器的工人。本残余类定义中的职业名称的典型例子有：

插头装配工（电气设备）

电视调谐器改装工（电子设备）

854 —— 木器制作、组装和修理职业

本子类职业包括以下业务：制作、组装和修理各类木器。这些木器包括：家具、陈列柜和门、门框、窗框和画框、圆桶、木容器和箱子、弦乐器和弹拨乐器。这些职业可分为以下细类：

8540 木器制作组装和修理职业领班
8541 细木家具和木家具制作工
8546 木器制作、组装和修理的检验和分级职业
8548 木器制作、组装和修理的壮工和其他简单工作的职业
8549 木器制作、组装和修理职业，未归他类者

8540 —— 木器制作，组装和修理职业领班

如职责名称 01-250 所述，本细类职业包括监督和协调从事制作、组装和修理各类木器的工人的工作。

8540-110 **细木家具和木家具制作工领班**
(FOREMAN CABINET AND WOOD FURNITURE MAKERS)（家具，木材加工和木制品生产） DPT: 138

对从事组装和修理木器如家用家具、画框、办公设备、门、窗框、门框和储藏柜的工人（细类 8541）的工作进行管理和协调。

履行职责名称 01-250 所述的职责。

可监督从事特殊作业的工人的工作并给予相应的称谓，如：

细木工领班（家具）

家具组装工领班（家具）

胶合工领班（家具）

贴面工领班

窗框和门制造车间领班（木材加工和木制品生产）

8540-114 **木器制作、组装和修理的检验和分级职业领班**
(FOREMAN, INSPECTING AND GRADING OCCUPATIONS: FABBICATING ASSEMBLING, ANDREPAIRING WOOD PRODUCTS)（家具） DPT: 138

对检查并分选细木器、家具和其他木器的工人的工作，进行监督和协调。（细类 8546）

履行职责名称 01-250 所述的职责。

可监督和协调从事检查并分选特殊产品的工人的工作，并给予相应的称谓，如：

家具检查工领班

电视机机壳检查工领班

木器分级工领班

8540-199 **其他木器制作、组装和修理职业的领班**
(OTHER FOREMEN: FABRICATING, ASSEMBLING AND REPAIRING OCCUPATIONS WOOD PRODUCTS)

本残余类所包括的是指未归他类职业的木器领班，例如，监督和协调从事制作、组装和修理木匣子、箱子、圆桶、吊桶和其他木制品的工人的工作。

本残余类职业名称的典型例子有：

制箱工领班（木材加工和木制品生产）

制桶工领班（木材加工和木制品生产）

8541 —— 细木家具和木家具制作工

本细类职业涉及由板材或预制部件制作、组装和修理木制品如柜橱、家具、仓储设备和办公室设备门、门框、窗框和画框等；以及安装插销、合页和手把等金属附件。工作内容包括：操作、操纵和看管各种普通的和专用的木工机械、设备、手工工具和电动工具，以便装配组装、紧固和胶合木器。对木器零件进行机械加工的有关职业被分类列入细类 8355，涉及油漆和抛光木家具的职业被分类列入细类 8595。

8541-110 **细木工**
(CABINEIMAKER)（家具） DPT: 280
GED: 4 SVP: 7 EC: I57 PA: M47

能按照说明书和图纸并利用木工机械、电动工具和手动工具，制作和修理木器，诸如家庭用，仓库用和办公用的家具、固定装置和其他有关设备。

研究所制作木器的技术要求和图纸，或制定技术规格说明书。按要求在纸上或木料上标出各零件的外形和尺寸，并使材料的颜色、纹理和木质符合要求。安装并操作如电锯、接缝刨、接榫机、制榫机、平刨及压刨等木工机械，把木板锯开并使其成形为木器部件。再用刨、凿子和木锉等手工工具修整零件或接点使接榫紧贴合身。用手摇钻或钻床打眼，以便插螺钉或木钉。利用夹具或夹持机将零件和分装件胶合、装配和夹紧，使其组合成一个整体。拧入钉子或其他连接件以使连接加固。用砂纸打光和刮削木器的表面并连接各部件以备精加工。安装铰链、窗钩和抽屉拉手等五金附件。

可修理和拆改高档家具。可用染色剂、清漆或油漆等饰面材料对加工好的材料加以浸泡、涂刷或喷染。可能制作特殊类型的细木家具，并给予相应的称谓，如：

细木家具制作工

冰箱壳体制作工
电视机机壳制作工

8541-111 **细木工学徒**
(CABINETMAKER APPRENTICE) (家具)
按照培训进度计划，循序渐进地履行职业 8541-110 的职责。可参阅职务名称 02-010 的定义。

8541-114 **划线工**
(LAY-OUT MAN) (家具；木材加工和木制品生产) DPT: 281
GED: 4 SVP: 7 EC: I5 PA: L47
根据工程图纸、工作指令、模型和说明书将框架和家具零件的外廓尺寸划样到木板上以指导机器操作工。
研究所做组件的图纸。选择所需尺寸的木料。利用尺、直角尺、铅笔或颜色铅笔丈量木料并作出标志。划好切割线，使材料得到最大限度的利用，为后续的机械操作提供依据。
可根据工程图划出装饰性或不规则的带锯切割线。可利用木工机械做出木器的样品。可按样板划线以标出切割线。

8541-118 **装框装镜工**
(ASSEMBLER,FRAME AND MIRROR) (家具) DPT: 484
修整和装镜工
GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: L47
利用手工工具将装饰件和镜子装到浴室橱柜上。
根据规范和工作说明书丈量柜的尺寸并安排预先切割好装饰件。利用手工工具将装饰件组成橱柜和镜子的框边。用刮刀修整框边使之适合橱柜，并用螺丝刀和螺丝将框边固定到橱柜上。用螺丝将滑轨拧到橱框上，把镜子放入轨内，并用螺丝刀调整螺丝以保证滑动顺畅。用螺丝刀将装有合页的梳妆镜子装到橱柜上。清洗抛光镜子和橱柜以备整体装运。
可用手锯和轴锯箱锯开和斜锯装饰件。可用油漆刷子往装饰件上刷漆。

8541-122 **销钉插入机安装操作工**
(DOWEL-INSERTING-MACHINE SET-UP OPERATOR) (木材加工和木制品生产) DPT: 380
GED: 3 SVP: 5 EC: I5 PA: L47
装配和操作钻孔和上胶的机器，并将销钉插入门和窗扇横杆的两端。
利用样板、规尺、量尺、直尺和扳手，调整导料板、压臂和胶液排出管，插入并调好夹头中钻头的间隔，使之与加工横杆尺寸一致。将胶液注入容器，装上销钉料斗，开动机器。用尺和卡钳，将要检验的横杆推进机器，并检查销钉的间距。再按动按钮，开动机器，驱动自动给料机构或将横杆料堆放人进料斗给机器喂料。
观察机器的运转，以防故障。

8541-126 **组装木器修理工**
(REPAIRMAN,ASSEMBLED WOOD PRODUCTS) (家具；木材加工和木制品生产) DPT: 684
GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: M47
修理如窗扇和门，家具、柜橱、画框等木器和其他木制品表面的损伤，以备对其精加工、敷以饰面和进行油漆。
用眼检查工作的边缘是否粗糙，表面有无裂痕、钉眼、裂缝、开缝、饰面疤、胶、尘土或检查员所作的记号。利用刀、刮刀和砂纸修整和磨平粗糙的边缘和表面，去掉刮痕、凹痕、尘土和胶。往裂缝、接缝、凹痕和钉眼中涂上填料，如腻子或塑用木料。用染色剂或油漆涂抹疵点和填料。将松动的饰面板和表面胶牢。
可去掉损伤的或有结疤的饰面或线脚，并加以修整密接再将补配材料粘结就位。可重新胶合开胶的接缝。可按所修理的木器给予相应的称谓如：
画框修理工 (家具)
门框和门修理工 (木材加工和木制品生产)
木制家具修理工 (家具)

8541-130 **仿古工**
(ANTIQUER) (家具) DPT: 684
损坏工
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: M47
对家具采用仿古手法加工。
研究家具如何具体体现所设计的效果，并决定加工工艺。利用铁笔、蜡笔或喷漆对家具表面作上标志，或用边缘粗糙的物品，如链条、碎瓶子、炉渣袋或石头敲打表面，以损坏家具表面达到仿古效果。利用手碾将尖处压圆，以获得正常磨损的效果。
可设计独特的方法以损坏家具达到顾客的要求。

8541-134 **椅座编织工**
(WEAVER CHAIR SEAT) (家具) DPT: 684
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L47
用纤维材料，藤条芦苇或柳木等材料编织椅座，履行下列任何职责：
将编织用的材料放在容器中湿润，并按规定时间将其蒸软。把椅座框夹人夹盘中，将编织材料穿过框子和围绕框子进行编织，用手将材料拉紧，拧紧各行之间和各处的编织材料，谨防松动，并将端头藏在隐蔽处，用钢丝剪将多余的材料剪去。利用木条或专用工具，使各行编织材料一起受力，以求固定。
可将编织好的材料漂白。可在椅座上刷上胶液使纤维材料变硬，并用清漆刷涂椅面。

8541-138 **胶合-粘结机看管工**
(GLUE-BONDING-MACHINE TENDER) (家具木材加工和木制品生产) DPT: 585
GED: 3 SVP: 4 EC: I57 PA: M47
看管用热和压力处理木制家具部件间胶合的机器，使之凝固后粘结在一起。
判读工作指令，以便根据胶的类型、家具部件厚度、木材密度和含水量来决定胶合的技术要求。开动控制器，以调节给

料滚筒和夹具的位置、压力和速度，并根据说明书要求调节加热装置的温度和凝固周期的长短。开动机器，将预先上胶的零件滑入滚筒，传送这些零件通过机器和凝固管道。

可能看管通过电加热使木器部件间胶合的机器，并给予相应的称谓，如：

电加热胶合机看管工（木材加工和木制品生产）

8541—142 **柜子装配工**

(CASE FITTER)（家具） DPT：684

GED：3 SVP：3 EC：I PA：M347

将门、底板、搁板和抽屉安装到未完工的木制家具和阵列柜架中去。

用凿子、锉刀、砂纸或手工刨或用接缝刨刀片修整不平的边缘和安装不合适的组件。往抽屉导轨上钉上揿钉或插入塑料，使抽屉平正便于滑动。把事先装好合页的门装到柜子上，标出钉眼位置，用手电钻打眼以安装螺钉。把门装到柜子上，或把门放在旁边以备油漆。将抽屉拉出推进以试其合适与否，再把柜子的门打开关上，试其装得合适与否。根据规格要求，利用手工工具安装五金附件，如抽屉手把和滑动导轨。

可能安装某专用部件，并给予相应的称谓，如：

装门工

装屉工

8541—146 **镶边工**

(EDGE BANDER)（家具；木材加工和木制品生产） DPT：684

GED：3 SVP：3 EC：I5 PA：M47

采用下术方法之一，将饰面条胶合到柜子、桌面或门的边上，或将其胶合到制作家具用的饰面胶合板的边上：

1.将胶喷或刷在工件的边上，再用手将饰面条铺上放好。将工作放到电热夹中，夹紧夹子，使饰面条固定一定的时间。

2.让饰面条在自动洒胶机上通过，并用手将粘了胶的饰面条放到饰面板的边上。将零件放到电夹中凝固一定时间。踩踏板使夹子松开。检查以上工作以保证符合说明书的要求，并将叠堆的饰面条的边板放到指定的地方去。

3.将叠堆的饰面条放到自动镶边机的给料槽中，调整传送带，使它适合要镶边的板的宽度。将板材输入用胶粘边的机器，将饰面条从给料槽拉到板材的边上，并通过电热板或冷压板使胶干固。调整传送板材通过机器的皮带转速。

可拌合胶液并再次往胶槽中注满胶液。可用特形手工刀、木锉和砂纸将胶粘的接头进行修整和打平。可选配饰面条的颜色和型式，使之与工件相协调。

8541—150 **家具组装工**

(FURNITURE ASSEMBLER)（家具） DPT：684

GED：2 SVP：4 EC：I5 PA：M347

将木家具的零件组装和固定在一起，或组成部件、框架或完整的家具，履行下列任何职责：

用手工工具修整接头，使其合适。用刷子往接头上涂胶，并用锤子敲打零件，把它们组装在一起，将组装好的零件放到夹子中或组装用的夹具中，直到刷子上的胶干了为止，再用电动改锥、卡钉枪或锤子拧入销钉、螺钉、卡钉或钉子以加固接头，用钉子、螺钉、胶或卡钉将部件、角形部件、抽屉导轨、顶、线脚、O板及挡灰底板胶好钉牢。钻孔并装上自动的抽屉销、铰链、拉手和小脚轮等零件。用改锥固定椅子的扶手、腿和靠背。

可能从事某项专用产品的组装工作，并给予相应的称谓，如：

床组装工

箱式弹簧框架组装工

演播室沙发框架组装工

8541—154 **窗扇和门组装工**

(ASSEMBLER SASH AND DOOR)（木材加工和木制品生产） DPT：684

GED：2 SVP：3 EC：I PA：M47

利用胶和木锤组装具有榫眼和榫头的木器或用暗销接合的木器，如门、门框和窗扇。

往凸榫或销钉上刷胶，并将其装入榫眼和销钉孔。根据规定的方式和顺序，将木器零件放在工作台上或放进组装夹具内，并用手锤或木锤将零件的凸榫或销钉装到相接零件的榫眼或销钉孔中。在多扇窗的窗挺和横木之间插上直棂，将它们胶合固定。往榫眼中插入楔块，以便使零件固定在一起。将完成的木制品堆放在货架上或指定的地点，以备夹紧或进一步加工。

可调节排胶管的间隔，以便同时向几个榫眼中注胶。可操作夹持机，以便把榫头或销钉挤入榫眼或销钉孔。

8541—156 **木柜组装工**

(CABINET ASSEMBLER)（家具） DPT：684

GED：2 SVP：3 EC：I PA：M347

利用手工工具组装木柜或柜橱框架。

将预先制作好的零件装到一起。将螺钉或销钉插到预先钻好的孔眼里，并用改锥、胶和夹具将各零件固定在一起。利用手工工具往组装好的柜上装五金附件，如胶链、拉手和球形O手。

可能用砂纸、凿子或锉刀修整木制部件以确保装配紧固。

8541—158 **竹藤家具制作工**

(FURNITRE CANER)（家具） DPT：684

GED：2 SVP：3 EC：I PA：L47

安装或更换家具中预先编织好的人造或天然竹或藤的嵌板，如：椅子、床头板、门或柜的嵌板。

用刀将家具框架上的坏竹料和坏藤料去掉。用凿子将框架中凹槽内的槽木条取下。将框架放入水中，或用软管将水注入凹槽内，以软化干胶和粘附的竹料或藤料。用刀刮清表面。往凹槽中刷胶，交将在水中浸泡过的竹板或藤板铺放在框架上。利用楔块和木锤敲打板的边缘，板嵌入槽内。将胶刷入板上的槽内，轻轻敲打或将齿条压入槽内。用刀清理多余的竹条或藤条。

可操作液压压床将板压入框架内。

8541—162 **手工贴面工**

(LAMINATOR HAND) (家具) DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I7 PA: M4

交预先裁好的贴面材料，如塑料贴面或漆布贴面胶合在胶合板上，组成家具的部件，如柜橱、柜台、桌子和书桌的台面。

用刷子或喷雾器将胶合剂刷在胶合板的表面上。将贴面材料放在涂胶的表，面上。利用手碾或木块使贴面材料平整地压紧到表面上。用溶剂，如丙酮擦工作面，以去掉多余的粘合剂。用锉刀、特形手工刀或电动修木机修整并找平板材的边缘。用空气软管、抹布和液体清洗剂清洗并抛光表面。

可将粘好贴面的板放在台钳或夹具中，使贴面材料定位并胶牢。

8541-166 **修门工**
(PATCHER DOOR) (木材加工和木制品生产) DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M47

用手工工具修理木门的毛病。

将门放在工作台上，用刀、凿子、开槽刨或手锯去掉木头的毛病，如门上的树脂囊、节疤和裂缝等。选择纹理和形状相匹配的木头补片，用刀将补片修整成适合于切去的区域。在切好的补片上涂上胶，用电熨斗加热，将补片的胶烤干。利用磨石或手工磨光机压平整补片。用胶布将补片粘牢或用钉将补片的边缘钉住，以使补片固定在门上，直到胶干固为止。用腻子刀平整塑用木料将其压入补片周围的裂缝中。用水刷去门上的斑痕，露出木纹，用热熨斗将其烤干，再用砂纸将其打平。

可切去加工好的木料上的病木，补上楔形填隙片，例如，门的横杆有毛病，切去病木后，可将粘胶的楔片贴到修补处，再用胶条粘上。

8541-170 **画框组装工**
(PICTURE-FRAME ASSEMBLER) (家具) DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

利用下列方法之一，将预先锯好的木条组装成画框：

1.确定要钻钉眼的位置、尺寸和角度。用电钻在每根木条的一端各钻一个半孔。将木条夹在台钳中，在打斜榫的一端刷上胶。用虎钳将框组装在一起，并用锤子将钉敲入预先钻好的孔内。利用锤子和定位钉，将钉子钉入。

2.将斜接的木条放在V形夹具中对接在一起，并用手提式卡钉枪，或将接头放在自动卡钉机的夯头下，将卡钉打入接头。每个接头都要如此重复作业，直到把画框组成。

8541-174 **液压压床看管工**
(HDYRAULIC-PRESS TENDER) (家具) DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: H4

看管液压压力洒胶机，使贴饰面板的木器如桌面和粘有饰面板的门上的粘合剂凝固。

将夹紧杠和垫板放到压床上。用手或起重设备将一层层组装件从传送带或手推车上装到压床上。将垫板和压紧杠放在叠堆的工件上。旋转手轮调到该材料规定的压力，接着按动按钮，开动压床。将夹持拉杆放到顶部和底部的压紧杠上，拧紧夹持拉杆上的松紧螺套，以使叠堆工件从压床取出后仍保持受压状态。旋转手轮松动压床再按下按钮，从压床床台上取下夹紧的工件，待其干燥。

8541-178 **贴面压力机看管工**
(LAMINATING-PRESS TENDER) (家具；木材加工和木制品生产) DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M47

看管液压压床和洒胶机，使预先锯好的塑料贴面或纸贴面镶到胶合板或类似的底板上，作成家具部件，诸如柜橱和桌子的面板等，或制造用作包装箱样产品的叠层板。

将选好的材料堆放在工作台上。将贴面材料或底板输入机器涂上胶或粘合刈。按照规定的镶板顺序将涂上粘合剂的胶合板、纤维板、纸板或塑料板进行组装。用蘸水或溶液的湿布擦去覆在表面上的多余粘合剂。调节控制器，使压床达到一定的温度或压力。将单块的或成叠的待饰面材料放在压床床面上，并移动杠杆使压床加压一定时间。将镶好面的材料吊起，以检查其胶粘得是否牢靠。用刀或电动刀修整边上的多余材料。将加工好的材料放到指定的地方。

可能作生产记录。可利用扳手、刷子和溶剂清洗并维护洒胶机。可能操作特定类型的压床、材料或产品并给予相应的称谓，如：

热压机看管工（家具）
塑料贴面工（家具）
桌面贴面工（家具）
箱板精修工（木材加工和木制品生产）

8541-182 **椅子矫平工**
(CHAIR LEVELER) (家具) DPT: 687
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: M47

锯掉椅腿超长部分，矫平木椅。

将传送带或独轮车上送来的椅子放到水平平台上，看其是否处于稳定状态。将不平的椅子送到圆锯上，使其与水平台处于同一平面上，锯掉椅腿的超高部分。将椅子放在指定的地方以备进一步加工处理。

可能检查椅子的毛病，如有无裂缝或裂口或加工有无缺陷，对疵点作出记号以备修理。

8541-190 **五金附件安装工**
(HARDWARE INSTALLER) (家具，木材加工和木制品生产) DPT: 684
安装工
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L34

在加工好的家具上安装金属附件和小五金。

利用手工工具和电动改锥或棘轮改锥将抽屉拉手、锁、弹键和金属饰件等五金附件用螺钉拧到加工好的家具上。在抽屉和柜体之间插一个带毡垫的金属夹子，以便在装运时使抽屉不掉出来。将钥匙、底板和抽屉隔板包在纸中，放在柜子的里面。用螺钉把铰链装到预先钻好的孔眼中把门装好。

8541-194 **镶边机看管工**

(BANDING-MACHING TENDER)（家具）
DPT: **685**

桌面、修边工

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: M34

看管将金属或塑料嵌条绕着桌面边缘四周包封的机器。

将桌面放到机器的转台上，推动杠杆以放下压头，把桌面压紧就位。将具有一定形状和颜色铆钉体或嵌条的凸端插到桌面边缘的凹槽中。开动机器的旋转机构，把桌面压到压辊上，将嵌条压进槽内。将加工好的桌面从机器上取下。

可能用手将旋转的桌面推向压辊以箍住边缘。可能用橡皮锤将嵌条敲入槽内。可能用嵌条箍在柜台面和书桌面边缘的四周。

8541-198 **夹持机看管工**

(CLAMPING-MACHINE TENDER)（家具，木材加工和木制品生产）
DPT: **685**

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

盾管机器，将预先上好胶的零件夹紧在一起组成木器，如家具和门框。

开动机器，将锯好的木零件按规定的顺序和位置放在工作台上，或放进夹具或夹持机。踩脚蹬驱动把零件夹在一起的机构。松开夹子的压力，把组装好的木器堆放在指定的地点。转动手轮，调定导向件，按照被加工零件的尺寸调整机器。

可在夹紧零部件前往销钉孔或榫眼中喷胶，或往零件上刷胶。可用手工工具将钉或螺钉拧进去，将夹在一起的零件固定。

8541-202 **销钉机看管工**

(DOWELLING-MACHINE TENDER)（木材加工和木制品生产）
DPT: **685**

GED: 2 SVP: 2 EC: I57 PA: L47

看管机器，给销钉上胶并把销钉打入准备组装的木器零件钉眼中。

将档块安放在机器上，使木钉对准木制零件上预先钻好的孔眼。将销钉倒入料斗，并经销钉机胶槽中注胶。按动按钮开动机器。将木零件贴着挡块放好，踩脚蹬供胶，并将销钉打入钉眼中。松开脚蹬，将钉好销钉的零件从机器上取下。用空压机、刷子、抹布擦干净机器，并用黄油枪和油壶润滑机器。

可能调制胶料。

8541-206 **方头螺栓机操作工**

(LAG-BOLT-MACHINE TENDER)（家具）
DPT: **685**

GED: 2 SVP: 2 EC: I57 PA: L47

看管机器，将方头螺栓拧入桌腿预先钻好的孔中。

将方头螺栓插到机器的卡盘中。对机器进行调整，使在桌子腿的穿透深度达到要求时能自动松开方头螺栓。开动机器，使桌腿朝着旋转着的方头螺栓方向推进。用量规量一下方头螺栓的穿透深度，以证明机器调整得确实符合要求。

可看管将方头螺栓拧入桌腿预钻孔的台式电钻。

8541-210 **木器组装工**

(ASSEMBLER WOODENWARE)（家具；木材加工和木制品生产）
DPT: 687

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M347

用预制木制部件组装木器，如挂衣架、挂手巾架、梯子、凳子、长凳、书桌、整体椅或折叠椅，履行下列任何职责：

将预制木制部件放到夹具中或压装机的工作台上。用刷子往部件上刷胶，或将夹着的零件对着旋转着的胶轮接受洒胶。用手将零件装在一起，然后用手工工具按要求用紧固件、卡钉、钉子、螺栓或螺丝使其紧固或者踩机器脚蹬，把上胶的零件胶合在一起。将强化的钻杆插到预先钻好的孔内，并用板手将螺栓上的螺母拧紧。

8541-214 **手工磨光工**

(SANDER HAND)（家具）
DPT: **687**

GED: 2 SVP: 2 EC: I7 PA: L4

用砂纸或钢丝棉磨平木器表面。

用手工磨光木器，如家具零部件、镜框、画框、椅子和其他小件家具的表面。用砂纸或钢丝棉磨平准备精整的木器表面或在终饰层之间的木器表面。

可能按特定磨光要求进行工作，并给予相应称谓，如：精磨工。

8541-218 **门扇组装工**

(DOOR LAY-UP MAN)（木材加工和木制品生产）
DPT: 687

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M4

门扇组装工是门扇组装班的成员，将预先组装好的门芯和按尺寸锯好的木零件组装成空芯门扇或实芯门扇，其工序如下：

将空心门芯或实心门芯插到两个胶滚筒之间，使两面都上胶；将上了胶的门芯交替码放到位于胶合板（饰面板）之间的垫盘上做成门。将锁具、横木条和垫块放在空芯门框内。将装好门的垫盘推入压床。

8546 —— 木器制作、组装和修理的检验和分级职业

本细类职业包括如职务名称 02-170 和 02-150 所述职责涉及木器制造，组装和修理的质量监督业务。

8546-110 **烟斗分级工**

(GRADER,SMOKING PIPE)（杂类产品制造，未归他类者）
DPT: **287**

GED: 3 SVP: 7 EC: I PA: S47

检查和鉴定加工好的烟斗以确定其售价。

用于抚摸烟斗，对下列诸因素作出评价，如：尺寸重量比、硬度、直度和纹理的紧密度，烟管和烟嘴的平衡，比例和对称性，烟斗体的雕刻和去斑的效果是否令人满意，颜色的均匀性和深浅度。给烟斗评级。用冲模和手压机按照烟斗的等级和风格给烟斗打标记。按照烟斗的风格、尺寸和等级将烟斗分别放到贮藏料盘内。对次品作上记号，退回车间重新加工。

可能对机器粗加工的欧石南烟斗进行分级以确定欧石南木的质量，并给予相应的称谓：

欧石南烟斗分级工

8546-114 **桶板检验工**

(STAVE INSPECTOR)(木材加工和木制品生产) DPT: 687

GED: 2 SVP: 4 EC: I PA: L47

在桶板拼接之后检验圆桶的桶板。

检查拼桶板的腹部(弧度),对不符合要求的按报废处理。检查桶板有无疵点,如节疤、蛀洞和裂纹,有毛病的按报废处理。将一定数目的桶板在选配架的两定位块之间编排和装配好。两定位块之间的距离等于桶的圆周长度。把桶板扎成捆。

8546-118 **配板工**

(PANEL MATCHER)(家具) DPT: 687

组装工

GED: 2 SVP: 4 EC: I PA: M47

根据所做家具选配一定宽度、纹理和颜色的板材和级装板。

检查板料并挑选纹理、颜色相配的一面作为木板的正面。将配好的板按顺序放在工作台或传送带上,并用铅笔或彩色笔对这些板作出记号,以便在上胶机上再次进行组装。

8546-122 **箱子检验工**

(BOX INSPECTOR)(木材加工和木制品生产) DPT: 667

GED: 2 SVP: 3 EC: I6 PA: L47

检查木箱、板条箱或编织箱的坯子,看其质量和粘附程度是否符合规格要求。

检验部分组装或全部组装的木器有无疵点,如裂缝、槽口、孔眼、打偏的或突出的钉子,以及放错位置的、遗漏的或损坏的铁丝。将有严重毛病的木器放到传送带上,交其他工人返修。通知次品处理或组装的工人。

可在生产线上对产品进行小修,如拨掉或钉入钉子,把凸出的铁丝弯回去,或用手工磨光粗糙的斑点和边缘。

8546-199 **其他木器制作、组装和修理的检验和分级职业**

(OTHER INSPECTING AND GRADING OCCUPATIONS, WOOD PRODUCTS)

本残余类职业包括未归他类的木器制作、组装和修理的检验工和分级工,例如,抚摸或检查木器,查明有无缺陷,查对窗框和门的尺寸并作调整,打开和关上组装好家具的门和抽屉,看其活动是否平滑,并查对层压板是否符合要求的人员。

本残余类所包括职业名称的典型例子有:

组装家具检验工(家具)

家具零部件检验工(家具)

层压板检验工(木材加工和木制品生产)

窗扇和门检验工(木材加工和木制品生产)

8548 —— 木器制作、组装和修理的壮工和其他简单工作的职业

本细类包括职务名称 02-190 所述涉及在木器制造、组装和修理中承担壮工和其他简单工作。

8548-110 **制桶工**

(COOPERAGE LABOURER)(木材加工和木制品生产) DPT: 687

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: M47

将压缩空气注入装水的桶内,检查桶有无渗漏现象。

用吸管将热水注入桶内。转动并滚转木桶,使水洒满内壁,将空气软管和相连的桶塞止回阀插到桶的侧塞孔中。转动手阀并观察空气压力表,使压缩空气在规定压力的情况下进入桶内。检查桶有无渗漏现象,如检查桶的表面有无湿迹或气泡,还要观察桶的表面有无疵点,如节疤或虫眼。用粉笔将渗漏处或有毛病的位置标出,然后将有毛病的桶放在一边,由其他工人进行返修。再滚动桶,将水排出,用锤子将塞子或插头塞到塞孔中,以防外部杂质掉入桶内。用印模和刷子,把要说明的情况印在桶盖上,将桶提起并叠堆在小车或手推车上送到指定的地点储存起来。

8548-114 **制箱厂壮工**

(LABOURER, BOX FACTORY)(木材加工和木制品生产) DPT: 687

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: M47

在组装木箱和板条箱时从事以下任何简单工作:

用锤子将木隔板轻轻打入另外隔板的槽内,将木箱分隔成小的格子。在箱子周围或箱子顶部、底部和边上的凹口钉上金属加固条。用老虎钳将木器上突出的捆扎用铁丝拧弯,以使用铁丝捆扎的箱坯易于搬运。

可能主要从事某项特别的业务,并给予相应的称谓,如:

钉包条工

隔板组装工

钉带工

弯铁丝工

8548-118 **擦抹工**

(WIPER)(家具) DPT: 687

木器擦抹工

GED: 1 SVP: 2 EC: I47 PA: L347

将腻子填抹到家具和家具零部件上。

用抹布、棉纱头或刷子将腻子填抹在家具或家具零件上,使表面平整。用抹布或棉纱头擦掉多余的腻子。

可能将擦抹好的组合件放在传送装置上,送到干燥炉。

8548-122 **扒钉工**

(ANTICHECKING-IRON MAN)(木材加工和木制品生产) DPT: 887

GED: 1 SVP: 2 EC: O PA: H34

用锤子将铁型钢箍钉入木料和铁路枕木的两端,以防止晾干时木材产生裂缝。

用手将指定的枕木或木料从木堆中拉出,并用大锤将铁箍钉入枕木端部。将钉好铁箍的枕木或木料堆放在一起,以便进一步晾干。

可将裂开的木材夹住、打眼，并用螺栓或金属销子穿过袭木，使裂开的部分合成一体。可插入S型铁箍，并给予相应的称谓。如：

S型扒钉工

8548-126 **松夹工**

(CLAMP REMOVER)(家具) DPT: **887**

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: M34

松夹工是班组的一员，当一堆木器，如桌面和带饰面的门从冷压床取出后，把木器件上的夹子拆下。

利用手炳或金属杆松开螺套，移开与料堆顶部和底部的压杠相连接的拉杆。卸下料堆上的压杠，卸下饰面板和抛光板，再将它们分别堆放在不同的手推车上。将装有饰面板的小车推到干燥炉或干燥堆场进行干燥。将饰面板分层堆好，中间用隔块隔开。用扫帚、水管和刮刀刮去抛光板上的胶，清理工作现场。

8548-130 **大啤酒桶组装工**

(HOGSHEAD ASSEMBLER)(木材加工和木制品生产) DPT: **887**

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: H34

用预制的桶板（用钢丝连在一起的桶板），桶箍和底板组装可拆卸的大（啤酒）桶，履行下列任何职责：

将桶板立着摆放或将桶板置于圆形模板周围以形成壳体，在桶板的小孔之间插入连结的铁丝，用手工工具把铁丝拧紧以连接壳体，并把两端缠绕一起，或调准铰链固定在箍环上。将金属销插入铰链以连接壳体。将底板放到大桶壳体中。将大桶底部包上金属带，并把金属带的端头插进紧带工具。摆动工具的手柄，使壳体周围的金属带变紧，或用锤子将箍环箍在大桶的周围。用斧头将带的余端敲掉或砍去，并将钉敲入金属带的孔内，使金属带固定到桶板上。

可将预先切好的铁丝绕在大桶四周以紧固桶板，并给予相应的称谓：

箍桶工

8548-134 **钉带工**

(BAND NAILER)(木材加工和木制品生产) DPT: **887**

GED: 1 SVP: 1 EC: I PA: L4

制作用于捆扎包装好的木瓦的木瓦捆扎带。

利用锤子和卡钉枪将木条和金属带钉或卡在一起制成木瓦捆扎带。

可给捆扎好的木瓦上涂以识别标志。可将成捆叠堆的木瓦放到传送装置、平台或手推车上。

8548-138 **桶板整平工**

(BARREL-STAVE LEVELER)(木材加工和木制品生产) DPT: **887**

找平工

GED: 1 SVP1 EC: I PA: H4

将部分组装好的木桶或小桶桶板的边缘整平。

举起部分组装好的木桶或小桶，将其一端落放到地板上，把桶板的末端整平。用锤子在木桶或小桶的周围打一条临时箍，以利于组装成容器。

8548-199 **其他木器制作、组装和修理的壮工和其他简单工作中的职业**

(MISCELLANEOUS OCCUPATIONS IN LABOURING AND OTHER ELEMENTAL WORK,WOOD PRODUCTS)

本残余类包括未归他类职业的木器制作、组装和修理的壮工和其他简单工作，例如，用腻子抹平烟斗表面疵点的工人，或将胡桃木劈成坯料用于制造长曲棍球棒的工人。本残余类包括的职业名称的典型例子有：

胡桃木劈开工（体育用品与玩具）

烟斗修补工（杂类产品制造，未归他类者）

8549 —— 木器制作、组装和修理职业，未归他类者

本细类职业包括未归他类的职业，涉及木器制作、组装和修理的相关业务。这些木器包括：圆桶、木制容器、提桶、匣子、箱子、弦乐器，家用器具和运动器材。本类职业还包括制作和组装木模型、鞋楦头与卷绕电缆和电线的木制大卷盘。其工作包括用各种普通机械、专用木工机械设备和手工工具给木材开槽、刨成型、弯曲、打钉、紧固和上胶等。

制桶职业

8549-110 至 8549-154

8949-110 **制桶工**

(COOPER)(木材加工和木制品生产) DPT: **667**

GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: M347

修理木桶，履行下列任何职责：

用钢丝箍住圆桶顶部，转动手柄以压紧桶板并松开桶箍。利用木槌取下有毛病的桶板，插入并调准新桶板。有锯修整新插入桶板的顶部边缘，使之与其他桶板相一致，并用刨子斜削桶板内缘。用手工开槽机开凹槽。换箍并紧固箍环。用制桶工的榔头和撬棍拆除顶箍，撬出桶盖。将新盖的边缘插入桶板的槽内，用手掌后部或木槌把它推入槽内。更换顶箍，用小木块堵塞节孔和蛀虫眼。松开箍环，用麻线堵塞桶板之间的缝隙以修理渗漏的接缝。指导参与制桶和修桶的其他工人。

可能改制整个圆桶。可用手工工具制造新圆桶、提桶、罐、小桶和浴盆等。可用手工工具和电动工具经过刨板、接榫、装板等工序修理圆形的木制容器。

8549-114 **木制容器底的锯木工和组装工**

(SAWYER AND ASSEMBLER TANK BOTTOM)(木材加工和木制品生产) DPT: **362**

GED: 3 SVP: 5 EC: I5 PA: M3457

用手工工具或电动工具将木料按规定的尺寸锯成木容器的底板和侧板，并把它们组装起来，锯成木容器底板。

木料经丈量、划线后按木容器底板和侧板的规定长度，用木工工具或电锯锯成板材。按照规定的尺寸在木容器底板的边缘钻打接合孔，将销钉插入相应的孔内，再敲紧板材使之组装

成木容器底板。指导其他工人将拼好的容器底板置于工作台上，沿着划线用电锯锯成圆形的木容器底板，或使用可移动的旋臂锯，调整其半径切割出规定尺寸的圆形木容器底板。

可操作带锯和旋转工作台、底板组装件在工作台上旋转，用带锯锯成木容器底板。

8549－118 **木桶机械组装工**
(BARREL ASSEMBLER MACHINE)（木材加工和木制品生产） DPT: 682
GED: 3 SVP: 4 EC: I36 PA: H47

使用机械设备将部件组装成圆桶，履行下列任何职责：

将不带桶底的圆桶壳体先进行汽蒸，以使桶板柔韧，再把桶壳置于煤气灶上或炉子内加热以驱除蒸汽。使用振动平台和制桶工的榔头将桶板排列成行。置壳体于打箍器，打上束环（临时箍），以固定桶板便于锯切。将桶壳安放在机器上夹紧使之转动，用刀具切割出桶板上的凹槽，并将桶板修整成规定的长度。再将桶壳放在卸箍机上，扳动扛杆，除去临时箍，以便装上桶底。把底板插入壳体凹槽中，开动机器使之压紧。用打箍机安装永久性桶箍。用皮带砂轮磨光桶边，再用钻床在圆桶侧钻出桶孔。检查圆桶有无疵点。

可按所操作的机器或所完成的职责给予相应的称谓，如：

刻槽工
加热工
打箍机操作工
整平工
卸箍工

8549－122 **木容器组装工**
(TANK ASSEMBLER)（木材加工和木制品生产） DPT: 684
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: H47

将板材、桶板和杆材等组装成木容器。

将板材做成容器底部的形状，将桶板组成槽壁板，分别排列安放，并在每块板上标上记号便于在工地组装。用榔头将每块壁报上的凹槽镶入相应的底板上，直至完成整个容器的拼装工作。检查容器的制造质量，并用刮刀将接合处的不平整地方刮平。

拆卸成组装件材料以便装运。

可在底板或壁板上标志位置记号和钻凿销钉孔。可在矩形容器上设置衬垫、拉杆和螺母等，并将其拧紧，或在壁板周围套置金属箍圈使之经得住压力。可根据组装容器的形状（或部件）给予相应的称谓，如：

制圆形容器工
制矩形容器工
桶板容器组装工

8549－126 **提桶磨光工**
(BUCKET CHUCKER)（木材加工和木制品生产） DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: L4

操作磨光提桶内表面的机器。

置提桶于机器的夹盘中，用铁棒将桶底压入夹盘。按下按钮开动机器。脚踩踏板使夹盘和提桶转动。将切割和磨光刀具装入提桶内使其内表面磨光。旋转机器上的手柄在桶底附近刻出凹槽并修整提桶的顶底边缘。停机后再用砂纸磨光提桶边缘和内表面。检查提桶的光洁度，并将提桶移至指定地点以备进一步加工。

8549－130 **提桶镟床操作工**
(BUCKET-LATHE OPERATOR)（木材加工和木制品生产） DPT: 684
车桶工
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: L4

操作磨光无底木桶外表面的机器。

将提桶放在机器的夹盘中夹紧，使之旋转。移动车床上的刀架，装进磨光刀具以磨光提桶的外表面。然后退出刀具，握住砂轮块对准旋转的提桶再进行抛光。停机后检查提桶有无缺损。在提桶上装上临时箍圈，并从机器上卸下。

可在开动车桶机之前用锤子先从桶上取下装配用箍环。

8549－134 **圆桶焦化工**
(BARREL CRARRER)（木材加工和木制品生产） DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I37 PA: M4

焦化圆桶壳体的内部，使存放的威士忌酒变陈。

将桶壳置于燃着的煤气灶上，根据所要求的焦化深度持续燃烧一定时间。然后用软管喷水或用湿墩布或其他擦拭材料将壳体内部的燃火熄灭。将威士忌酒桶顶盖的边放在火炉上烧焦。

可在酒桶的两端装配焦化环以保护刻凹槽的表面。可用金属板盖住桶壳顶端以控制燃烧程度。

8549－138 **大桶修理工**
(HOGSHEAD REPAIRMAN)（木材加工和木制品生产） DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: H34

修理可拆卸的大啤酒桶，用作盛放如烟草的容器。

检查啤酒桶，确定损坏的范围。用榔头或撬棍拆除损坏的部分，如桶板或箍圈，放上预先锯好的新桶板，用钉钉上。用预先剪好的铁丝箍环绕啤酒桶并将桶箍用卡钉固定在桶板上。使用胶带工具或榔头和钉子等，在容器顶部的边缘放上金属带并夹紧。

可能用带锯切割盖板。

8549－142 **顶板接榫工和组装工**
(HEADING MATCHER AND ASSEMBLER)（木材加工和木制品生产） DPT: 687
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: M47

将木制顶板锯成并装配成圆桶顶盖的毛坯。

选用长度和宽度均合适的顶板，将它们排列起来，使它在装配时紧密合用。将木榫或金属榫打入每块板的一边，然后用榔头将榫键打入榫眼，把板材敲合在一起，而将顶板坯料组装起来。将装配好的顶板坯料堆放在指定地点以备进一步加工。

可在组装前沿接榫边放上标志带。可用圆锯和接缝刨修整

和打光顶板的边缘。可在顶板边缘上胶，由其他工人组装。

8549-146 **补桶工**
(LEAK HUNTER)（木材加工和木制品生产）
DPT: **584**
GED: 3 SVP: 2 EC: I PA: M2347

检查和修补装有威士忌酒或果酒酒桶的漏缝。

在堆放成排的酒桶间走动，用矿工灯和信号灯查看漏桶。修补渗漏可用拧缠的棉纱或麻线填隙，再打入木塞子将漏洞堵住，或用有粘胶的帆布条覆盖洞上。记录所修理酒桶的排行号码和修理日期。

可用手工将酒桶推上自动提升机以运走酒桶。可爬上梯子或脚手架上工作，或爬到叠放的酒桶上进行修理。可查找和修补盛放果酒的木容器的漏洞。

8549-150 **圆桶提升工**
(BARREL RAISER)（木材加工和木制品生产）
DPT: **684**
捆扎工
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: H34

在提升状态（夹紧）装配木桶壳体（无顶盖）。

将桶板置于桁架式束箍或成形环之内，以形成桶的壳体。将绞盘上的绳束围绕在桶板上端然后移动支架式控制器以便将桶板拉在一起。松开桶壳顶部的束箍，踩住踏板放开绳束。把桶壳从装配架上搬走。

可插入束箍在装配架上形成环圈。可将桶壳放到加热隧道的传送机上。

8549-154 **圆桶顶盖装配工**
(HEADER BARREL)（木材加工和木制品生产）
DPT: **684**
制盖工；装盖工
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M4

将盖（底）装进松弛的或箍紧的桶壳两端凹槽中。

用榔头敲击圆桶或大啤酒桶上的临时顶箍，使之松开，用带尖头的工具或用手将顶盖取起，装配入圆桶的凹槽中。用绞车、可调节的圆形夹具或其他工具拉住顶盖周围的桶板。用正规的箍替换临时箍。用榔头轻轻敲打箍圈，使之箍紧圆桶，然后将作好的圆桶放在旁边。

可在桶的凹槽内安装底板并给予相应的称谓：
桶底安装工。

制箱职业
8549-174 至 8549-202

8549-174 **匣子装配工**
(CASKET ASSEMBLER)（木材加工和木制品生产）
DPT: **381**
GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: M47

将预制的板材和嵌条装配成木匣子，然后安装五金零件。

用榔头、胶、夹钉、棒夹或卡钉和气动打钉机将匣体的边、端、底等板材和已完成的顶盖框架部件一起装配成匣子。在匣子边板间粘上并钉住板材和撑条进行加固。用直尺量出顶盖架的中心位置，并用铅笔标出。把模型放在匣体顶盖边缘上，或用尺丈量以确定合页和连接锁扣的位置。用改锥安装合页和锁扣。再用改锥把顶板装到盖架上。用锯、榔头、打钉机、角尺和直尺等测量、切割并装上装饰性嵌条或卷边。用榔头和打钉机敲进钉头．用手或油灰刀将腻子填塞缝隙和小孔。用刨子、手提式磨光机或砂纸磨光并刨平各接头和边缘以使其紧密结合和平滑。

可组装匣子的特殊部件，并给予相应的称谓，如：
嵌条装配工
镶板装配工
顶框组装工
顶框装配工

8549-178 **箱坯机操作工**
(BOX-BLANK-MACHINE OPERATOR)（木材加工和木制品生产）
DPT: **662**
GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: L4

操作机器用卡钉和钢丝把箱子板组装在一起。

按照箱子的尺寸，用扳手增加或减少链条输送带上的链节，挡块和卡钉头。把绕线管安装在机器或立式机器的主轴上，并将线端穿过卡钉头。用试运转以确定机器工作状况和适应性是否符合规定要求。开动机器并指导工人为机器喂送卡钉和板材并搬走完成的制品。

可将钢丝穿过导杆，使卡钉将钢丝紧绕在箱子上并给予相应的称谓，如：
钢丝捆箱机操作工

8549-182 **制箱工**
(BOX MAKER)（木材加工和木制品生产）
DPT: **684**
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: M34

用手工工具或电动工具锯木材，并将锯好的木料组装起来制成木箱和板条箱。

使用尺、铅笔和电锯，经度量、划线，然后将木材锯成规定的尺寸。利用榔头和钉子、电动卡钉器和打钉机组装箱子和板条箱。

可用手工工具或电动工具拆换木制的部件以修理换坏的容器。可用榔头、取钉器或撬棍取下板上的钉子，用手提式电锯锯平木板端头，修复旧板箱。

8549-186 **箱子端板卡钉机看管工**
(STAPLING-MACHINE TENDER BOX END)（木材加工和木制品生产）
DPT: **685**
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: L47

操作卡钉机，把撑条钉在铁丝捆的箱子端板的中心以起加固作用。

开动机器，将撑条对准卡钉机的槽内，并把箱子端板放在撑条上，扳动手杆或踏板，把撑条和箱子端板移到卡钉机下、将撑条和箱子端板卡钉在一起。

可用手将撑条和箱子端板放到机器的喟料输送带上。可通过转拧螺丝以调整卡钉机的压力。

8549—190 **箱子组装工**

(BOX ASSEMBLER)(木材加工和木制品生产) DPT: 684

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M34

用预制部件装配成木箱、包装箱、装运箱或装货夹板，履行下列任何职责:

将工件放在桌子、地面或打钉夹具中，用榔头或卡钉枪将它们按指定接头装钉起来。再把装钉好的部件送去安装顶、底和侧板。将外露的钉头敲平。在箱板上钉撑条或金属加强角片或带条进行加固。用手工工具对木箱的边缘加以修整磨光。为箱子装配顶盖和底盘。在木箱的顶部和后背钉上或铆上合页、锁板、锁闩等五金零件。将完工的木箱堆放到指定地点、以备进一步加工。

8549—194 **环轧机看管工**

(LOOPING—MACHINE TENDER)(木材加工和木制品生产) DPT: 685

线材回罢机看管工

GED: 2 SVP: 2 EC: I56 PA: L47

看管机器，切断用来捆扎相连箱坯的捆扎铁丝，将线材的端弯成圆环，并将线尖端塞到木头中去。

按下按钮开动机器。观察传送机上的箱坯，查看有无未被切断的线材，线端是否弯成圆环，线尖端是否塞入木头。从机器上搬走加工完毕的箱子。

可用钳子修理断线。

8549—198 **箱坯机供料工**

(BOX—BLAND—MACHINE FEEDER)(木材加工和木制品生产) DPT: 686

带材缝合机供料工

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L34

给箱坯机供料，用卡钉楔块钉在木板或木条上，再用铁丝所板捆在一起，组成箱子的部件。

在给料输送皮带的档头处放置楔块，并将板材或木条板在楔块上，或装上自动输送板材和楔块的料斗。协助机器操作工增加或拆去链条输送带上的链节，以调整挡头和卡钉头的间隙。

可能从事一项特定的操作，并给予相应的称调，如:

板材安放工

楔块安放工

8549—202 **箱坯成型工**

(BOX—BLANK FORMER)(木材加工和木制品生产) DPT: 687

箱端板装钉工

GED: 2 SVP2 EC: I5 PA: L4

紧固钢丝捆扎的箱坯的端头成箱子形状。

弯折钢丝捆扎的箱坯，使其边、顶和底各面互相垂直。将边扳插入，用钉或卡钉加固，或用钢丝绕捆卡楔。用铁丝将顶部和两边紧固在一起。

弦乐器和弹拨乐器的制作与修理职业

8549—222 至 8549—226

8549—222 **弦乐器制作工**

(STRINGED—INSTRUMENT MAKER)(杂类产品制造，未归他类者) DPT: 281

GED: 4 SVP: 8 EC: I PA: L467

应用木材性质、乐器设计和制作等知识，用手工和电动工具制造带有定音档子或用琴弓演奏的乐器如吉他和小提琴。

选择材料，用模型在材料上划线以准备切割部分的图形。操作木工机器如带锯，特形铣，飞剪和钻床等用以对木制工件进行锯切，成形、修剪和钻眼，将木条片均热弯曲成形制成乐器的边缘。使用夹具，模具和装配架将各部件胶粘起来形成完整乐器。用手工工具切割加工成定音档子并把它装到乐器上。安装部件如调音键或栓钉和调音器等。用喷漆枪或刷子上清漆或氯克漆，并加以抛光以获得悦目的光泽。为乐器上弦并弹拨或用弓拉琴弦试听音质。如有必要作些更改以改进音调。

可修理重新制造和修复旧乐器和琴弓。

可制造特定的乐器并给予相应的称谓如:

巴拉莱卡琴制作工

吉他琴制作工

曼陀铃琴制作工

小提琴制作工

8549—226 **弦乐器修理工**

(STRINGED—INSTRUMENT REPAIRMAN)(杂类产品制造，未归他类者) DPT: 281

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: L467

用手工工具修理、重新制作或修复带有定音档子或用琴弓的器，如吉他和小提琴等。

检查并演奏乐器找出小毛病。利用手工工具拆卸乐器。用刀切除裂开的或损坏部分。将开裂的部分置于石膏模型中，并用手压机夹住模型用粘胶粘合。将损坏部分切割掉，按原形尺寸刻划出替换材料安装上去。用粘胶和夹具装配琴体。刨平琴弓乐器的指板和安装弦板与琴栓。利用手工工具更换和安装定音档子和其他零件，将氯克漆或其他油漆用喷枪或刷子对乐器进行油饰并以棉布和抛光轮进行抛光。安装琴弓乐器的弦马与音线柱使弦线能深到规定的张力与高度。试奏乐器，调节音频，审估音质并按需要可进行必要的调整。修理琴弓。更换班卓琴的表皮和塑料头、

可修理特种乐器并给予相应的称谓如:

低音大提琴修理工

吉他修理工

木雕、造型和弯曲职业

8549—246 至 8549—250

8549—246 **木雕工**

(WOOD CARVER)(家具；木材加工和木制品生产) DPT: 281

GED: 4 SVP: 8 EC: I PA: L47

在家具和其他木制品上用手工工具和木工机器雕刻装饰图案。

研究客户，建筑师或设计单位提供的设计图案，或用绘画器具自行设计图案，绘制出实际尺寸的样板，然后用复写纸，铁笔和铅笔将图案描到木件上。用台钳夹紧木件，选用适当工具如凿子、弧口凿、木槌、细锯和特形铣等沿画线切割出图案。再用凿子、弧口凿、木锉和锉刀进行细加工。用量具对雕刻件的尺寸进行校核。

可用锤子敲打点刻出图案、可先用木工机器切割出图案然后再用手工细加工。

8549-250 **手工成形工**
(SHAPER HAND)(家具；木材加工和木制品生产) DPT: **684**
GED: 2 SVP: 4 EC: I5 PA: L47

修饰和磨平木制家具部件指定的轮廓外形和光洁度。

先把经粗锯成形的部件放在台钳中夹住，再使用刨子、辐刨片、凿子、木锉、电动研磨机等工具把工件加工成规定的轮廓外形和光洁度。

可使木材成形并打光以制成精制木器如色拉义、汤匙、碗和衣架等。

打钉，紧固和胶粘职业
8549-270 至 8549-282

8549-270 **打钉机操作工**
(NAILING-MACHINE OPERATOR)(家具；木材加工和木制品生产) DPT: **582**
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: L47

操作往木板上打钉的机器以固定装配件，如家具框架，板条箱、箱子、集装箱等，或把模板，漩涡形饰物或层叠板条装钉在木制器材上。

根据规范布设装钉夹具和横档。旋紧定位螺钉以使夹具固定在横档上。转动手轮根据装钉件的大小以升高或降低平台。在供料器中装满钉子然后开动机器。将板材安放在平台上或放在装钉夹具下面的安装架上，踏足踏板即可将钉子打入板材。为便利打钉工作将定位块和安装架固定在机器的平台上。把装配件堆放在指定地区。记生产记录。用油壶、棉布和滑脂枪擦净和润滑机器。

可操作制钉机从成盘的钢丝上切制成自用的钉子，并给予相应的称谓，如：

自动化制钉机操作工

8549-274 **挤压机看管工**
(SQUEEZER TENDER)(木材加工和木制品生产) DPT: **685**
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: L4

看管将企口板榫舌挤压在一起形成箱板的机器。

根据已修整的箱板的长度、宽度和厚度调整机器。开动机器，将拼装板材置于供料台上，由此自动输入机器把它们挤压在一起。

可检验并测量榫舌和凹槽口以保证符合规格要求。

8549-278 **波纹连接扣钉装工**
(CORRUGATED-FASTENER DRIVER)(家具；木材加工和木制品生产) DPT: **685**
GED: 2 SVP2 EC: I5 PA: M4

看管机器，将波纹连接扣钉入木板接缝以连接板材。

将波纹接合扣装入供料器中，或将成盘的波纹金属接合扣卷材套在机器转轴上，并把卷材的一端穿入自动供料机构的夹具中。开动机器，将板材置放在平台上使接头处置于冲头下面。足踏踏板使撞锤把接合扣打入木板中。

可在木板的开裂处打入波纹连接扣以修理和加固板材。

8549-282 **装配线胶合工**
(GLUER, ASSEMBLY-LINE)(木材加工和木制品生产) DPT: **687**
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: M47

将木制工件的表面涂上粘胶然后夹紧使它们粘合在一起成为较大的制件、分组合件或完整的组件，如胶合板材、椅子坐板、盆底、桌面板和网球拍等。

用毛刷或滚筒刷将粘胶涂抹在要胶合的表面，或者将木材在部分浸入胶粘剂的滚轴上滚过以涂上粘胶。用手工将胶合件装合平整，然后使用台钳或各式夹具将它夹紧直至胶合剂乾固。用手工工具打入钉子，螺丝或角钉等给接合处加固。在家具内部的接头处粘上或钉上加固木块。

可将胶合件夹在循球链式输送机上的夹具中使之干固并给予相应的称谓，如：

夹具式输送机工

其他杂类木器的制作，装配和修理职业
8549-302 至 8549-339

8549-302 **模具制造工**
(JIG BUILDER)(家具；木材加工和木制品生产) DPT: **381**
GED: 4 SVP: 6 EC: I5 PA: L347

制造用以装配诸如一些尺寸过大的或有特殊形式的箱子板料，或家具部件等木制品的装配模具。

用皮带尺和粉笔根据蓝图、草图或口头指示在要制作成装配模具的工件上测量并划线，或在工作台上标明定位块的位置。用手工具或电动工具切割出模具的零件。用手工工具、粘胶、螺栓和螺丝将模具的零件组装在一起，或把定位块按规定的位置钉在工作台上。

可先装配系列制件的第一件以测试装配模具是否符合要求。

8549-306 **木制高尔夫球棍棍头精制工**
(GOLF-CLUB-HEAD FINISHER WOOD)(体育用品与玩具) DPT: **481**
GED: 3 SVP: 5 EC: I5 PA: L47

作为装配流水线上的一员对高尔夫球球棍的棍头进行精加工，履行下列任何职责：

将棍头木料置于锯夹具中把棍柄切割成一定的长度。用带式打磨器和钻床对棍头进行造型和钻孔，在与棍柄接头处钻孔

到规定长度。用特形铣切槽沟以便安装击球板。

在槽内刷上粘胶，将击球板插入槽内，然后整个放入烘干器烘烤一定时间。再将木棍头整修至规定的外形轮廓并用带式打磨器除去螺纹。用特形铣在拼装底板处切割凹槽。称棍头和底板的重量以决定需加放多少铅才能使装配的棍头的重量符合标准。在底板上钻孔，孔内涂上粘胶，并将应加份量的铅块镶入。用切除和打磨的方法将过量的铅料除去，并用切削刀具使棍柄成锥形。将棍头外形表面进行打光。把棍头浸入染色剂。擦去过量的染剂。在与棍柄接头处钻孔，插入螺栓以便棍柄固定就位。用水，钢丝绒涂底漆和密封溶液，涂上瀫克漆或颜料漆，对表面层作最后加工。将完成的制品放在凉干支架上。

可对高尔夫球的球棍表面进行精细加工并给予相应的称谓，如：

高尔夫球棍表面精整工

8549-310 **铸造砂箱制作工**

(FLASK MAKER,FOUNDRY)（钢铁，有色金属） DPT: 684

GED: 3 SVP: 4 EC: I6 PA: M47

制造和修理铸造车间用以制砂模的木质砂箱。

按图纸在板材上编排尺寸或根据砂箱模板的实际尺寸制造新砂箱。用电锯将板料按尺寸锯开并用手工电动工具以及木工机械进行加工，准备装配。用粘胶和螺钉装配砂箱的木制部分。然后使用螺钉、螺栓和手工工具安装附件如贴面钢片、合页、松紧螺套和导板等。修理砂箱，将损坏部分进行拆换更新。

8549-314 **鞋楦头改型工**

(LAST REMODELER)（木材加工和木制品生产） DPT: 684

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L47

对式样过时的鞋楦头进行改型，对磨损的鞋楦头进行修理，履行下列任何职责：

先用锯在规定部位锯开切口，将楦料楔块打入切口，再用手工工具制成楦头的足尖部分。用手工和电动工具锯、锉、打磨楦头的足尖部分使之成规定的形状。用模型和底面样板核楦头形状。更新磨损或报废的五金配件并用手工和电动钳工用具对楦头进行修理平整。用打磨机，喷枪或浸渍槽和电动摩擦机等对鞋楦打磨上油并抛光，上色或标记日期或最新改型。

可对塑料鞋楦进行改型和修理。

8549-318 **曲棍球棍制造工**

(LACROSSE-STICK MAKER)（体育用品与玩具） DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M47

使用手工工具和电力机械用木材制作曲棍球的骨架，履行下列任何职责：

用带锯将木头锯成一定尺寸的毛料。用双柄刮刀将毛料修切成所需形状。将棍骨置于炉内蒸烘一定时间以便弯曲，然后放入模具中用手工使其弯曲成所要求的形状。用水平钻在棍骨上钻孔以备穿束花边。将棍骨在台钳上夹紧，用削刀把它削刻成最后形状。用带式打磨机将其表面磨光再与清漆或瀫克漆。用刀将饰带和肠线切成所需长度。把所需数量棍骨捆扎在一起，束紧肠线和饰带。在制作过程的各阶段要对棍骨进行检查，看其有无节疤、裂缝、翘曲或不耐用等毛病。对有毛病的棍骨应予更换。对已完工的球棍包装入纸板箱准备运输。

可能对上述各作业中之一有专门研究、并给予相应的称谓，如：

曲棍球棍带锯操作工
曲棍球棍打磨工
曲棍球棍弯曲工
曲棍球棍打眼工
曲棍球棍水平钻床操作工

8549-322 **鞋楦头修理工**

(LAST REPAIRMAN)（木材加工和木制品生产） DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L4

修理木制鞋楦头，履行下列任何职责：

挑检出开裂的需要修理的鞋楦头。在楦头开裂面上用电钻钻孔。在木制的或纤维质的栓塞上涂上粘胶并用榔头将纤维栓塞打入楦头孔内。用手锯或电动锯锯去留在楦头表面的栓塞并用锉刀锉平使表面光滑。用手工工具去掉和更换连接楦头和块木的磨损的塞绳或弹簧用皮质补片粘在指定部位制成楦头。在楦头底面钉后根底板以便箍紧用平头钉将面帮及内底缝合部位。钉住。将树胶或腻子用腻子刀填入楦头底部的钉孔和槽沟。

8549-326 **木制卷盘装配工**

(WOODEN-REEL ASSEMBLER)（木材加工和木制品生产） DPT: 684

GED: 2 SVP: 2 EC: I7 PA: H34

制作，装配和修理卷绕电缆或股绳的木制卷盘。

按照样板用手锯锯切木材，或用卷尺和直尺量取从储存架上选出的予制部件以保证符合规格要求。用螺栓、螺钉或钉子将木材拼装成卷盘和卷盘座。用手工工具或电动工具在卷盘上安装钢质轴心或钢与塑料制成的轴心。用喷射枪或油漆滚子刷上油漆。在卷盘的两边用型板喷刷卷盘和标志规格。对废旧的或需修理的卷盘可予以拆卸或修理。

可将完工的卷盘滚动至储藏地区，或推到地磅称上称其重量。可在用螺栓将卷盘板材固定在一起之前先用气压机将轴心板块压入盘端刻挖的嵌槽之中。可将卷盘涂上润滑油脂以防水。

8549-399 **其他木器制作、组装和修理职业**

(OTHER FABRICATING ASSEMBLING AND REPAIRING OCCUPATIONS WOOD PRODUCTS)

本残余类职业包括未归他类的木材制品的制作，组装和修理，如那些有蒸烘和造型的方法使木材弯曲成予定形状，用桶板装配木制提桶和修理在生产过程中被剔出的木箱。

本残余类所包括的职业名称的典型例子有：

箱子坯材修理工（木材加工和木制品生产）
提桶桶板装配工（木材加工和木制品生产）

提桶装配工（木材加工和木制品生产）

木料弯曲工（家具；体育用品与玩具；木材加工和木制品生产）

木制箍环制作工（木材加工和木制品生产）

855／856 —— 纺织品、毛皮和皮革制品的制造、组装和修理职业

本子类职业包括以下业务：制造、组装和修理以下产品：纺织品、毛皮及皮革产品，如服装、帽子、手套和鞋；家具、帷幔和地毯；商业及工业用品；医疗外科用纺织品以及帐篷、袋类、马具和毡制品等。这些职业可分为以下细类：

- **8550** 纺织品、毛皮和皮革制品的制造、组装和修理职业领班
- **8551** 纺织品、毛皮和皮革制品的制样、划样和裁剪职业
- **8553** 男装裁缝和女装裁缝
- **8555** 皮货裁缝
- **8557** 女帽、有边帽、无边帽裁缝
- **8561** 制鞋和修鞋职业
- **8562** 室内装潢师
- **8563** 纺织品和类纺织品的机器缝纫工
- **8566** 纺织品、毛皮及皮革制品的制造、组装和修理的检验、分级和取样职业
- **8568** 纺织品、毛皮和皮革制品的制造、组装和修理的壮工及其他简单工作职业
- **8569** 纺织品、毛皮和皮革制品的制造，组装和修理职业，末归他类者

8550 —— 纺织品、毛皮和皮革制品的制造、组装和修理职业领班

本细类职业主要包括以下业务：履行职责名称 01–250 说明的职责。监督和协调从事下列业务的工作人员：纺织品、毛皮及皮革产品的制造、组装和修理。

8550–110 **女帽裁缝的领班**
(FLOORLADY, MILLINERY)（服装与织物）
DPT: 138

监督和协调工人从事将原料按照式样、形状和大小尺寸的要求制作女帽的业务（细类 8557）。

履行职责名称 01–250 所述职责。向工人解释设计图样并指导他们按生产的要求将原料进行搭配、划样、裁剪和组装。

可能监督从事某种特定业务的工人，并给予相应的称谓，如：

有边帽精修工女领班
有边帽裁缝女领班

8550–114 **女装裁缝领班**
(FOREMAN, DRESSMAKERS)（服装与织物;零售业）
DPT: 138

监督和协调工人从事制作和修理如连衣裙、大衣和西服套装之类的妇女定制服装以及对成衣进行试装和修改的业务（细类 8553)。

履行职责名称 01–250 所述职责。

可能监督从事某种特定业务的工人，并给予相应的称谓，如：

服装修改监理员
女装车间领班
女装修理领班

8550–118 **皮货裁缝领班**
(FOREMAN, FURRIERS)（毛皮制品）
DPT: 138

监督和协调从事设计、制作、修改、改样和修理天然毛皮服装及其附件的工人的业务（细类 8555)。

履行职责名称 01–250 所述的职责。检验毛皮是否符合制衣和染整的规格。按专门定单对毛皮进行拣选、搭配和裁切。

可能和顾客商定定单以确定价格、式样和交货期等问题，可能监督从事某种特定业务的工人，并给予相应的称谓，如：

成品精修领班
生产领班
毛皮精修领班

8550–122 **男帽裁缝领班**
(FOREMAN, HAT AND CAP MAKERS)（服装与织物）
DPT: 138

监督和协调工人从事男人和男童的有边和无边帽的裁剪、组装、缝制、修整、加楦成形和精修等工种的业务（细类 8557)。

履行职责名称 01–250 所述职责。

可能监督从事某种特定业务的工人，并给予相应的称谓，如：

毡帽精修领班
毡帽抛光车间领班
毛皮帽吹整车间领班
帽沿摺边领班
帽修整领班
草帽车间领班
帽染坊领班

8550–126 **纺织品、毛皮和皮革产品的检验、分级和取样职业领班**
(FOREMAN, INSPECTING, GRADING AND SAMPLING OCCUPATIONS: TEXTILE, FUR AND LEATHER PRODUCTS)（任何行业）
DPT: 138

监督和协调工人在制作、组装和修理纺织物、毛皮和皮革产品过程中的检验、分级、取样及其他质量管理工作（细类 8566)。

履行职责名称 01–250 所述职责。

可能监督从事某种特定业务的工人，并给予相应的称谓，

如:

样品车间领班（纺织）

8550-130 **制样、划样和裁剪职业领班**
(FOREMAN, PATTERNMAKING, MARKING AND CUTTING OCCUPATIONS)（服装与织物） DPT: 138

监督和协调工人从事对纺织品、毛皮和皮革进行造型、划样、裁剪或冲压，用来制作服装、鞋、船帆及室内装饰用具等的半成品或部件的业务（细类 8551）。

履行职责名称 01-250 所述职责。

可能监督从事某种特定业务的工人，并给予相应的称谓，如:

剪裁车间领班
铺料和划样领班

8550-134 **机器缝纫工领班**
(FOREMAN, SEWING-MACHINE OPERATORS)（服装与织物） DPT: 138
缝纫车间领班

监督和协调工人在生产或修理诸如服装、帷幔、床上用品、地毯、帐篷和毡制品等产品时从事纺织物及类纺织品的机器缝纫工作（细类 8563）。

履行职责名称 01-250 所述职责。检查服装半成品或成品的缺陷，如重针、乱针、部件错位、颜色不一致、毛边、开线，检验装饰件和扣件或扣子是否钉牢，或通知缝纫机修理工，或亲自对缝纫机进行必要的修理和调整。

可能监督从事某种特定缝纫方式或制作某种特定产品的工人，并给予相应的称谓，如:

刺绣车间领班
成品精修车间领班
手套制作车间领班
夹克车间领班
衬衫车间领班
缝纫车间领班

8550-138 **制鞋和修鞋职业领班**
(FOREMAN, SHOE MAKING AND REPAIRING OCCUPATIONS)（制鞋和修鞋） DPT: 138

监督和协调工人制作和修理皮鞋和皮底织物面鞋（细类 8561）。

履行职责名称 01-250 所述职责。

可能监督从事某种特定业务的工人，并给予相应的称谓，如:

绱底车间领班
裁切车间领班
成品精修领班
试鞋样领班
鞋定型领班
轧制车间领班

8550-142 **男装裁缝领班**
(FOREMAN, TAILORS)（服装与织物；零售业） DPT: 138

监督和协调工人从事制作、修改和修理男式定制服装或成衣的业务及承担在男装成衣生产中较困难的业务（细类 8553）。

履行职责名称 01-250 所述职责。

可能监督从事某种特定裁缝业务工作的工人，并给予相应的称谓，如:

裁缝店门市部领班
服装修理领班
男装修改监理

8550-146 **室内装饰工领班**
(FOREMAN, UPHOLSTERERS)（家具） DPT: 138

监督和协调工人从事室内装饰、改造和修理经过装饰的产品，如椅子、沙发、轿车和客机座位、靠垫、床垫和首饰盒的业务（细类 8562）。

履行职责名称 01-250 所述职责。

可能监督从事某种特定业务的工人，并给予相应的称谓，如:

包面和衬里领班
室内装饰件的裁剪和缝制领班

8550-199 **纺织品、毛皮及皮革产品的制造、组装和修理职业的其他领班**
(OTHER FOREMEN: FABRICATING, ASSEMBLING AND REPAIRING OCCUPATIONS; TEXTILE, FUR AND LEATHER PRODUCTS)

本残余类包括纺织品、毛皮及皮革产品的制造、组装和修理业中未归他类的领班。例如监督和协调从事生产帆布制品，组装行李袋或手提包，或生产纺织品提包的工人的业务的那些领班，包括在本残余类定义中职业名称的典型例子有:

帆布产品领班（服装与纺织物）
框架领班（皮件）
手提包领班（皮件）
行李袋组装领班（皮件）
纺织品提包生产领班（服装与纺织物）

8551 —— 纺织品、毛皮及皮革制品的制样、划样和裁剪职业

本细类职业包括以下业务：对纺织品、毛皮及皮革进行铺料、划样、裁剪或冲压以制作或制备如服装、鞋、船帆和室内装饰品等的半成品或部件，以备组装、接固或缝合。

8551-110 **船帆排料制样师**
(LAYOUT-AND-PATTERN MAN, SAIL)（服装与织物） DPT: 281
船帆排料师；制帆师
GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: L347

运用船帆的制样技术知识来计算帆的尺寸和余量，并进行

帆样排料。

根据船的特定式样、大小和用途来分析对帆的要求。用船帆计算表算出帆的尺寸。用船帆规格计算卡算出因缝分和帆布拉伸以及帆的牵引及凹弧边而需要的余量尺寸。根据帆的制样技术知识，用粉笔、粉线和卷尺将足尺寸的帆样画在地板上，再将制帆的布料展开铺在地板图样上，用铅笔在布上画出轮廓线后用大剪刀剪成待组装的部件。

8551-114 **帆布制品设计制样师**

(DESIGN-AND-PATTERN MAN, CANVAS GOODS) (服装与织物) DPT: 381

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: M4

为凉篷、船套、车座套、野营拖车篷顶、防雨苫布、帐篷等产品设计和制样。

先根据用户要求设计草图，再根据草图和设计规格用描图纸和绘图铅笔按制样的技术要求画出图样。用卡钳、卷尺、铅笔、直尺和曲线尺等工具，按照规格在图样上画出裁剪线、组装线及缝合线，用大剪刀将图样剪下来。

8551-118 **制样师**

(PATTERNMAKER) (家具；服装与织物)

DPT: 381

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L47

按照草图、样件和设计的规格画出诸如服装、室内装饰等部件的母样。

审查草图或样品及设计规格要求，运用生产工艺知识和纺织物特性的知识来确定样件的数目、形状和大小等数据以及制成成品所需要的布料质量。用绘图仪器将部件轮廓画在纸上。在部件图样上再细画出打褶、口袋、扣眼和扣子等的位置。在画好样的服装或室内装饰部件上标出作为标记的线条和剪口以使各部件能正确联结。用剪子和刀将母样裁下来，或者用打空机打出裁剪线形成镂空图样。在样片上标明大小、式样和识别记号。

可能为专门的生产过程进行绘图和制样，并给予相应的称谓，如：

刺绣图案制样师

8551-122 **鞋制样师**

(PATTERNMAKER, SHOE) (制鞋和修鞋)

DPT: 381

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L47

使用下列方法之一，按设计规格为裁切或修整鞋面部件制作鞋样及制作裁切模板：

审视鞋的设计规格，为鞋面画图定样。1.将多层的专用材料条重叠覆盖在特定大小的鞋楦上制出鞋样型，按照鞋样的要求在鞋样型上画出分部件线、裁切线、缝合线及装饰线等。用剪刀将鞋样型从鞋楦上对半剪下。在鞋样型上剪出剪口，使其能顺利展平，然后将鞋样型平铺在纸、纸板或层压板上。2.在特定大小的鞋楦上用铅笔画出鞋的各部分，如鞋尖、后缝和钩心的边缘。将纸或设计专用材料罩在鞋楦上，沿着划线用剪子或刀修剪出鞋样型。将鞋样型平铺在纸、纸板或层压板上，描下样型的轮廓制成母样。再按设计规格用绘图工具或手画出细部，如缝线、装饰线等。用剪刀或刀将所绘制的鞋样剪成鞋面的各个部分，如后包跟、反掌垫和鞋盖。用板金工具将金属片制成可用于分样机上的鞋面样板。

可能根据设计规格制定出制鞋及成本数据。

8551-126 **改样师**

(PATTERN MODIFIER) (服装与织物)

DPT: 381

蓝笔师；胶条师

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L47

通常在裁剪定制服装时，确定如何对标准衣样的式样和尺寸进行修改。

根据门市部工人对顾客的制衣尺寸、衣服式样及选料的接活记录单来制定工作任务单（胶条）。为裁剪每件衣服选择好标准衣样。再根据顾客的特点进行基本的计算来确定应如何修改，以便下一步按制样程序绘制出标准衣样，并将修改处标记在胶条纸上。

可能在衣料上画衣样轮廓线，并给予相应的称谓，如：

胶条-划样师。

8551-130 **衣样裁剪师**

(PATTERN CUTTER) (服装与织物；针织品)

DPT: 384

分型号师；衣样分型师

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L47

使用下列方法之一，增大或缩小母样号型（尺寸），从而为特定范围的大小不同号型（尺寸）的服装按母样画样和裁剪出衣样：

1.将母样固定在一副或几副划分号型用的夹具中，再将纸板放在衣样下面。拧转调节旋钮，将夹具调到特定的大小，再通过一系列参考点将母样移到纸板上。将各参考点连接起来就得到已分号型的衣样轮廓。2.由专门修改主样的图表中找出数据来确定如何绘制不同号型的衣样。将母样固定在一张或几张纸板上，用绘图仪器画出参考点来对母样的尺寸进行修改。将各参考点连接起来就得到分号型的衣样轮廓。在分好号型的衣样上开上剪口作标记，以保证服装各部件能正确连接。用剪刀或刀和尺将已分号型的衣样剪下来。在每片衣样上标上服装大小的号型、部件名和式样编号等。

8551-134 **家具套裁剪师**

(SLIPCOVER CUTTER) (服装与织物)

DPT: 484

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L47

根据家具的大小、形状进行家具套罩的铺料、裁剪和试样以使料样相互搭配并保证材料的节约。

阅读任务单以确定所需原材料的类型和数量，并由库房领取。根据经验和有关布料的知识来确定包套家具所需的大概用量，要考虑到缩水量和缝分。将材料量一下，包盖在家具部件上并弄平整，以保证最省材料以及有利于布料深浅、颜色和图案等的搭配。根据家具轮廓的形状在料子上划线或别上别针来确定裁剪线。将料子沿划线裁剪下来。用别针将各料片别在一

起，试套到家具上，用别针进行调整，直到合适为止。将试套合适的料片卷在一起并将缝制的要求写在附于其上的任务单上。将料卷交付车间进行缝制。记录下每项任务所花费的时间。

可能为帷幔等裁料，并给予相应的称谓，如：

帷幔剪裁师

8551－138 **鞋件、裁剪师**

(CUTTER，SHOE PARTS)（制鞋和修鞋）

DPT：484

皮革裁剪师

GED：3 SVP：4 EC：I PA：L47

用皮革或其他材料裁剪成鞋件。

根据任务单上的规格选择材料和裁切冲模。将原料铺到冲切机床上。将冲切模安置于原料上以求获得最大数量的鞋件，并且在组装时鞋料的毛面、光面和鞋样能相互搭配。在冲切鞋件时要尽量减少拉伸。将冲头拉到冲模上，合上手柄或踏板使冲头压到冲模上来冲切鞋件。数一下鞋件数或看看自动计数器的示值，将数目与任务单上的要求加以核对。将鞋件捆好或装盒并标上大小的号型、式样和裁切等数据。

可能用手工刀具来切裁鞋件。可能根据所使用的机器或裁切的鞋的部位给予相应的称谓，如：

小冲床操作工

手工裁剪工

鞋面裁剪工

8551－142 **划样师**

(PATTERN MARKER)（任何行业） DPT：684

GED：3 SVP：4 EC：I PA：L4

在布料、皮革、塑料、纸或其他材料上排样和划样线以便进行裁剪和缝制。

根据规格要求选择料片和图样。将图样与裁剪要求进行比较，核对一下大小标号、式样、材料的料量和需要裁剪的部件数目。根据材料的类型、花色、纹理或织法，用尺和直角尺将图样定位在料片上，以使组装时各部件能相互搭配并尽量减少浪费。用划线粉袋，蜡笔、肥皂或圆珠笔在材料的顶层划出样线。

可能用喷雾印样器或将图样线打出小孔再扑粉的方法使样线印在材料的顶层上。可能用剪口机在料层上剪口或打小孔作标记，以便与其他部件联接时能正确对位。可能根据划样的部件或制品的名称或使用的方法给予相应的称谓，如：

服装划样师（服装与织物；针织品）

定做服装划样师（服装与织物）

填充的织物玩具划样师（体育用品与玩具）

制样型师（家具；服装与织物）

8551－146 **便携裁料机裁剪师**

(CUTTER，PORTABLE MACHINE)（服装与织物） DPT：684

布料裁剪机操作师

GED：3 SVP：4 EC：I PA：L47

用便携式电动裁剪机按图样的轮廓线将纺织物层裁剪成诸如布篷、布料枕套、垫褥、床单、服装、坐椅套和睡袋等制品的部件料片。

将电动裁剪机的底座插到织物料层的下面。启动裁剪机并引着它围绕样型的边缘或沿着料顶层上的划线将各部分裁剪下来，当裁剪质量显示出刀片已钝时，可按下裁剪机的控制钮使附于其上的磨石或磨带对准刀片将其磨快。用螺丝刀和扳手来更换裁剪刀片。

可能将织物铺在台面上以备裁剪。可能在织物顶层进行排样，然后用粉笔式腊笔在其上划样线。可能按照材料顶层的图样，用电动手钻和电动裁剪机穿透各部件的料层进行打孔，或在各部件边缘上开剪口作标记。以便于各部件的组装可能根据材料的颜色来区分开裁剪的废品。可根据所使用的便携式电动设备或裁剪部件的类型给予相应的称谓，如：

圆刀机裁剪师

服装机器裁剪师

直刀机裁剪师

帐篷机器裁剪师

8551－150 **毡料机器裁剪工**

(FELT CUTTER，MACHINE)（炸药；服装与纺织物） DPT：685

GED：3 SVP：4 EC：I5 PA：M4

使用下列方法之一将毡料、过滤材料和棉毛胎等非纺织物使用机器裁剪成特定形状：

1.将冲模固定在自动冲切机上，并将冲模从上方与机器的台面对准。在台面与冲模之间插入垫片来调整好间隙。用扳手和其他手动工具将冲模位置调好。将料卷固定在送料架上，拧转旋钮使送料滚与冲头同步动作，将非纺织物的一端穿过送料滚及冲模床再到输出传送带。按下电钮开动机器，将非纺织物如过滤布、炸药壳填料、家具的衬垫和地毯等裁剪成产品。检查样品裁剪得是否符合规格。观察机器的运转是否出现故障。2.将非纺织物的料卷打开铺在裁剪台上。利用裁剪台旁的标尺刻度根据所要求的长度来测量材料。在非纺织物上要进行长度裁切的部位横着夹上横断杆。将圆形裁刀按量好的间隔夹在横杆上以便将非纺织物裁剪成规定的宽度。按下电钮开动机器，拉着横杆及附于其上的非纺织物通过旋转的裁切刀将非纺织物裁切成规定的宽度。当横杆接近到裁切刀并将材料切成例如毛衬布、帽子绒等产品的规定宽度时，就将踏板压下。3.将纸板样型固定在非纺织物的顶层。将料层对着台上带锯的旋转刀口向前推进，沿着样型的边缘按规格裁切出毡垫或毡制品的部件，如鞋垫等。4.将非纺织物的叠层升高并定位在机器的拖板上。转动手轮来调整进料滚，以使料层的厚度和宽度合适。再调节进料导杆使料条达到规定的宽度。按下电钮开动机器。将料层对着导料杆送入进料滚中切割出预定宽度的散料条。用米尺和量规量一下料条的宽度是否符合要求。

可能根据所使用的机器和裁切方法给予相应的称谓，如：

毡制品的带锯裁切工（服装与织物）

毡制品的模具冲切工（服装与织物）

毡料切条机操作工（炸药）

8551－154 **室内装饰划样裁剪师**

(MARKER-AND-CUTTER，UPHOLSTERY)

(家具) DPT: 684

GED: 2 SVP: 4 ED: I PA: L47

对布料、皮革或合成纤维织物进行划样并裁剪成如安乐椅靠背、座垫套等室内家具装饰部件。

将单层或多层材料铺在裁剪台上。将样型或样板的轮廓划在料片或料层上。留意织物的面层、纹理或形象，使部件组合时相匹配。按照规格用大剪刀、电剪或便携式电动裁剪机将织物沿样线裁成部件。

可能用手或缝纫机将家具装饰料的部件缝合在一起制成完整的家具套，并给予相应的称谓，如：

室内装饰的划样、裁剪和缝纫师

8551-158 **船帆裁剪师**

(SAIL CUTTER) (服装与织物) DPT: 684

GED: 2 SVP: 4 EC: I PA: M347

为缝制整帆而将布料进行画样和裁剪成帆部件。

按宽度依次将制帆的布料铺在地面的帆样上，要留出搭接的缝分。用铅笔按帆样在布料上画出帆的轮廓。用大剪刀沿着轮廓线将布料剪成帆的部件。将各部件缝接处用铅笔划上横线标记以使组装时搭配准确。将料片做好并叠好，以备进行机缝组装。将组合好宽度的布料按帆的大小和形状裁剪。用手指或熨斗将帆料折上边，为缝边做好准备。用铅笔、皮尺和剪刀按照规格进行帆的增强衬片的排料、划样和裁剪。

可能用刀或剪刀将帆的缝线拆开并剪去破损部分来修理船帆。可能在裁剪之前将棉制帆布浸入水中或用蒸汽来进行缩水处理。

8551-162 **手工裁剪师**

(CUTTER, HAND) (任何行业) DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

将单层或多层的纺织品、皮革或毛皮料按照样线裁剪成帐篷、帷幔、服装、帽子和手套等产品的部件。

用手将纺织品、皮革或毛皮等材料铺平放稳。用剪刀、手工刀或电剪按照规格围绕样型的边缘或沿着在单层料面或多层料顶层上的样线将材料裁剪成部件。用划线笔、剪刀或电剪根据样型在部件的边缘上作标记或打上剪口。

可能将产品上已损坏的部件剪下来，将它作为样型放到要替换的材料上，用剪刀、手工刀和电剪沿着样型的周边剪下来作为替换的部件。可能根据所裁剪的材料、制品或部件给予相应的称谓，如：

帆布手工裁剪师（服装与织物）

手套手工裁剪师（服装与织物；皮件）

皮革手工裁剪师（皮件）

貂尾切条师（毛皮制品）

8551-166 **重裁师**

(RE-CUTTER) (服装与织物) DPT: 684

废品再生师

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

按下述裁剪工序将可以利用的废品材料片重新裁剪成服装部件：

检查材料的毛病，如破洞、误裁及脱线等。用剪刀将有毛病的部分剪去。将服装部件的样型放在回收的材料上，用电剪沿着样型裁剪。按照服装部件的大小号型、式样和颜色将他们叠放起来。

8551-170 **手锤冲模裁剪师**

(CUTTER, MALLET-AND-DIE) (服装与织物；箱、皮包、小皮件；橡胶) DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M47

用冲锤、冲模将布料、皮革或橡胶等材料冲切成制品的部件。

将一层或多层材料铺在工作台上。按照材料的纹理、织法和尺寸将特定的冲模放到材料上，以能够获得最大数量的料件或有利于组装时的搭配为原则。用冲锤冲击冲模，迫使冲模穿透料层而切割出料件。

可能根据所冲切的材料或产品给予相应的称谓，如：

手套冲模裁切工（服装与织物）

橡胶冲模裁切工（橡胶）

8551-174 **铺料台女工**

(LAY-OUT-TABLE GIRL) (服装与织物) DPT: 684

粗缝工

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

为帷幔、床单之类的制品成形，对纺织品进行测量、修剪和卷缝边。

用夹子将纺织品部件的一边夹在铺料台的直边上，并将布料铺在台面上。以台边上的刻度作标准，测量与核对料片的长度是否合乎规格。按着刻度标线将多余的材料用剪刀剪去。松开台边的料夹，按照规格将料边折起并用别针按正确位置卷缝成缝边。用熨斗将缝边熨平成件。

可能用附有卷边器的缝纫机来为制品缝边。

8551-178 **样型冲孔工**

(PERFORATOR, PATTERN) (服装与织物) DPT: 684

样型冲孔机操作工；描样工

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: S47

使用下列方法之一将设计图样用小孔打在纸上制成样板(样型)：

1.将针插进电动打孔机的冲具夹里，转动度盘调整好冲孔的速度。把纸放到冲具下面的毡垫上或纸板上。按下开关启动冲床。引着针头在纸上沿着设计图样将纸冲成样板。2.将针顺着纸上的样线插进泡沫橡胶垫里。将纸覆盖在针上并对着针加压使纸穿孔而制成样板。

可能将样型铺在纸上描绘下来制成样板。可能用针将纸手工扎出样型而制成样板，可以用粉剂或膏剂通过冲好孔的样板在材料上印出图案以便进行刺绣，并给予相应的称谓，如：

冲孔打印工

冲孔模印工

8551-182 **地毯修剪工**

(RUG CLIPPER) (服装与织物) DPT: 684

修割机操作工

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

使用下列方法之一操作电动修割机，为绒毯、绒垫等制品修绒或裁切：

1.按下电钮点燃机头上方的紫外灯，以照亮绒毯或绒垫背面的有色样板。压下踏板使旋转刀头降至机床台面以下。将绒毯或绒垫放在机器的压脚下面。松开踏板使刀头升起并转动起来。导引绒毯或绒垫顺着模板的轮廓线越过刀头进行切割。2.导引电动推毛机的刀头将织好的绒毯或绒垫的绒毛沿表面将其长短修剪均匀整齐。

可能用缝纫机为修剪好的绒毯或绒垫缝边。可能引着电动修割刀在床单表面上修剪线绒簇，并给予相应的称谓，如：

床单修剪工

8551-184 **裁剪机看管工**

(CUTTING-MACHINE TENDER) (纺织) DPT: 585

转刀裁剪工

GED: 2 SVP: 3 EC: I56 PA: H347

用转刀裁剪机为制作提包将布料裁剪和折叠成规定的长度。

阅读发货单来确定要裁剪的提包的大小、式样和数量。将料卷放在机尾的托架上。将料插入机器的进料和料卷拉紧辊。调节料卷拉紧辊来控制材料向机器里进料的情况。用扳手调节齿轮，或转动刻度盘，来调整机器的运转速度。用扳手调节折叠器传动轮上的螺栓，以保证正确的进行折叠操作。用手柄开动机器、停车及控制速度，将材料按规定长度进行裁切和折叠，然后将叠好的材料存放在集料板上。将叠好的料从集料板移到手推车上。用尺量一下切好的材料以保证折叠和裁切的长度符合规格。把用完的料卷换上新料卷以保证机器的连续运行。在材料每运行一段之后就要看一下自动记数器并记下料段裁切的数量。从托架上取下没有用完的料卷，并在材料上附上标签标明料别和余量数。用剪刀或便携式电剪来裁剪布料，为缝制特殊大小和特大号的提包备料。

可能按月盘点料卷的存货量。可能根据所裁剪提包的类型给予相应的称谓，如：

棉制提包的机器裁剪工

麻制提包机器裁剪工

防水提包机器裁剪工

8551-186 **斜带裁剪机看管工**

(BIAS-CUTTING-MACHINE TENDER) (针织；纺织) DPT: 685

斜带裁剪工

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M4

将管状布料用机器裁剪成窄条来制作斜纹带或绷带。

将布料卷固定在料轴上或将平叠的料堆叠放在机器的进料端。将筒套到卷料滚上。用尺和扳手按照带料所规定的宽度拧转定位螺丝来调整在裁切杆上圆刀片间的距离。将管状料的开口端拉出来越过机臂，经过导料杆下面，再穿过进料滚子并置于转刀的下面。将要裁条的布料卷绕在卷料筒上。压下踏板来开动机器，或控制速度、或停车，同时在导料杆下引着布料穿过进料滚子并将布料裁剪成斜带。将斜带卷或绷带卷从机器上取下来。

可能在裁料之前拧转进气阀的手轮使蒸汽喷到进料卷上使布料松软。可能将斜纹带或绷带绕成卷以便储存或装货。

8551-190 **皮条机看管工**

(LEATHER-STRIPPING-MACHINE TENDER) (皮件；制鞋和修鞋) DPT: 685

切条机操作工

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L4

用机器将皮革切割成特定宽度的皮条，用来制作腰带、细皮带和鞋的装饰件等制品。

将刀具和间隔器按规定的距离定位在轴杆上，再用扳手拧紧定位螺丝。将皮革插进机器的导料器中，用手拧转调位螺丝来调节导料器使其符合进料的需要。压下踏板开动机器。让皮革通过刀具来切割出特定宽度的皮条。量一下皮条的宽度看看是否合乎规格。用剪刀或刀修整皮条。

8551-194 **贴边修剪机看管工**

(WELT-TRIMMING-MACHINE TENDER) (服装与织物) DPT: 685

贴边裁剪工

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: S4

用机器来修剪衬在帽体或帽沿里边多余的贴边。

用螺丝刀拧转螺丝来调节贴边裁剪机的裁剪深度。将帽体或帽沿的边对着机器的导料口放好。推上操纵杆使机器的压脚降下来将料按正确位置压好。压下踏板开动机器，按规格要求来裁剪帽体和帽沿的内贴边。将切下的多余贴边从帽体或帽沿取掉。

8551-198 **袖口裁剪机看管工**

(CUFF-CUTTING-MACHINE TENDER) (针织) DPT: 685

针织袖口裁剪工

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M4

看管一台或几台自动裁剪机，将针织筒料裁剪成特定的长度，来制作手套或服装的袖口。

将一卷或一盒针织筒料从储料处运到机器旁。把针织筒料卷固定在机器的主轴上。用改锥拧转机器凸轮上的螺丝来控制速度、切割刀具和进料机构的运行，以保证筒料切割的长度合乎规格。将筒料一端插进机器的导料口和进料辊中去，再越过展料杆置于刀具的下面。开动机器并观察机器自动裁切和折叠袖口的运行情况。将裁好和叠好的袖口的料盒从机器的输出端取走。用手工工具把用钝的刀具更换掉。

8551-202 **服装剪口工**

(GARMENT NOTCHER) (服装与织物) DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

用机器对服装部件进行剪口和打孔以便使它们与其他部件正确联结。

将服装部件覆盖在模板上或对着机床上的导料口。压下踏板使刀具降下对料片进行剪口或打孔。

可能用手工工具更换机床上的刀具。可能根据开剪口的服装部件给予相应的称谓，如：袖子剪口工

8551-204 **鞋件打印工**

(MARKER, SHOE PARTS)（制鞋和修鞋） DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

用机器在鞋件上印上标志或标线。

选好印模板并将其固定在机器上。用刷子或衬绒在模印上涂油墨。将鞋件对准并定位在机床上。压下踏板使涂油墨的印模在鞋件上印上线或标记。

可能调节机器受热冲头的温度。可能在其他皮革制品上印上标志或标线。还可能用钢笔、铅笔或蜡笔在鞋料上描绘图样。

8551-206 **扇形花边机器裁切工**

(SCALLOP CUTTER, MACHINE)（服装与织物） DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

用机器将刺绣的纺织物裁切成长条或带子，用来制作装饰件的扇形花边。

根据纺织物的厚度拧转定位螺丝来调节刀具的高低。将织物放在机台上用刀口对准织物上的缝线。按照织物的准线安好机器导料器。开动机器，并观察从刀口下经过的织物是否有损坏或出现不规则的扇形花边。可调整一下刀具的高度，使扇形边符合要求。将织物不断送人机器并重复操作，直到将织物裁成规定数量的扇形花边为止。

可能将机头里的刀具磨快和更换刀具。

8551-210 **裁条机操作工**

(STRIP-CUTTING-MACHINE TENDER)（纺织） DPT: 685

纵切机操作工

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M47

用机器将纺织物或塑料卷裁切成指定宽度的窄料卷。

将料卷送至机器的轴杆上并在料卷中心锤进楔子或是加上面板，以保证料卷与轴杆不松脱。转动手轮使转刀运转起来进入切割位置。按着标尺的刻度调节好规定的切割宽度。开动机器，这时料卷与转刀向相反的方向转动。按下操纵杆使转刀向前运行并切透料卷。松开操纵杆并将刀具置于下一次切割的位置。将窄料卷取下并堆放到手推车上或装到箱里。

可能使用装有缠绕螺栓设备的机器使缠绕松散的料卷卷紧，以适应继续切割的需要，并给予相应的称谓，如：

纵切和紧绕工

8551-214 **定位划标师**

(MARKER)（服装与织物；针织） DPT: 687

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

用下列任何方法在服装或服装部件上标划出扣子、扣眼和球形扣件等零件的位置，以及口袋和袋盖等部件的定位线：

1.用卷尺或直尺量一下服装上从边缘或参考线起算的规定距离。用粉笔、蜡笔或铅笔划定位线。2.根据服装的大小选好距离标尺并在服装上给部件定位。用粉笔或铅笔划定位线。3.将服装或服装部件置于台子上的扛杆式针孔打眼器的下面。压下踏板使打孔杆下降在服装上打出针眼作为校准服装部件位置用的参考点。4.将服装上扣眼的边翻折到钉扣的边上再插进粉笔、蜡笔或铅笔划出扣子的位置。5.在针织品部件的最上层按纺织物的边或已划好的基准线来量一下口袋、袋盖等零部件的规定位置。根据测量将零部件各个角的项点在最上层的料上做好标记。用一根长针穿上涂了白粉的线在作好标记的位置处穿透针织物，使零部件的角顶各点转印到每一层织物上去。6.将服装部件层放置在针缝机的台面上。压下操纵杆迫使穿好线的针向下按照织物最上层画好的参考点将线穿透织物层。将每层织物之间的线剪断，将线头留在每一片部件以便使口袋、袋盖等部件能正确定位或连接。

可能根据划标线的对象给予相应的称谓，如：

扣位划线师

前衣片划线师（服装与织物）

缝针定标师（服装与织物）

口袋位划线师（针织）

8551-299 **纺织品、毛皮及皮革产品的其他制样、划样和裁剪师**

(OTHER PATTERNMAKERS, MARKERS AND CUTTERS, TEXTILE, FUR AND LEATHER PRODUCTS)

本残余类包括未归他类的制样师、划样师和裁剪师，例如那些从事放大绣花图样、划褶和打褶、制作冲模和模板、修整部件去掉缺陷、以及从事纺织品、毛皮或皮革的其他制样、划样或裁剪等职业的人。本残余类定义中职业名称的典型例子有：

刺绣图样放大师（服装与织物）

手套裁剪师（服装与织物）

打褶划样师（服装与织物）

8553 —— 男装裁缝和女装裁缝

本细类职业包括以下业务：对男装、女装及其他定制服装的全部项目进行制作、修改和修理，以及完成那些在成衣制作中比较困难的任务。关于制作、修改和修理毛皮服装的职业归入细类 8555 中。关于服装制作中常规的机器缝纫职业归入细类 8563 中。

男装裁缝

8553-110 至 8553-122

8553-110 **定制服装男装裁缝**

(TAILOR, MADE-TO-MEASURE GARMENTS)（服装与织物） DPT: 261

裁缝长

GED: 4 SVP: 8 EC: I PA: L47

利用关于男装设计、结构和式样的知识来制作诸如西服、外套、大衣和其他款式的男装。

与顾客商定衣料的类型及服装的设计式样。用皮尺为顾客量体并记录下来作为画样的根据，画出服装的初样，或改动一

下现成的衣样来适应顾客的尺寸。将衣样用别针别到料子上，然后用大剪刀沿着衣样的轮廓将衣料裁剪出来。将服装进行组合，在衣前片、翻领和领圈里缝上衬垫料，使它们挺括成形。再用针线或缝纫机将服装各部件粗缝起来。将粗缝后的服装让再用针线或缝纫机将服装各部件粗缝起来。将粗缝后的服装让顾客试穿，并用粉笔划出因不合适而需要修改的地方。将服装修改好，再用针线或缝纫机将各部件正式缝合起来。在做好的服装上钉上扣子和锁上扣眼。指导裁缝店其他工人的工作。

8553-114 **成衣男装裁缝**
(TAILOR, READY-TO-WEAR GARMENTS)
(服装与织物；零售业) DPT: 381
车间裁缝
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L47

利用有关服装结构和织物特性的知识，在制作定制服装和成衣的生产中，专门从事手工或机器的缝纫业务。

在缝合之前，一定要将服装部件的各边按衣样修理和整形，用剪刀从缝合边上剪去多余的材料。将领面用别针对准领里固定好，用剪刀修整领里的边缘，再用缝纫机将领面和领里缝合起来。先将领子和袖子用针线粗缝到衣服上，然后才能用缝纫机正式进行装领和绱袖。将肩垫、衣面和衣垫里都缝合到袖笼上。将衬布材料粗缝和缝合到衣片的各部分上，如领里、肩头、衣前襟搭门等处，使服装挺括成形。将肩垫用粗针脚连到衣服上去。钉上扣子并锁上扣眼。用蒸汽熨斗压熨缝边并熨整衣服。

8553-118 **修改男服的男装裁缝**
(TAILOR, MENS GARMENT ALTERATIONS)
(服装与织物；零售业) DPT: 381
GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: L47

利用有关男装的基本知识，根据修改或修理接活单上的指令或衣服上的标线对男式服装进行修改或修理。

检视接活单和服装来确定需要如何修改。用缝边拆线器或刮脸刀片将服装上的缝线拆掉。将袖子和裤腿去短、加长或去瘦。将腰围和胸围加肥或去瘦。领圈位置升高或降低，肩垫加厚或减薄，以使服装能保持匀称合体。用剪刀剪去多余材料。用针线或缝纫机将服装重新缝合起来。修理或更换有毛病的部件，例如口袋、袋盖、衣里衬和其他零部件。

可能让顾客试穿以决定需要修改的地方。可能用手熨斗或熨烫机对服装进行熨整。

8553-122 **男装试装师**
(MEN'S GARMENT FITTER) (服装与织物；零售业) DPT: 364
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L347

按照顾客的需要和爱好对男装成衣为顾客进行试装。

要与顾客商讨他最喜爱的服装样式以保证顾客满意。用皮尺量一下例如袖子、裤腿等服装部位，并在上面用粉笔和别针作上标记，指示出需要修改之处。口述指令或将修改指令写在接活单上。

可能对童装成衣进行试装，可能用缝纫机来进行主要的或较困难的修改工作。

女装裁缝
8553-142 至 8553-154

8553-142 **女装裁缝**
(DRESSMAKER) (服装与织物；零售业)
DPT: 261
GED: 4 SVP: 8 EC: I PA: L47

利用有关女装的设计、结构和式样的知识来制作妇女服装，如连衣裙、大衣、西服和其他外衣等。

与顾客商定衣料的类型、服装的衣样或式样。用皮尺为顾客量体来确定如何修改衣样。根据顾客的尺寸画出服装初样图或标准图，再进行修改以得到符合顾客要求的式样。将衣样各部分如领子、袖子或腰等用别针定位在料子上，再用剪刀沿着衣样的边缘裁剪衣料。用别针或粗缝将料片各部件联接起来，以备正式缝制。将各个料片用单针缝纫机将它们缝合起来。在服装的缝边上用手缝上锁边线使缝线不外露。用熨斗将缝合各部件的接缝熨平和熨去皱褶。可能按照顾客提供的服装图样来制作服装。

8553-146 **女裁缝**
(SEAMSTRESS) (服装与织物；零售业)
DPT: 381
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L47

根据衣样或顾客的规格要求，用手工或机器来缝制、修改和修理服装，如连衣裙、大衣和制服等。

将衣样部件用别针固定在料子上，再用剪刀沿着衣样的边轮廓线裁剪衣料。将料片用针别上或粗缝一下，为正式缝制作准备。将料片部件缝合起来，并在工件缝边上缝上锁边线。用熨斗熨烫衣服，使接缝平整并熨去皱褶。对工件进行修理、更换并进行修改，如将开裂处或破洞缝好或补上。更换用旧的领子、口袋以及金属拉链。加长或去短服装以及修改裙宽和腰围。

可能掌握所用材料的记录，并领取必需数量的备用材料。可能为缝纫机上油和更换针头。可能和顾客商定修改方案。

8553-150 **修改女装的女裁缝**
(SEAMSTRESS, WOMEN'S GARMENT ALTERATIONS) (服装与织物；零售业)
DPT: 381
GED: 3 SVP: 6 ECD: I PA: L47

运用关于女服的基本知识，按照接活单上的修改或修理指令或服装上的划线标记对女服进行修改及修理。

检视接活单和服装以确定需要如何进行修改。用拆线器或刮脸刀片将缝线从衣服上拆掉。将袖子或裙子去短、加长或改瘦。加放或缩进腰围和胸围，升高或降低领位，加厚或减薄垫肩，对服装不断修改以达匀称合体。用剪刀修剪去多余的材料。用针线或缝纫机将服装重新缝合。修理或更换有毛病的部件，如口袋、袋盖、西服或裙的衬里以及其他部件。

可能让顾客试装以决定需要修改的地方。可能用熨斗或熨衣机来熨整服装。

8553-154 **女装试装师**

(WOMEN'S GARMENT FITTER)（服装与织物；零售业） DPT：364

GED：3 SVP：5 EC：I PA：L347

根据顾客的要求和爱好为顾客试穿妇女成衣。

为顾客试装并决定如何进行必要的修改。在缝边上别上别针来改变折边宽度，以求符合顾客身材。用皮尺和粉笔测量并按确定好的长度划上缝边。口述指令或将修改指令记录到接活标签上，并将其附到衣服上。如果衣服很难适合顾客的体型，可建议使用其他服装或更换不同式样的服装。

可能用缝纫机和蒸汽熨斗对服装进行修改和熨整。

其他男女装裁缝及有关职业
8553-174 至 8553-199

8553-174 **戏装供应商**

(COSTUMER)（广播、电影与舞台艺术；服装与织物） DPT：261

GED：4 SVP：7 EC：I PA：L347

根据时代的服饰和所扮演的角色特点为演员选择、制作和修改戏装。

和编导者研究一下剧本，并参阅参考资料，根据时代的服式和剧中所扮角色的特征来确定戏装及角色所需要穿戴的装饰件。让演员试穿一下戏装，再用手工或缝纫机进行局部修改。根据指定的衣样或自己设计的衣样戏装裁剪衣料和缝制。

可能为戏装室专用的戏装和部件去购买材料。可能让戏装室保持足够的储备。可能用电熨斗和去污喷枪来熨整和定点清洗戏装。

8553-178 **服装样品裁缝**

(SAMPLE-GARMENT MAKER)（服装与织物；零售业） DPT：381

GED：3 SVP：6 EC：I PA：L47

按照衣样的规格，为新设计的服装缝制服装样品。

根据设计的规格选择服装部件和缝线。用针线或缝纫机按照衣片上的划线、设计图样和衣样将部件进行定位、对准，并将它们缝合到一起。将服装穿到模特人型上，检验是否合适并加以调整。用粉笔在服装上标出扣件和装饰带、皮带、扣子和图徽等装饰件的位置。

可能按照衣样或设计者的图样，将材料进行划线并裁剪成服装部件。可能用手工或机器来熨整服装.

8553-182 **女式胸衣裁缝**

(CORSETIERE)（服装与织物；零售业） DPT：364

女胸衣试样师

GED：3 SVP：5 EC：I PA：L4

根据顾客的尺寸和爱好来试穿和修改定做的内衣，如腹带、胸衣等。

根据顾客的需求，商定合适的式样和需要的服装。用皮尺量一下顾客的腰围和臀围，并将尺寸记录在修改标签上。在服装上不同的位置用别针别上做记号，或用粉笔或蓝铅笔划出需要进行修改的部位。用手工或缝纫机修改服装、袜带、腹带或胸带的长度。

8553-186 **戏装室的女服装师**

(WARDROBE MISTRESS)（广播、电影与舞台艺术；服装与织物） DPT：674

GED：3 SVP：4 EC：I PA：L47

为剧院、电视台或电影制片厂管理演出用的戏装和戏装附件。

用手工或缝纫机进行修理、修改和缝补专用的戏装室服装及其附件，如各类帽子、鞋、皮带、皮包、肩章或其他皮革、羊皮和帆布等制品。根据需要，对戏装进行检查、清洁、修补、修改和熨整。根据演员在戏中出场的顺序将演出服排列在衣架上，并帮助演员迅速便捷的更换较难穿着的戏装。在进行巡回演出时为演员将演出服装装箱。

可能为戏装室制作戏装和附件。

8553-190 **服装划线员**

(GARMENT MARKER)（服装与织物；零售业） DPT：684

GED：2 SVP：2 EC：I PA：L4

按照服装修改标签的指令对裤、运动裤、连衣裙、大衣以及其他服装的长短进行划线，并剪去多余的材料。

将服装铺在桌上。参照服装修改标签的要求，用皮尺对服装长度进行测量。用尺和粉笔划出裤口、大衣和衣裙的褶边及缝边线，并用剪刀剪去多余的材料。

可能将男式服装和妇女服装的划线分专业进行并给予相应的称谓，如；

衣裙划线员

短裤划线员

8553-199 **其他杂类男、女装裁缝**

(MISCELLANEOUS TAILORS AND DRESS-MAKERS)

本残余类职业包括未归他类的男、女装裁缝，比如专门制作衬衫、罩衫或女衫衣等系列定型服装的裁缝。包括在本残余类定义中职业名称的典型例子有：

罩衫裁缝（服装与织物；零售业）

衬衫裁缝（服装与织物；零售业）

8555 —— 皮货裁缝

本细类职业主要包括以下业务：毛皮服装及其附件的制作、修改、翻改和修理。其业务范围包括：对毛皮衣料进行制样、整理、铺料、排料、选料以及裁切，估算毛皮服装的修理价格；缝合毛皮件、衬里、附件、垫衬和其他部件，以制作毛皮服装成品。有关染色和修整毛皮衣料的职业归入细类8295。

8555-110 **全能皮货师**

(FURRIER, ALL ROUND)（毛皮制品） DPT：261

皮货裁缝

GED：4 SVP：7 EC：I PA：L47

对毛皮服装进行制作、修改、翻改和修理。

估算新服装的价格及修改、翻改和修理旧服装的价格。选择和改进毛皮服装的衣样，使其适合顾客的身材和所爱好的式样。将毛皮分等、拣选和搭配以备使用。用割皮刀按衣样切割毛皮。用缝纫机将毛皮缝合起来。将已缝好的部件铺开，进行拉伸和修整，使其与衣样相符。将毛皮料片组装缝合起来，加上衬里，制成成品。修理皮衣时可先将磨损或损坏的皮板切去，再切出与其相搭配的同样大小的毛皮料缝补到切去的部位。在皮衣上加上或去掉皮板来改变服装式样。

可能用蒸汽熨斗对毛皮件进行上光，使其恢复滋润的光泽。可能监督从事上述一种或几种业务的工人的工作。

8555-114 **毛皮裁切师**
(FUR CUTTER)（毛皮制品） DPT: 381
GED: 3 SVP: 7 EC: I PA: S47

为制作、修改或修理皮衣或其他毛皮制品对毛皮进行选料和裁切。

选好数量够用的毛皮料，根据它们的尺寸、颜色、纹理和质量进行搭配。将皮料安排在衣样上，根据其花纹、颜色和质量以求获得最佳的外观和对称性。将衣样各部位的皮料标上号码。切掉毛皮上无用的部分，像头部、颈部、边缘、臀部和尾巴等。用裁皮刀将毛皮的皮板纵切成斜纹的皮条，在边缘上要留出缝份的余量，以得到规定长度和形状的毛皮料。根据衣样裁切和修剪毛皮料的形状。

可能直接将皮板或毛皮条缝制成服装。可能在缝合之前用手工刀或剪刀沿着衣样的粉笔线条剪去多余的部分来对皮块进行修剪，并给予相应的称谓，如：

毛皮修剪师

8555-118 **皮货修理估价员**
(FUR-REPAIR ESTIMATOR)（毛皮制品；零售业） DPT: 367
GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: L47

检验毛皮服装，以确定进行改制或修理的价格。

与顾客商量好他想改制成的服装式样。检查一下服装的衬里擦伤情况、磨损和破损的部位，以确定需要进行修改的价格。在任务标签上标上要进行修改或修理的要求。按照毛皮的质量、颜色和尺寸对毛皮进行分拣和搭配，然后接到服装上去，以保证服装成品匀称的外观。当任务超出本商行的业务范围时，可以安排给外面的承包商进行修理。检查一下改制或修理好的服装，以校核任务完成的情况。

8555-122 **毛皮成品加工师**
(FUR FINISHER)（毛皮制品） DPT: 684
毛皮女裁缝
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: S47

履行下列任何职责：用缝纫机将毛皮缝合成完整的毛皮服装：

将毛皮的料条联成宽皮板或将皮板联成服装的部件或服装。在切割好的毛皮服装的料片边缘上附上布条以防止拉伸。按照规格选择衣样并裁剪出衬里。将里子各部分用机器缝合，再用熨斗熨平整个服装衬里。将里子和里子衬用手工或暗线机缝合到毛皮服装的里面。将衬垫缝到袖口和领子的部位，再钉上扣子、衣钩、扣件和拼花等附件。将服装成品穿到模特人型上检查缺陷，如针脚缝皱和缝边不平整等。

可能用手和机器来修理毛皮服装。可能仅从事服装加工的某一道工序并给予相应的称谓，如：

毛皮平接工
衬里裁剪工
装带条工

8555-124 **毛皮缝纫机操作工**
(FUR-SEWING-MACHINE OPERATOR)
（毛皮制品）

操作毛皮缝纫机，把皮条按要求的尺寸和形状缝制成毛皮料，并把毛皮料缝制成毛皮衣片或皮衣筒。

接受按规定尺寸和形状缝制毛皮料的任务。选择缝制用线并把线装在缝纫机上。用切皮刀切掉皮料的边缘并把它切成皮条。把皮条拼好放在毛皮缝纫机的缝针下。压下踏板，或按下杠杆或按钮以开动、开闭或控制毛皮缝纫机的操作。用手引导皮条均匀地通过缝纫机。把皮条按要求拼组成毛皮料。把毛皮料按要求缝制成衣袖、衣身或其他毛皮衣片。把毛皮衣片缝制成皮衣筒。清洗和润滑缝纫机。

GED: 2 SVP: 4 PA: S47 EC: I DPT: 684

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	3̲	3̲	4	3̲	4	3̲	4	4	319	20Y

8555-126 **毛皮成型工**
(FUR BLOCKER)（毛皮制品） DPT: 684
钉皮工
GED: 2 SVP: 4 EC: I PA: L4

将皮板在平整的台面上铺平并按衣样的轮廓将其钉住，使皮板拉伸和成型为所需要的形状。

在工作台板上用粉笔画出纸样的轮廓。在毛皮的皮板边缘刷上水，使其湿润。将皮板按照衣样的轮廓定位、拉伸和整形，再用钉或锔子将皮板钉在台板上。让皮板按拉伸后的位置干燥定型，再将钉子或锔子取掉。

可能用手工刀将旧毛皮服装切成料条，旧物利用再制成皮板。

8557 —— 女帽、有边帽、无边帽裁缝

本细类职业包括以下业务：制作和制造各类有边帽、无边帽及其有关附件。其业务范围是：经过设计、铺料、裁剪、拼接、缝制、成型和熨整等工序将纺织物、毛皮、毡料、皮革和其他材料制成所需要的式样、形状和大小的帽子。

8557-110 **女帽裁缝**
(MILLINER)（零售业） DPT: 261
女帽制帽师；妇女有边帽制帽师
GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: L47

用稻草、毡料、纺织物和毛皮等材料为顾客订做或为商店出售而制作完整的各类女帽。

基于原有或现成的设计，或按顾客所要求的规格，画出并

裁剪出所需要的大小和形状的帽样。将帽样铺在帽料上，用剪刀沿着帽样轮廓将材料裁剪下来。用帽模、针线、缝纫机、蒸汽喷嘴和手工熨斗对帽料进行成形、绑丝、缝合、胶粘、定型。将定型液喷涂在帽子上，按照需要进行硬化处理。将衬里、带子、面纱、花朵、羽毛和其他装饰件缝到帽子上。将库存的帽子予以改形、装饰或修整，使其符合顾客的需要。

可能对预先制备的帽体进行成型和修整来制作帽子。可能将帽子及其附件进行陈列、试戴和展销。

8557-114 **工厂制帽工**

(HAT MAKER, FACTORY) (服装与织物)

DPT: 684

帽组装工；帽装饰工

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: S47

根据规格或样品帽在女帽工厂通过对帽料折叠、包料、别针和缝制，对妇女的有边帽进行组装，并将帽子部件修整和预缝成半成品的帽体或帽架。

将帽体或帽架套到帽模上以便进行组装。将缎子、丝绸或天鹅绒等制帽材料围绕着帽模的顶和沿进行折叠、缠绕和包料，对帽子进行成形和装饰。将帽料按正确位置用别针别好。用针线将帽沿、装饰件等部件缝到帽体或帽架上。

可能用布料或带子剪、扎、胶粘或缝制成装饰件，如蝴蝶结和人造花等。可能将装饰件用刷子刷上胶，粘到帽子上去。

8557-118 **毡帽精修工**

(HAT FINISHER, FELT) (服装与织物)

DPT: 684

修光工

GED: 2 SVP: 4 EC: I PA: L47

使用下列方法之一对毡帽进行精修：

1.按照规格选择帽模并将其夹在转台上。将帽子套到帽模上并压下踏板使转台开始转动起来。用砂纸打磨帽子外表面，以磨去多余的纤维而使外表平整光滑。用手摸帽子表面以检验帽面是否达到了规定的光洁度。将帽子从帽模上取下，放在一旁，准备进行下一道工序。2.将帽子套到帽模上去。用蒸汽喷头将毡料弄湿，再将帽子经过煤气火焰，燎去凸出的毛丝和纤维，但不要烤坏毡料。将帽子从帽模上取下。3.用刷子或喷气管将灰尘、棉毛、松脱的纤维从帽子表面除去。将帽子套到转台上的帽模上。将蜡或油脂加到布垫上，并将布垫在加热的平板上磨擦，使布垫和蜡变热。压下踏板使转台开始转动，并用蜡布垫擦着帽子表面，使其光滑美观。当达到所要求的光洁表面时，就将帽子从帽模上取下。4.将帽子套到帽模上并用海绵将帽沿弄湿。用湿布盖在帽子上，用熨斗将帽沿的上表面熨整平滑和使其成形。将帽子从帽模上取下，将帽顶朝下，放进凹帽模内，并熨压帽沿的下表面。将帽子从帽模上取下，并检查成品的光滑度。

8557-122 **手工打帽样工**

(HAT BLOCKER, HAND) (服装与织物)

DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I34 PA: L4

用手或电熨斗将帽子、帽体或无边帽打样成型为规定的尺寸和形状。

将工件放在蒸汽室里或蒸汽喷口上，进行打样前的软化处理。将工件套到加热的帽模上，用手或熨斗对工件进行按压、拉扯或摩擦，使其平滑并达到规定的大小和形状。将工件从帽模上取下，放到架子上或放进于燥室里去。

可能这样为帽沿成形：用绳绕着帽体的下边扎起来，再将帽边翻卷过来盖住绳圈。在打样工序中，可能用湿布覆盖在工件上进行保护。

8557-126 **卷帽沿工**

(HAT-BRIM CURLER) (服装与织物)

DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L4

用下列方法之一对帽沿进行翻卷、成形和压光表面：

1.根据要进行熨整的制帽材料的类型来调整专用卷边熨斗的温度。用海绵将帽沿弄湿，并将其置于工作台上，使帽沿伸出台边。用卷边熨斗对帽沿进行卷边、成形和压光。将帽子反过来放在桌上，对帽沿的下表面进行成形，在帽子上的某些局部需要倒卷边。用专用剃刀工具将帽沿上多余的贴边去掉。2.用机器对帽沿进行卷边、成形和压光。用海绵弄湿帽沿。压下踏板使卷边机的进料辊子张开，将帽沿放进辊子中间。放松踏板使辊子闭合，再移动操纵杆将机器开动。从机器卷边循环的端头取下帽子。

可能用环剪或机器将帽沿裁成规定的宽度和去掉多余的材料。可能根据所使用的方法给予相应的称谓，如：

卷边机操作工

手工卷边工

8557-130 **帽体紧缩工**

(HAT-CONE SHRINKER) (服装与织物)

DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I 4 5 PA: L4

将毡帽体弄湿，折叠后送入滚压机中，将纤维挤压在一起，使帽体硬化和紧缩，为后面的工序做好准备。

用水浸泡或喷洒的方法来弄湿毡帽帽体，使其纤维松软。将毡帽体折叠成规定的样式。在开始的工序中要用粗麻布或毛织布将帽体缠起来以保护纤维。用手挤出多余的水分。将缠好的帽体送进机器的辊子中间对纤维进行挤压，或者是将折扁的帽体放到传送带上送至喷水笼头下面，再送入辊子中间，由另一条传送带将帽体再送回到工人手中。用尺量一下帽体。将工序重复进行直到帽体的硬化和紧缩后的大小符合规格为止。审视帽体，用手将纤维补加到较薄的部位，对损伤的帽体进行修补。

可能根据工艺程序或机器进料情况（如帽体经过几次硬化和压缩操作）给予相应的称谓，如：

A 级机器操作工

硬化工

初工序工

8557-134 **帽装饰件制作工**

(HAT-DECORATION MAKER) (服装与织物)

DPT: 684

饰件制作工

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

用丝带、羽毛和布料及其他材料来备制男帽或女帽的装饰和修饰件:

用尺、剪刀或裁剪机来测量和裁剪材料。将料条用手进行折叠和缝合，制成蝴蝶结、玫瑰花结和其他饰件。将染了色的鸟羽或人造花胶粘成形，制成帽饰。捆扎或缝制彩球，或将用布料包裹的铁丝折叠成形制成装饰件。

8557-138 **帽装饰工**

(HAT DECORATOR) (服装与织物)

DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

履行下列任何职责将帽饰和装饰件装配到各类帽子上:

根据样品或规格用针线或刷子将花朵、丝带和羽毛等装饰件钉、缝，和用胶粘到工件上去。将皮革和尼龙之类的花边或带饰材料穿进帽沿和帽冠内预先开好的开口或孔中。用针线或手工或用压钉器将扣子、按扣、系带、编织物和装饰带安到帽子上去。将帽子的号型或商标缝或粘到帽子里边。

可能根据所从事的专业任务或装饰的工件给予相应的称谓，如:

无边帽装饰工

有边帽系带工

有边帽装饰工

8557-142 **制帽基工**

(HAT-FOUNDATION MAKER) (服装与织物)

DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

履行下列任何职责制作帽基，以使各种有边帽、无边帽和女帽初具样型:

用尺和脚踏裁切机将铁丝或塑料带进行测量和裁切成规定的长度。将铁丝或塑料带弯成帽圈，并将两端拿折边机或装订机用金属夹子或装订钉固定在一起，将成形的帽圈套到帽子的里面使帽子成型。将成型的帽圈、硬麻布衬、纸板或棉花塞到帽料织物层中间，并用缝纫机将织物缝合起来制成帽基。

可能将帽舌的里衬刷上胶糊，再用织物或塑料包住里衬来制作帽舌。

8557-146 **机器打帽样工**

(HAT BLOCKER, MACHINE) (服装与织物)

DPT: 685

打样机操作工

GED: 2 SVP: 3 EC: I34 PA: L4

使用下列方法之一，照管一台或几台机器，对帽体或帽体材料进行拉伸、压缩，使其达到规定的大小和形状:

1.将毡帽帽体放入装热水的容器中，或放进蒸汽室的架子上，将其软化，以备进行打样。将已软化的帽体套到帽模上并将帽模置于机床里的托架上，或将帽体直接放在机器下部的帽型上。将上方的帽型扣压到帽体上。移动操纵杆或转动旋钮，使机器手合拢，夹住帽体上粗型帽沿向外拉伸，使帽沿拉伸成形。再搬动操纵杆启动冲头，迫使帽模或下方的帽型向上压入帽体，使帽冠成形。压下踏板或转动阀门，使水或空气喷向帽体使其强化。松开操纵杆或转动旋钮，将帽型升高，把帽子从机器里拿出来。将帽子置入冷水槽里使帽子变冷定型。2.将硬纸板浸入水中弄湿。将帽体材料如硬布、硬麻布或尼龙布等夹在潮湿的纸板层中间使其软化，为打样做好准备。将已软化的材料拉伸覆盖在机器的下方热钢模上，压下踏板，使上方的钢模降下来将帽料压成帽体或帽架。再压下踏板使机器张开，取下已成型的帽子或帽架。

可能按照操作的机器类型给予相应的称谓，如:

蒸汽软化帽样机操作工

水软化帽样机操作工

8557-150 **帽沿裁剪工**

(HAT-BRIM CUTTER) (服装与织物)

DPT: 685

帽沿环切工

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L4

使用下列方法之一将帽沿裁剪成规定的宽度，或从帽沿上剪去损坏的、不规则的或多余的帽料:

1.移动环剪上的操纵杆，按规定的帽沿宽度来调整帽沿导料口。将帽沿放进导料口，拉着帽沿通过导料口并对着剃刀刀口，将多余的帽沿料从帽子上裁去。2.按照规定的帽沿宽度旋转定位螺丝，调整环切机上的刀片。将帽子放到机器帽模上，搬动操纵杆，将帽模圈张开使帽子牢牢撑住。再搬动另一操纵杆或按下电钮，使机器的转台转动起来，迫使帽沿对准剃刀或转刀刀口将多余的帽沿料从帽子上裁掉。裁切完毕后，将帽子从机器上取下。把用钝了的刀具从环切机上更换掉。

可能使用自动缝纫机沿着帽沿缝上加固线。可能用机器来卷曲、成形和压光帽沿。可能用机器将按扣钉到帽子上去。

8557-154 **帽沿弯折机操作工**

(HAT-BRIM-FLEXING-MACHINE TENDER) (服装与织物) DPT: 685

帽沿弯折工；起绒操作工；喷汽与起绒工

GED: 2 SVP: 3 EC: I4 PA: L4

用机器对帽沿进行弯折和起绒，以改善帽沿的柔韧性和外观。

将帽套在帽模上放入蒸汽室中并压下踏板，使帽子吸收水分而软化。将帽子从帽模上取下，搬动操纵杆或压下踏板开动机器。将帽沿插入转动着的帆布或包布的垫盘或辊子中间，将帽沿弯曲和弯折以及起绒。将帽子从机器上取下置于一旁，等待最后的检验。

可能用刷子或喷气管将灰尘、布毛和松散的纤维从帽子表面除去。可能将商标和装饰羽毛备好并安到帽子上去。

8557-158 **帽坯成形工**

(HAT-CONE FORMER) (服装与织物)

DPT: 685

帽坯工

GED: 2 SVP: 3 EC: I45 PA: M4

用机器将兽毛纤维缠结成毡帽坯。

将打好孔的金属帽坯篦置于机器中的旋转台上，并关上机

器的门，使金属帽篦周围留有一定空间。压下踏板将预先称好重量的兽毛纤维吸入机器的顶部，并将纤维吸绕在旋转的金属帽篦上。观察纤维吸附到帽坯上的情况，在成形完毕后，将机器的门打开。用潮湿的粗麻布缠绕在已成形的毡帽坯上，并用金属罩罩在麻布上面。将帽坯浸入热水槽中以加强纤维间的聚合力。经过规定的时间后，将帽坯从水中取出，并将金属罩、粗麻布和毡帽坯从金属帽坯篦上取下。

8557-162 **帽冠和帽沿成形工**
(HAT-CROWN-AND-BRIM FORMER)（服装与织物） DPT: 685
拉伸工；帽顶和帽沿工
GED: 2 SVP: 3 EC: I4 PA: L4

使用拉伸机在毡帽坯上进行帽冠和帽沿的粗成形。

将帽坯浸入热水中使其松软，以备进行拉伸。将特定的帽型安装进机器，或是搬动操纵杆或手轮将机器中的可调帽型调扩到规定的帽冠高度和帽沿宽度。将已软化的帽坯置入拉顶机内的帽型上。压下踏板使帽型上升，并将帽坯对着运行着的捏持帽坯顶的机器手，将其拉伸为成形的帽冠。夹持住帽坯的底部并使其旋转，以确保帽冠的外形对称。将最后形成的帽体从机器上取下，再套到帽模上去，对帽冠进行压光和成型。经过规定的时间以后，将帽体从帽模上取下，并使帽体回潮，再将软化了的帽体置入帽沿拉伸机中的帽型上去。压下踏板将帽型升高，并开动机器手对帽沿进行拉伸。将帽型上的帽体转一下，重复拉伸的操作，直至帽沿在整个帽体四周都已成形为止。用尺量帽沿的宽度，以确保符合规格。将帽体从机器上取下，放在架子上或台子上，以备进行下道工序。

8557-166 **帽子涂脂机操作工**
(HAT-GREASING-MACHINE TENDER)（服装与织物） DPT: 685
擦脂工
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L4

用机器将油脂或蜡涂在毡帽上，以增加光泽和获得精美的外观。

将浸透油脂或石蜡的布卷固定在机器的支架上。将布穿过进料辊下，经导料口和施压垫，再卷到回卷轴上。将帽子套到固定在机器上的帽模上。搬动操纵杆或压下踏板开动机器，使旋转的帽子对着运行的布带，对帽子进行精加工。在涂脂工序完毕后，将帽子从机器上取下，用手摸一摸，看看加工的帽子是否完美。可能用机器将帽子磨光或擦光，使其绒面丰满、平整和光滑，为涂脂做好准备。可能用布袋将彩色帽粉擦到帽子上进行精加工。可能根据帽子的涂脂部位予以相应的称谓，如：

帽沿涂脂工
帽冠涂脂工

8557-170 **帽子抛光机操作工**
(HAT-POUNCING-MACHINE TENDER)（服装与织物） DPT: 685
抛光工
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: L4

操作一台或几台机器，对毡帽或帽体进行磨光或擦光，以去掉多余的纤维，使帽的绒面丰满、光滑和平整。

将帽子放进抛光机的导料口内或帽模上。压下踏板或搬动操纵杆开动机器，使帽子旋转起来，对着旋转的砂皮（砂纸或砂布）轮或砂皮带，对帽面进行磨光和抛光。在自动程序完毕时，将帽子从机器上取下。将帽子反过来重新放进机器，对帽的里面也进行抛光加工。将帽子从机器上取下来审视，并用手触摸帽面，检查是否已达到规定的加工要求。根据需要抛光的帽子的大小，更换机器中的帽模。

可能用手工将帽子对着转动的砂布带进行抛光精修。可能用机器给帽子涂脂或涂蜡，使其增加光泽和获得精美的外观。可能用布袋将色粉擦到帽子上以达到规定的外观。可能根据要达到的精修类型或帽子精加工的部位给予相应的称谓，如：

帽沿打磨工
擦光工
帽冠抛光工

8557-174 **机器压帽工**
(HAT PRESSER, MACHINE)（服装与织物） DPT: 685
熨帽工；压帽工
GED: 2 SVP: 3 EC: I34 PA: L4

使用下列方法之一操纵一台或几台机器，对帽子或帽子部件进行紧压或熨整，使其成形和达到精加工规格：

1.根据规格选择压模，用手或工具将模具安到压帽机上。将帽子顶朝下直接放进机床的模具里，或将帽子在放入机器之前扣在鞍托上（橡胶制的帽型衬垫），以便在压帽时起保护作用。拉动操纵杆或按下电钮合上机器，对工件进行压紧、成形和压光。将工件从机器上取下，检查是否有损伤或皱褶。2.将帽模塞进帽冠里，并将帽沿置入熨整机的上下两个已加热的辊子中间。拉动操纵杆，使上面的辊子降到帽沿上，同时两个辊子开始转动。在帽子随辊子转动时，用手将其持稳。3.将工件接缝越过熨整机台上的帽型；置于进料的导料轮下面。压下踏板将加热的熨斗降到接缝上面，并不断将帽料送入熨斗下面将接缝熨光烫平。4.将工件放到压帽机里热的帽模上。用手将工件弄平拉直，并将压型降到工件上。压下踏板将蒸汽从帽模的孔里压出使工件弄湿，并同时加压。经过规定的时间后，将压型升高，并将工件从帽模上取下。

可能将压帽机封闭在蒸汽加热室里操作。可能用压帽机里的凸缘（帽沿成形凸缘）来卷帽沿。可能用熨斗和手工来卷帽沿。可能根据所压的帽子部位和帽料，或使用的机器给予相应的称谓，如：

熨帽沿工
压帽沿工
压帽冠工
凸缘压帽工
帽衬打样工
液压打样工
压缝边工
压草帽工

8557-178 **帽子分类工**

(HAT SORTER) (服装与织物) DPT: 687
定型号工
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

确定帽子的大小型号，以及根据帽子的大小、颜色、式样和用料来分类，为下一步工序作准备。

将帽子套到标好大小型号的模子上，量一下帽子的大小。用铅笔或蜡笔将帽子的大小型号标到帽冠里面。将帽子按照其大小、颜色、式样和用料的规格堆放到搁板或架子上。

可能根据帽冠的高度和帽沿的宽度来进行比较和分类。

8557-182 **帽厂服务女工**
(SERVICE GIRL, HAT FACTORY) (服装与织物) DPT: 687
帽子部件分捆工
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

根据颜色、大小、式样或质地将有边帽、无边帽或女帽的部件和装饰件进行收集、分类和分配，以便进行帽子的组装工序。

将帽子的部件和装饰件，例如羽毛、丝带、花朵、衬条和衬里等进行收集、分类和分捆，按每一批帽子的用量用针别上，捆卷起来或装入供料盒里。将帽料分配给从事帽子组装和装饰的工人。

可能用尺和剪刀或裁剪机根据规格对带子进行测量和裁剪。

8557-186 **护耳组装工**
(EAR-MUFF ASSEMBLER) (毛皮制品; 服装与织物) DPT: 687
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

用毛皮和铁丝组件来组装护耳。

根据对颜色和材料的规格，选择预先缝制好的毛皮耳罩，将大小可调的头带的铁丝圈插入选好的耳罩里来组装护耳。

8561 —— 制鞋和修鞋职业

本细类职业包括以下业务：制作和修理皮鞋及皮底织物面鞋。其业务范围包括：用鞋楦把鞋料做成所需要的式样、形状和大小；切料、修整、削料、缝合、上钉、上皮钉、擦皮和对成品鞋精加工。关于在鞋的组装或缝合之前的鞋料切割的职业，归入细类 8551。有关制造、组装和修理橡胶和塑料鞋的职业归子类 857。

8561-110 **定制鞋制作工**
(SHOEMAKER, CUSTOM) (零售业; 鞋) DPT: 381
GED: 3 SVP: 7 EC: I PA: L47

用手工和机器为顾客制作定制皮靴和皮鞋。

为鞋面选择好鞋料革和鞋样，并将鞋样件的轮廓画在皮革上。用剪子和刀将料样裁剪下来，用机器将鞋料件缝合成鞋面。划出鞋眼位置，打鞋眼，再用机器安上鞋眼的金属铆圈。选好或组装好鞋楦。将鞋内底用皮钉钉在鞋楦上，并将鞋面扯紧盖在鞋楦上按位置钉好。用刀修整一下鞋面，并将其缝到衬条上去。将鞋底边缝到成型的鞋面上去，或将鞋底按正确位置粘牢到鞋面上。钉上鞋掌，用皮革垫起来制作鞋后掌和后跟。用刀子和擦皮轮将鞋底和后跟的边修整和擦光。将鞋刷上染色剂，并用电动转刷擦光鞋面。

可能制作鞋楦。可能为畸形脚制作或修理治疗用鞋，并予以相应称谓，如：

矫形鞋制鞋师
矫形鞋修鞋师

8561-114 **修鞋师**
(SHOE REPAIRMAN) (零售业;鞋) DPT: 661
补鞋师; 制鞋师
GED: 3 SVP: 7 EC: I PA: L4567

按照顾客的要求或根据损坏的情况或鞋的式样对鞋进行修理或修整。

将鞋置于鞋楦上，用钳子和刀拔钉和裁切出鞋底或鞋跟。开动机器手持沿条对着旋转的砂轮或用砂纸将沿条磨斜和磨毛，以便能与新鞋底合上。选用空白鞋底或用刀从鞋料上切割下尺寸相近的鞋底或鞋跟来。在新鞋底或鞋跟料上和在鞋的沿条及鞋跟上刷上胶料。将鞋底盖住鞋沿条或将鞋后跟置于鞋跟处，用锥将后跟钉到鞋上去，再围着鞋底四周或鞋跟边上，将钉子敲进鞋里，或将鞋和鞋底放到缝鞋机的针头下面将鞋底缝合到鞋上去。用刀按鞋的形状修整鞋底或鞋跟的边缘。将鞋反过来使鞋底或鞋跟对着旋转的磨轮使边缘磨光并将多余的料磨掉。在鞋底边刷上着色剂或擦光剂，并将其对着旋转的擦料轮将边擦光。将鞋后跟和鞋掌钉到鞋上去。用手或机器将鞋面上的裂口和破洞缝好或补上补丁。将鞋的一些部位弄湿并塞入可调的扩伸器，拧转调节螺丝对鞋料进行拉伸扩展。用钉子、锔子或缝针将鞋料加到鞋底上使其加厚而将鞋位垫高，或对矫形鞋进行其他特定的修改。对皮带、皮箱、钱包以及其他白帆布、皮革、塑料等材料制成的制品进行修理。

可能协助培训新工人。可能为修鞋业务开价、接活和收款。

8561-118 **工厂修鞋工**
(SHOE REPAIRER, FACTORY) (鞋) DPT: 681
残疾工人
GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: L47

修理在制造过程中破损的鞋。

检查鞋子或参看接活单以确定其损坏情况。用刀子、锤子、楦鞋工具、起撬工具和起钉器等，将鞋上损坏的部分去掉。用缝纫机或手工将断线和开漏线的部位缝好及补换上新料。将鞋重新楦好，以去掉鞋上的毛病，如鞋面起褶，鞋里起皱和缝缝歪扭等。用刀切去需要更换的部分。用手将鞋边、束带、鞋后跟、鞋底和鞋面等部件对准粘牢。

可能修理鞋上的裂缝、刮痕和为弄污的部位重新上色。可能在鞋底上钉上金属的前后掌片。

8561-122 **鞋跟座修削工**
(HEEL-SEAT FITTER) (鞋) DPT: 684
GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: L4

用机器来切削准备安鞋后跟的皮底后跟座。

根据制鞋过程的要求用工具调节机器的导料器和停挡。用

扳手和尺将机器上的旋转刀片调到规定的宽度、深度和倾角。开动机器并将鞋置入导料口中间，对着切割刀具推动皮鞋，切去鞋跟座周围多余的料，以使鞋后跟安装得既服贴又合适。

8561－126 **缝鞋机操作工**
(STITCHING－MACHINE OPERATOR)（鞋） DPT：682
缝鞋工
GED：2 SVP：4 EC：I PA：L47

操作一台单针、双针或多针缝纫机，将鞋料部件缝合，装饰或加固，或将附件缝联到鞋上。

选好轴线并将其放到轴杆或环架上，将引线穿过导料口、缝口和针眼。将鞋料对好位置并压下弯头操作杆或压下踏板使压脚或压辊升起。将鞋料置于缝针下并降下压脚或压辊。开动机器，引着鞋料在针头下沿着缝线、边缘或划线移动，或者对着导料口移动鞋料的边缘。用剪刀或刀子从鞋料上剪去多余的线和材料。

可能根据缝到鞋上的附件、机器上针头的数目、缝纫机针脚的形式，所使用的机器或所缝合的鞋部件予以相应的称谓，如：带扣机缝工
双针机缝纫工
花针脚机操作工
鞋前帮缝边工

8561－130 **手工缝鞋匠**
(HAND STITCHER, SHOES)（鞋） DPT：684
手工绱鞋匠
GED：2 SVP：4 EC：I PA：L47

用手工将鞋的部件如鞋舌、左右腰帮和鞋后包跟缝合到鞋前帮上去。

将削切好的鞋料浸入水中使其松软。将楦好的鞋放到钉架上，用楦鞋工具将鞋件钉到鞋楦上。用鞋锥在鞋料上扎孔，将蜡线穿入锥孔中将削好的鞋料缝合到鞋前帮上。用楦鞋工具取下鞋钉并为缝缝整形。用橡皮条或擦皮布将缝缝擦平抛光。

可能用手工将鞋底绱到鞋上去。可能缝制特殊式样的鞋并给予相应称谓，如：
印第安鹿皮靴缝鞋匠

8561－134 **鞋跟和鞋面钉鞋匠**
(COUNTER AND UPPER TACKER)（鞋） DPT：684
GED：2 SVP：3 EC：I5 PA：L4

将涂上胶合剂的鞋件插入鞋的衬里和鞋面中间，再将鞋面钉到鞋楦上。

将鞋跟和鞋尖包头放到架子上，再将架子浸入液态的胶合剂中然后排去鞋料上多余的胶液。将鞋楦放到钉架上。将涂胶的鞋料插进衬里和鞋面中间去。将鞋面套到鞋楦上，并将鞋面的后缝和鞋楦上的标记对准。用楦鞋工具将鞋面用机器或手工钉到鞋楦上去。随时添加胶液保持容器内胶液的容量。

8561－138 **鞋后跟修整工**
(HEEL BREASTER)（鞋） DPT：684
GED：2 SVP：3 EC：I56 PA：L4

用修跟机根据规格对皮跟跟周进行修整和成形。

转动手轮将机器的切割范围调节到鞋跟的高度。将楦好的鞋放到可动的钉架上，推动钉架使鞋跟在刀具下修削成形，或压下踏板降下切割刀具来修削和成形鞋跟。将没有被机器修削净的毛边用刀再修整一下。将用钝的刀具从机器上取下并在砂轮上磨快。

8561－142 **楦鞋工**
(LASTER)（鞋） DPT：684
GED：2 SVP：3 EC：I5 PA：L4

履行下列任何职责，将鞋成型，并连接到鞋内底上：

将鞋内底钉到鞋楦上。将鞋楦牢牢的放在夹具上。用机器将鞋面套到鞋楦上为鞋尖、鞋前帮和后包跟成形，或用楦鞋工具将鞋面的边缘拉伸，使其盖住鞋楦。检查一下鞋面的鞋尖和鞋跟部分是否对准。要将鞋面的底部用机器上的钳子夹牢，使其被拉扯时受力均匀，并能紧密的盖住鞋内底的边缘。将折好边的鞋面合牢到鞋内底上去，可以用鞋钉机，也可以沿着鞋内底的边缘涂上胶合剂，或将事先涂好粘着剂的鞋面压到鞋内底上去。

可能在楦鞋之前将鞋面放入蒸汽室里将皮革软化。可能用手工进行某些楦鞋工序而不使用机器。可能根据所使用的机器、设备或成型的部件而予以相应的称谓，如：
拉套机操作工
鞋边上钉楦鞋工
鞋尖楦鞋工

8561－146 **工艺鞋匠**
(NOVELTY－SHOE LACER)（鞋） DPT：684
GED：2 SVP：3 EC：I PA：S4

履行下列任何职责，用制鞋工具来组装和装饰式样新奇的工艺鞋，如印第安鹿皮靴等：

用针将鞋后包跟与鞋前帮缝起来制成鞋面。将穿好孔的鞋面和鞋底对准，穿入尖头缝线；用锥针围绕鞋周将各部件缝合起来。用刀子在鞋面上开槽以利于绱鞋。将纺织物或皮革制的皮条沿着鞋面上开的槽用针编缝成装饰花纹。将已楦好的鞋前帮放到工作台上的支座上，用划线笔在鞋前帮上画上花纹及缝线位置。用针和装饰线在鞋前帮上沿着图案缝出花纹针脚。

8561－150 **鞋装饰件组装工**
(SHOE－DECORATION ASSEMBLER)（鞋） DPT：684
蝴蝶结制作工
GED：2 SVP：3 EC：I PA：L47

履行下列任何职责，将蝴蝶结或其他装饰件组装起来并安到鞋面上：

选择裁好的皮革、塑料、纺织物等材料的料条，用手工将它们结成蝴蝶结。用手压或脚压的装订器将蝴蝶结连起来。用手将装饰部件缝起来。在部件上刷上胶水，将它们粘压到一起。将零件安到鞋上时要根据大小、颜色与外观来进行搭配。将花结或其他装饰件，如扣带等，用装订钉钉到鞋面上去。

8561—154 **染鞋工**
(SHOE DYER) (零售业；鞋) DPT: 684
皮鞋着色工
GED: 2 SVP: 3 EC: I7 PA: L47

为修鞋店或擦鞋店顾客的皮鞋染色或着色。

将鞋内塞入鞋型或塞满纸，以使鞋面挺硬成形，形成一个平滑的加工表面。用布、刷子或海绵蘸着丙酮、酒精、水或配制好的清洁液，以除去鞋上的灰尘、旧颜色和油脂。选择制备的染料或混合染料时，要根据指令或颜色图谱的要求来匹配色调深浅。用喷枪或布刷将染料或着色剂涂到鞋面上去。

8561—158 **修鞋匠助手**
(SHOE-REPAIRMAN HELPER) (鞋)
DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

履行下列任何职责来协助修理或修整皮鞋的业务：

用锥子和刀将旧鞋跟和旧鞋底从皮鞋上拆下。再用锥子和缝鞋机将新的鞋跟和鞋底钉合到原处。将鞋底的边缘对着砂轮和金属转盘将其打磨加工。为皮鞋上光、着色和染色。可参看职务名称 02—160。

可能推销鞋带、鞋油和其他一些附件。

8561—162 **钢内鞋尖安装工**
(STEEL-TOEPLACER) (鞋) DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L4

在安全鞋的前部装进钢制鞋尖包头。

从架子上选择大小合适的鞋尖钢包头。用手将鞋面的皮革由鞋尖处翻过来，再将鞋尖包头塞进去盖住衬里。用刷子将鞋尖包头的鞋前帮边缘上涂上胶合剂，再将边缘处盖上毡条或橡皮条，以防止金属与鞋面革之间的摩擦。用楦鞋钳子将鞋面革再翻回去而成鞋尖。

8561—166 **木制鞋后跟精修工**
(WOOD-HEEL FINISHER) (鞋) DPT: 684
鞋跟精修匠
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L4

履行下列任何职责，对包着皮革的木质鞋后跟进行精加工：

用刀或剪刀削剪掉后跟周边伸出来的多余料边。将钩心和心槽上刷上胶料。将外鞋底上的飞边塞进鞋后跟周边并用胶粘好。用倒角棒将跟周飞边压倒压光。用热熨斗或热空气将后跟上的包料熨平压光。将后跟上已干燥的胶块用砂纸打磨掉。

8561—170 **打光工**
(BURNISHER) (鞋) DPT: 685
打光机操作工；抛光工
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: L47

使用下列方法之一操作机器来打磨鞋面或鞋件，以使其表面光滑：

1.开动打光机，并在旋转的打光轮上用蜡块涂上蜡。将鞋对着已涂蜡的转轮，使鞋面上蜡。然后再将鞋对着硬毛刷和布刷进行抛光。2.将鞋面的边缘对着导料口并置于已加热的打光熨斗下面。开动机器并引着鞋边在熨斗和压边辊子下面对鞋边进行熨压。3.根据鞋跟或鞋底的厚度选好振动加热熨斗，并将其夹在机器的夹头上。转动刻度盘使熨斗加热，并调节其温度。推动操纵杆使夹具头转动而将鞋跟或鞋底置于工作位置。引着鞋跟或鞋底对着振动的熨斗来回压熨，对边缘进行打光。

可能将鞋料捆起来以备进行下道工序。可能对鞋的特定部位进行打光并予以相应称谓，如：

鞋边打光工

鞋跟打光工

8561—174 **开槽工**
(CHANNELER). (鞋) DPT: 685
鞋内底开槽工
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

用机器在靠近鞋的内底边缘处开切二条平行的槽，以便给鞋里上沿条。

将鞋内底对着机器的导料口放好。压下踏板使机床台面升起并对着在鞋内底上开槽的刀具。根据鞋的规格，用工具来调整机器，以控制开切的宽度。

可能在鞋的外底上开槽并予以相应称谓，如：

鞋外底开槽工

8561—178 **鞋件固定工**
(FASTENER, SHOE PARTS) (鞋) DPT: 685
上钉工；弯头钉工；装订钉工
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: L4

使用钉子机、嵌条机、装订机或鞋钉机等来固定鞋部件，如鞋后跟、鞋内底和钩心等，进行鞋的部分组装。

将部件对准机床放好，或将其置于机头下的钉座上。将部件对着导料口，并压下踏板将钉子钉入部件中。将钉子机或鞋钉机上的料斗装满钉子，或将嵌条机或装订机轴上的钢丝卷盘现换新盘。

可能接固特定的鞋部件或操作特殊型号的机器并予以相应的称谓，如：

机器钉鞋跟工

鞋内底钉鞋工

8561—182 **鞋跟安装工**
(HEEL ATTACHER) (橡胶；鞋) DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L4

使用下列方法之一，将鞋后跟安固到皮鞋和非皮革鞋的鞋上或鞋底上：

1.将钉鞋机上的料斗装满钉子或将螺钉头置入上螺钉机的夹具上。将鞋反过来并将鞋跟对准放入机器的钉鞋口，压下踏板使鞋和鞋跟压合到一起，并且自动将钉子或螺钉钉入鞋跟里。2.在鞋底的后跟座上刷上液体粘合剂。将鞋后跟安到鞋底后跟座上并压下踏板，使定位夹固机的夹具将鞋和鞋跟夹牢，直至粘胶干燥。

可能用机器在皮革鞋后跟上打孔，以利于上钉。也可能操作专用型的机器并予以相应的称谓，如：

鞋跟上钉机操作工

8561-186 **制鞋跟工**

(HEEL BUILDER) (鞋) DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: L4

用皮革、纤维板、橡胶和塑料等材料来制作鞋后跟。

根据鞋后跟所要求的材料、大小和式样，将后跟料层通过或越过机器的涂胶辊子。将涂好胶的鞋跟料层对着机器台面叠起来。将钉子置入机器冲头的夹具中，压下踏板开动机器，使钉子钉入叠好的鞋跟料层中。将粘好的后跟压好使其干燥。

8561-190 **鞋底模压工**

(SOLE MOULDER) (鞋) DPT: 685

鞋弓成型工；模压工

GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: L4

用机器来模压鞋的外底或内底使其在钩心与鞋弓处和鞋楦相一致。

旋动手调螺丝，按规格要求调节鞋楦和导杆大小。用海绵将皮底的毛面在脚弓处蘸湿以使皮革软化。将鞋底放到钢模上并对准导杆。压下踏板降下压模，将鞋底对着钢模加压，使其形成脚弓。当改换鞋楦的尺寸时，可用手工具将压模和钢模松开。

可能模压特定式样的鞋底，并予以相应称谓，如：

鞋内底模压工

8561-194 **鞋部件修整工**

(TRIMMER, SHOE PARTS) (鞋) DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: L4

用机器来修整例如鞋后跟、鞋外底或鞋面等的边缘，以去掉多余的鞋料并获得精美的外观。

旋动专用旋钮或定位螺丝，以调整机器的导向器和切割刀具。压下踏板开动机器，引着鞋料边缘对着旋转的刀具将多余的材料修削下来。用手工具根据鞋底的厚度和鞋的设计规格来更换机器上的刀具和导向器。

可能对鞋的特定部位或部件进行修整，或操作特定类型的机器，并予以相应的称谓，如：

鞋跟修整工

内缝边修整工

毛边的机器环削工

8561-198 **鞋部件分类工**

(STOCK SORTER, SHOE PARTS) (鞋)

DPT: 587

鞋件捆集工；鞋件装盒工；鞋件分配工

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L4

履行下列任何职责，将鞋部件进行收集和分类，以交付其他车间或其他工人进行加工：

将鞋跟、鞋帮和鞋外底等部件从料篓、料箱中或从料架上按其质量、数量、大小和式样规格收集起来。将鞋件按分类号码分类并捆扎起来或放入盒子里，以备外运或入库。收齐鞋件并把它们存放起来。检验鞋件的毛病，如裂缝或加工粗糙等。将鞋件运送或发送给工人。用蜡笔或铅笔将任务卡上的有关识别号写到鞋件上或料盒上。

8561-202 **鞋底填料工**

(BOTTOM FILLER) (鞋) DPT: 684

鞋内底填料工

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

给鞋的内底凹陷处填充复合材料，为脚部突起处提供软垫并为鞋的外底的接固提供平整的表面。

用抹刀将热的或冷的复合填料涂到鞋的内底上，或开启阀门将定量的复合填料涂布到内底的凹处。将鞋内底放到机器上，压下踏板启动加热的辊子或平板将填充材料压平滑。用勺子将填充料加到汽热的储料皿里。将涂好填料的鞋内底堆放到架子上，以备运送给下道工序。

可能用手工将复合填料压平滑。

8561-206 **鞋底轮车工**

(BOTTOM WHEELER) (鞋) DPT: 684

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

在鞋的外底上印上花纹、线条和烙纹，对鞋底进行装饰和修饰。

将加热的印模工具或烙纹工具（烙纹烙铁）在鞋底或鞋跟上压印出花纹。将加工好的鞋装入轮架车里，推车入库。

可能扶持皮鞋对着固定的印模或烙铁进行加工。

8561-210 **手工涂染工**

(INKER, HAND) (鞋) DPT: 684

皮鞋涂饰工；皮鞋喷涂工

GED: 2 SVP: 2 EC: I7 PA: L47

用液体涂料、油墨或染料对皮鞋或鞋件进行手工的涂染加工。

用海绵或布蘸着清洁剂，倒如氨水、乙醚等，对鞋或鞋件进行擦洗。用刷子、布料、海绵、喷枪或划线工具将油墨、染料、蜡或填料，如明胶或塑料溶液等，涂到鞋的边缘或鞋缝里，使鞋着色、填缝和起保护鞋件的作用。用液体涂料或染料使鞋表面光艳。

可能处理鞋的特定部位或采用特定的涂染加工方式，并予以相应的称谓，如：

古代风格染鞋工

鞋边染墨工

8561-214 **鞋楦安铁掌工**

(LAST IRONER) (鞋) DPT: 684

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

在塑料鞋楦的鞋底安上和钉上铁掌片。

将鞋楦捆在铁夹具上，将特定大小的铁掌装到鞋楦的底上。把已成形的铁掌钉到鞋楦底上。将铁掌和鞋楦底边锉好，使边缘光滑平整。

8561-218 **切鞋钉工**

(NAIL CUTTER) (鞋) DPT: 684

锉钉工

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

将鞋的内底中突出的钉子头切除锉平。

用克丝刀将突出的钉子头切掉。将鞋子对着锉钉机的转锉

加压，将钉子锉平并使鞋内底光滑平整。将鞋放到真空吸管下面，吸除鞋内的锉屑。

8561–222 **上鞋楦工**
(RELASTER)（鞋） DPT: 684
塞鞋楦工
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L4

使用下列方法之一上好鞋面内的鞋楦，以便于安装鞋底：

1.将打开的鞋楦（在绞链处打开）置于固定的钉架上。将鞋面放在鞋楦上，并将鞋楦后跟部分向下拉，使鞋面伸展。2.将鞋面的鞋尖部分套在鞋楦上，将鞋拔装置塞进鞋面的鞋跟部位，压下踏板将鞋面套到鞋楦上去。

可能将鞋楦与鞋内底之间的海绵鞋垫对准位置。可能用钉书机将鞋面的部件，如鞋前帮皮带或外皮固定到鞋楦上去。可能将鞋面浸入软化的溶液中以保护鞋缝不致开裂。

8561–226 **缝线成型工**
(THREAD LASTER)（鞋） DPT: 684
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

用缝线成型机将鞋面缝合到鞋内底上。

将鞋内底放到鞋楦上。将鞋面的鞋尖部分与鞋跟部分夹进机器的钳口里把鞋面套进鞋楦。将鞋面对着在鞋座上的鞋内底。压下踏板，将导料器降到鞋面的边缘上。调节操纵杆或踏板使机器开动。将鞋引入进料机构，以使鞋面缝合到鞋内底上。关掉机器。将鞋从机器上取下，用刀割断缝线。

8561–230 **皮鞋除皱工**
(WRINKLE REMOVER)（鞋） DPT: 684
熨烫工；熨整工
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L47

用加热的办法使鞋或鞋的部件除去皱皮。

查看一下鞋或鞋件里外的皱褶。可用下列工具来除皱，如手持熨斗、固定熨斗或熨板、蓝焰喷灯和环形棒、热风机和锥形工具或加热的钢模具。

可能将鞋部件通过压辊而除皱。可能对鞋的某一特定部分进行熨整，并予以相应的称谓，如：

鞋面熨整工

8561–234 **斜削工**
(BEVELER)（鞋） DPT: 685
削皮机操作工
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L47

用削皮机将鞋件的边削成斜角，以防止在折边、粘边、缝边时产生隆起。

压下踏板或操动开关开动机器。引着鞋件由导料口进入二个进料辊子之间迫使鞋料的边缘对准刀具。根据规格拧转定位螺丝来调整进料辊、导料口和刀片的角度。用眼睛和千分尺来检查削好的料边的宽度和厚度是否合适。

可能用踏板来调整辊子沿着鞋料的曲线边、直边或斜角边的运行速率。可能用机器将鞋料的边磨毛以备更好的粘合，或者将料削割成窄条，例如皮带和背带等。可能用自动机对鞋料的边进行斜削。可能对鞋的特定部位进行斜削，并予以相应的称谓，如：

鞋内底斜削工

8561–238 **鞋件擦光工**
(BUFFER, SHOE PARTS)（鞋） DPT: 685
擦光机操作工；擦毛工；磨光工
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L4

使用下列方法之一，用机器将鞋料擦光或擦毛：

1.将鞋件对着砂轮或砂带加压，进行抛光和打磨，或对着钢丝擦料轮将鞋料擦干净，以备进行粘接工序。2.将鞋底送入橡胶压辊和砂轮之间将其磨毛以备粘接。3.将鞋底压在充气的擦光垫上，将钩心和底周擦光。

可能在鞋的特定部位进行加工并予以相应的称谓，如：

鞋跟打磨工

鞋底磨毛工

8561–242 **手工粘鞋工**
(CEMENTER, HAND)（鞋） DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

下列方法之一用压料机将涂好胶的鞋料粘合起来：

1.拧转定位螺丝调整好压辊之间的距离。将对准位置的鞋料送入压辊中间，观察鞋料粘合的情况。2.将鞋料放到机床台面上，压下踏板使加热的压料头对着鞋料将其粘压好。3.将涂好胶料的鞋内底放入水平的两个圆盘之间。压下踏板使圆盘将衬里或肋条粘压到鞋内底的槽里。

可能将鞋料在粘合之前放进加热器中使皮革软化。可能在进行粘合鞋料之前在涂好胶料的鞋料上刷一层溶剂，以使胶料软化。可能用手工或机器对鞋料涂胶。可能对特定的鞋件进行粘合，并予以相应的称谓，如：

鞋底层粘工

8561–246 **封槽工**
(CHANNEL CLOSER)（鞋） DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

用机器对鞋外底进行封槽。

在鞋底缝好之后，在成型鞋的外底开槽处的边缘上刷上胶料。将鞋外底的边缘送进机器的旋转波形压轮中间，将鞋外底的槽边封合。

8561–250 **划线裁切机操作工**
(CUT-OUT-AND-MARKING-MACHINE TENDER)（鞋） DPT: 685
成型鞋模冲印机操作工
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

操作机器，一次性地修整皮鞋件料使大小一定、打好孔眼和划出缝线轮廓。

用扳手将特定的钢模具锁固在机器冲头或机床上。在给鞋件印制缝线轮廓的印辊上刷上油墨。将鞋件置于机器上，压下踏板开动机器。将加工好的鞋件叠放到盒子里去。

8561–254 **鞋底片边削薄工**
(FEATHEREDGER AND REDUCER)（鞋）

DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L4

操作机器，来削减鞋外底的厚度并增强其柔韧性:

将特定的模具辊子安到机轴上。根据鞋外底的尺寸转动手轮来调节切削量的大小。将鞋外底对着机床上的导料口，压下踏板使辊子转动，并迫使鞋外底的钩心部分、后掌、前掌或边缘对着机器的刀具进行切削。

可能将鞋外底的边缘处削薄，以增加鞋底的柔韧性。可能对鞋的特定部位进行削薄或削斜，并予以相应的称谓，如:

鞋后跟削薄工

8561-258 **鞋件折叠工**
(FOLDER, SHOE PARTS) (鞋) DPT: 685
折叠机操作工
GED: 2 SVP: 2 EC: I56 PA: S47

把鞋内底、鞋后包跟、鞋前帮、鞋尖和鞋舌等部件的边缘，在涂好胶料之后进行折叠和压紧，使边缘加固和光滑平整。

将鞋料件放到机床上的导料口下。压下踏板将压脚降到鞋件上，或是将鞋件运行通过机器的辊子，将涂好胶料的边缘折好并粘压起来。

可能配合着折边的操作对鞋件边缘用机器进行涂胶。也可能用手工对鞋件边缘预涂胶料，并予以相应的称谓，如:

粘合折边工
手工折边工

8561-262 **鞋件成形工**
(FORMER, SHOE PARTS) (鞋) DPT: 685
鞋件模压工
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

用机器使鞋件成型，如鞋包口边、鞋底弓、鞋后跟等的成形。

将鞋或鞋件置于已加热的成形模具上或模子里。用可调变阻器根据所用鞋料的要求来调整成形设备的温度。推动操纵杆或压下踏板，带动补垫好的压臂或压模对着鞋或鞋件加压，使其形成指定的形状。经预定的时间之后，松开操纵杆，将鞋或鞋件从机器上取下。将成型的鞋件装到架子车上，以便送往下道工序。

可能用手工完成某些鞋部件成形工序。可能将印第安鹿皮靴的靴面送人滚花机的热辊之间，将缝边压制成凸形的花纹。可能操作专用型的机器或者对鞋的特定部位成型或模压，并予以相应的称谓，如:

鞋后跟模压工
滚花机操作工
鞋面成形工

8561-266 **鞋跟挖槽镟削工**
(GROOVER AND TURNER) (鞋) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L4

用机器将木制、革制、纤维板制的鞋跟毛坯（粗坯）切削成鞋跟。

将毛坯插入机器的夹具中。将鞋跟对着旋转的切削刀具切削出鞋跟的外形。将已成形的鞋跟放入第二部机器的夹具中，开动机器将鞋跟表面挖槽。将机器上的切削刀具取下磨好再装上。

8561-270 **鞋跟压缩工**
(HEEL COMPRESSOR) (鞋) DPT: 685
鞋跟成型工
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

用机器来压缩鞋跟或跟顶，使其质地更加优良。

开动机器将切割好的皮革或合成材料制的鞋跟送入机器，观察机器是否操作运行正常。用车将鞋跟和鞋跟顶从食库运到加工地点。

可能更换模具并调节冲头的冲程。

8561-274 **鞋后跟刻线工**
(HEEL SCORER) (鞋) DPT: 685
刻线工
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

用机器对鞋内底进行刻线，作为安装鞋底时的准线，表明鞋内底开槽的部位。

拧转定位螺丝调节机器的导料口，使其夹住被加工的鞋内底。将鞋内底对着导料口，按下开关或推上操纵杆将机器开动，并在鞋内底上横越后跟的部位刻线。

可能在鞋内底沿条的鞋尖部分刻线，以防止在缝合鞋面时起皱打褶。

8561-278 **鞋后跟成形工**
(HEEL SHAPER) (鞋) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I57 PA: L4

使用下列方法之一，使用切削机来成形鞋跟:

1.将鞋跟置入机器的夹具中。压下踏板开动机器，自动迫使鞋跟对着旋转的刀具将其沿着前面切削成形。2.用扳手将专用的切削刀盘锁定在机器上。拧转定位螺丝调整机器的切削行程和切削深度。将鞋跟装入供料器中。开动机器，自动将料坯按鞋跟的规格尺寸切削成鞋跟座，然后将其推入储料箱中。

可能对刀具进行更换和打磨。可能使用专用型的机器或对鞋的特定部位成形，并予以相应的称谓，如:

凹面机操作工
鞋跟凿削工

8561-282 **机器上墨工**
(INKER, MACHINE) (鞋) DPT: 685
着色机操作工
GED: 2 SVP: 2 EC: I7 PA: L47

使用下列方法之一用油墨或染色剂为鞋底的边缘或鞋跟着色:

1.将外鞋底或中层鞋底送入机器的压辊和涂墨辊子中间。2.压下踏板，将送料辊子分开；再松开踏板使辊子合拢并转动起来，将鞋底的边缘对着涂墨轮转动。3.将鞋底置于机器喷口下运行，将油墨或着色剂喷涂到安好的鞋外底的边缘上去。4.将鞋跟放到机器的导料座上，将鞋跟对着旋转的刷子转子，使油墨涂到鞋跟边缘上。

可能对鞋的特定部位着色，并予以相应的称谓，如：
鞋底边缘着色工

8561-286 **机器冲孔工**
(PERFORATING-MACHINE TENDER)（制鞋和修理） DPT: 685
挖孔机操作工
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

使用下列方法之一，在鞋件上冲切出装饰图案或气眼：

1.将导料盘夹到机床上。拧转旋钮调好位置。将冲锤或冲孔器夹到机头上。将反掌垫、皮带、鞋前帮等部件在导料盘上对好位置。将机器开动，在鞋件上冲切图案或气眼。拧转旋钮，调节冲孔往复动作的速度，或调节冲头的压力。2.选好模板并置于机器上，再将鞋料夹在模板上。将模板推入机头下的导轨上，开动机器在鞋件上冲切出图案或气眼。

8561-290 **机器绱底工**
(SHOE LACER, MACHINE)（鞋） DPT: 685
绱底工；绱底机操作工
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L4

用机置将缝鞋线穿过鞋的针眼将鞋绱好，以备进行楦鞋成形工序。

根据规格要求，拧转旋钮调好缝线的长度。推动操纵杆，调节机床上突针间的距离，使其符合针眼的间隔。将鞋件置于机床上，突针便都由针眼穿过。压下踏板开动机器，绱鞋的缝线便穿过针眼，然后将缝线打结剪断。

8561-294 **平整机操作工**
(SMOOTHING-MACHINE TENDER)（鞋） DPT: 685
平整工；打磨工
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

用下列方法之一，用机器将鞋面、鞋内底和鞋外底等鞋件弄平整光：

1.将鞋置于压辊下面，扶持鞋件使机器将其缝边滚平压光。2.将鞋置于钉架上并对准夹具。开动机器，迫使鞋对着压辊并使压辊在鞋底上来回滚压，将凸棱、凸起和凹痕等压平。3.将鞋件置于已预热的鞋模上面或下面，压下踏板将机头降到鞋件上，将鞋件缝边压光。4.将鞋件置于电动冲锤下的砧台上，压下踏板或按下电钮将砧台升起，并启动往复动作的冲锤将鞋件冲平冲光。5.将已成型的鞋的鞋底对着砂轮，将鞋面边缘上的皱褶打磨掉。

可能操作特定类型的机器，或打光鞋的特定部位并予以相应的称谓，如：
压缝机操作工
鞋底整平工

8561-298 **片皮机操作工**
(SPLITTING-MACHINE TENDER)（鞋） DPT: 685
削皮工；片皮工
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L4

使用下列方法之一用机器将鞋件片薄使之厚度均匀或将鞋件片切成二层或多层：

1.将鞋件送入辊子中间，迫使其对着刀具进行片切。2.将鞋件对着机器的导料器，压下踏板，迫使片皮刀对着鞋件进行片切。拧转定位螺丝或手轮，按要求调节刀片或辊子。根据规格要求，用量规检验鞋件的厚度。将鞋件捆好，堆放到架子上。

可能打磨机器的刀具。可能操作特殊类型的机器或片切鞋的特定部件，并予以相应的称谓，如：
趾球部片皮工
鞋底片皮工

8561-302 **针脚分隔和仿真工**
(STITCH SEPARATOR AND SIMULATOR)（鞋） DPT: 685
沿条轮压工；轮压工
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L4

用机器在沿条上压上装饰性的凹痕来分隔针脚或模仿针脚。

将特定的凹痕刀具用手工具固定到机器的轮子上。将鞋对着机床上的导料口。拉动操纵杆，调节分隔针脚时的针脚长短。压下踏板，将机床台面升起，将机头对着沿条加压。将沿条置于凹痕刀下进行分隔针脚，或置于已加热的波纹轮下压出仿针脚的花纹。

可能根据所使用的凹痕刀具的类型予以相应称谓。

8561-306 **起鞋钉工**
(TACK-PULLER)（鞋） DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

使用起钉机将临时固定用的鞋钉或锔子从已楦好的鞋上起下来。

合上开关或按下电钮开动机器。将已楦好的皮鞋送入转臂下面或机械钳的下面，将鞋钉从鞋楦和鞋面的内底上起下来。

可能用手操纵起钉工具或钳子将临时固定用的鞋钉从鞋面上拔下来。

8561-310 **鞋件粘胶带工**
(TAPER, SHOE PARTS)（鞋） DPT: 685
斜面粘胶带工
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L4

操纵机器，用粘胶带将鞋面部件的缝边加固。

先将用线缝好的鞋件放到机器的进料辊子上。在机器上安装好裁切装置，按要粘胶条的鞋件所要求的长度裁切胶条。压下踏板使进料辊启动，将鞋件送入机器进行粘贴胶带。用剪刀剪去鞋件的缝线。在机器上换上新胶带卷。

可能为鞋的特定部分粘胶带，并予以相应的称谓，如：
鞋面的机器粘带工

8561-314 **鞋尖和鞋跟喷涂工**
(TOE NAD HEEL SPRAYER)（鞋） DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I7 PA: L47

用机器将蜡、油漆或颜料等涂饰液喷涂到鞋尖和鞋后跟

上。

将涂饰液注入喷料器。拧转阀门，调节喷雾机构，然后将鞋置于转轴上。启动转轴，用喷雾器将涂料喷涂到鞋跟和鞋尖上。检查鞋面以确定涂层的质量。根据需要，在涂料液里加入稀释溶剂。将涂饰好的鞋置于架子上晾干。

可能对鞋的特定部分进行涂饰，或使用某种特定的涂饰液，并予以相应的称谓，如：

鞋后跟喷涂工

蜡液喷涂工

8561—318 **鞋前帮打褶工**

(VAMP CREASER) (鞋) DPT: 685

打褶工；打褶缝工

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

使用下列方法之一，为鞋前帮打褶缝：

1.将革制的鞋前帮模板置于要打褶的鞋前帮上，再将它们放到已加热的机头下面。压下踏板使机头降下，将鞋前帮和鞋模板对着二块平行的板进行卷褶。将压铁压到打好褶的鞋前帮上，以获得永久的褶缝纹。2.将组装好的鞋套到机头的钢模上，然后在脚弯部位的鞋前帮里面冲压上褶缝。

可能在上好衬里的鞋前帮带圈的内缝边上打褶。

8561—322 **衬条的平接和上钉工**

(WELT-BUTTER AND TACKER) (鞋) DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L4

用机器在已成型的鞋的后跟座处裁切衬条，并将衬条二端钉在鞋内底上，为绱鞋底的工序做准备。

转动手轮调节夹具，使其与鞋相吻合。将鞋置于可动的钉架上。将钉架放到机头下面，压下踏板开动机器来裁切衬条，并将衬条端用鞋钉钉上。将机器的储料器中装满鞋钉。用磨刀石对刀具进行打磨。

可能将已成型的鞋的后跟座处的多余衬条用剪刀剪去，并予以相应的称谓，如：

手工衬条平接工

8561—326 **涂胶工**

(CEMENT APPLICATOR) (鞋) DPT: 686

GED: 2 SVP: 2 EC: I4 PA: L4

在鞋件上涂上胶料以便于随后的粘接。

将鞋件送入机器的压辊与涂胶辊中间，并取下涂好胶的鞋件；或者是将鞋件放到机器涂胶器的喷口下面对鞋件进行涂胶。将涂好胶的鞋件悬挂在杆上，或将其置于铁丝架上进行干燥。用刷子对不规则形状的或特型尺寸的鞋件进行手工涂刷胶料。对机器内的胶液槽随时加料，以保持其液面高度。从机器上取下各个零件，用手工具将胶料的沉积物清除掉。

可能对鞋的特定部位进行涂胶，并予以相应的称谓，如：

鞋底涂胶工

8561—330 **钩心工**

(SHANKER) (鞋) DPT: 687

钩心涂胶工；上钩心操作工

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

将金属的、木制的、塑料的钩心片插入并胶合到鞋、滑冰鞋等的底腰处，使其形成鞋弓。

将钩心片浸入胶槽或将钩心片经过喷胶器的喷口，对钩心片进行施胶。用手工将涂好胶的钩心片置入鞋内的正确部位并加压。将鞋放置于架子车上，运往下道工序。

可能用机器将钩心插入鞋内正确位置。

8561—334 **手工修整工**

(TRIMMER, HAND) (制鞋和修鞋) DPT: 687

手工削皮工

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

用手工对鞋进行修整。

按照规格、划线或鞋样轮廓线，用刀子和剪刀等工具将鞋件边缘或装饰孔眼处多余的材料修剪掉。

可能将鞋面衬里的胶斑去掉。可能对鞋的特定部位进行修整，并予以相应的称谓，如：

鞋前帮修整工

8562 —— 室内装潢师

本细类职业包括制造、改造和修理各种室内装潢产品，如椅子、沙发、轿车座位、椅垫、床垫、工艺盒的内部和外部等。其业务范围是：对纺织品、皮革、塑料和各种其他室内装潢材料进行裁剪、成形、衬垫、装填、紧缩、装弹簧、结扎、缝合、胶合、上钉和修整等。

8562—110 **全能室内装潢师**

(UPHOLSTERER, ALL, AROUND) (家具) DPT: 361

室内装潢师

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: M47

运用对纺织品和室内装潢方法的知识，对室内有装潢的家具进行手工修理和改造。

和顾客商定家具的结构、颜色、式样和价格等事宜。用起钉器、凿子、木锤等工具将面料、垫边条和填充料从椅座、扶手、靠背和工件两侧拆下来。用剪刀或克丝钳剪断固定弹簧的绳和铁丝，拆掉废旧的弹簧。用钉锤、大剪刀、针线和弯钉工具等更换垫边条和弹簧，或重新扎好弹簧。用皮尺和剪刀测量和裁剪新的面料。将材料安装到扶手、靠背和座位里边及靠背、扶手的木框外边。将装饰用的钉子、带子、扣子等装饰件用钉、胶料或针线固定到家具上去。用缝纫机缝制椅垫及缝合罩套的各个部分。也可用手工缝制。

可能用清洁剂、刷子和布从家具织物上将污染去掉。可能估算装修家具所需的材料数量以确定其成本。可能用家具师的工具来修理工件的木框架。可能重新涂饰家具的木质表面。可能装修檐板，并予以相应的称谓。

8562—112 **飞机机内装潢制样师**

(PATTERNMAKER-AND-UPHOLSTERER AIRCRAFT) (飞机与航天器) DPT: 481

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: M347

根据草图和设计要求进行排料、裁剪和制作飞机舱内的装

潢件和内衬。

按照蓝图、口头指示或需做罩套的部件的尺寸，运用制样的技术知识和绘图仪器在木片上或硬纸板上画出图样的剪裁线。用带锯、剪刀或电剪，沿着划线裁剪出样型。将样型放到装潢料和内衬上面。用划线笔、剪刀或电剪进行划样并裁剪出样件，用缝纫机将样件缝合起来。在使用样型进行生产之前，要将样品试用一下，以检验样型的准确性。用样型、划线笔、剪刀或电剪以及缝纫机，将塑料或纺织品按生产程序制成装潢件和内部衬件。在制作装潢件和内部衬件样品及其特殊的或工序简单的工件时，可以不用样型。

8562-114 车船内部装潢修理师

(VEHICLE-UPHOLSTERY REPAIRMAN)（家具） DPT: 361

GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: M347

为轿车、大汽车、卡车、船、火车等交通工具内部的装潢件进行修理和更换。

检视车船内部，以确定需要进行修理的部分和用料。用起钉器和刀将旧的装潢件从车船内部的座位上和门的嵌板上拆掉。用刀或剪刀按所需要的尺寸量好并裁剪出新的垫料和罩套。更换座位上的弹簧，并将它们按原位绑扎好。用缝纫机或手工将料片缝合起来。将套罩套到座位的座框上，并将它们用胶、鞋钉和锥子固定住。

可能对轿车的内顶进行修理或更换材料，并予以相应的称谓，如：

车顶装修师

8562-118 飞机舱内装潢师

(UPHOLSTERER, AIRCRAFT)（飞机与航天器制造与修理） DPT: 684

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: M34

制作和装设飞机内的装潢件和其他材料，装设配件和附件，用以对飞机内部进行隔热、装备和装潢。

用手工具和胶条或固定件，将绝缘材料裁好，并安装到构件上和机舱表面。用卷尺、剪刀和改锥或其他紧固件，对地毯进行排料、装剪、匹配和固定。用剪刀和缝纫机对机舱内的装潢椅垫进行裁剪、缝合与套装。用螺钉、螺栓或其他紧固件并用手工对安全带、储物袋等附件和窗帘、嵌板等装饰件进行安装。当需要进行重复性制作时，可以先铺料裁剪出样型或模板。

可能主要在飞机制造厂的机内装潢生产车间里进行地毯、机内装潢、内部设备和零件，如绝缘毯和罩套等物件的排料、裁剪和缝制工序。可能主要在飞机里安装已裁好和组装好的材料、用具和附件，并给予相应的称谓，如：

飞机装修师

8562-120 座套裁剪安装工

(CUTTER-AND-INSTALLER, SEAT COVER)（汽车） DPT: 684

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: M347

对座套进行裁剪、试套和安装。

用手工工具和卷尺检查标准样型或测量轿车座位，以确定所需材料的数量。根据测量值或标准样型用剪刀裁剪材料。将材料放到样型上或用针将料别到座位上，用粉笔在料上标出需要缝合、加固和装饰的部位。用室内装修工具或装订机，把完整的座套套到座位上去，钉上鞋钉或装订钉。

可能用缝纫机来修改已加工好的标准座套。可能裁剪、试套和安装活座套，并给予相应的称谓，如：

活动座套的裁剪安装师

8562-122 室内装潢修理师

(UPHOLSTERY REPAIRMAN)（家具） DPT: 684

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: M347

修理或更换家具上已损坏或有毛病的材料以及椅子、沙发等显露木质的部位。

查看室内装潢件和露木部件的表面，找出损坏和有毛病的部位。用针线将破洞和裂口缝补好。将皮钉或书钉从家具上拔下来，用锤子或钳子将纺织物罩套从框架上拆下来。从裁剪车间取来更新用的罩套料。将新换的材料用钉子、缝线或书钉固定到框架上。用砂纸、木材腻子、木材染料和油漆等将家具上露木部分的擦痕、刮痕及其他毛病修复。

可能用钳子、扳手、改锥及其他手工工具将靠背可调的躺椅或可调沙发床的部件予以更换或调整，以实现对其机械部件的修理。

8562-126 弹簧工

(SPRINGER)（家具） DPT: 684

GED: 2 SVP: 4 EC: I PA: M34

使用下列方法之一，在家具框架上安装网带和弹簧以备制室内装潢：

1.用锤子、金属夹子和钉子将蛇形簧的两端固定到靠背或座垫部位的内边。用手工将弹簧从框架的后面穿到前面，并将其前端用金属夹子固定到框架前部的内边。在蛇形弹簧之间按固定间隔拉上螺旋弹簧，并用钳子将弹簧端卷折起来与蛇簧固定。用金属夹子、钉子和锤子将螺旋弹簧固定到框架开口的边缘上，并且用钳子将螺旋弹簧卷绕到蛇形簧上使其位置固定和钩牢。2.用钉锤或装订 将网带的一端钉到框架边上。用网带拉伸器将其拉伸并穿过框架，把另一端钉在框架的对边上。将带子钉到框架的靠背上，在框上编织起来盖住框架。用剪刀剪去重叠的网带。将圈弹簧或紧弹簧放到网带上，用紧夹钳和金属夹把弹簧固定到网条上去。将麻绳钉到框架开口的边上，用绳将弹簧扎紧结牢，位置固定。裁剪麻布或帆布用作弹簧的盖布。将盖布罩在弹簧上，并将其边缘钉在框架上。用金属钳将钢丝边框固定到弹簧上去。用薄铁条在网带外面缠起来以增加其强度。用针线、麻绳或钉子将备制好的边条缝到或钉到铁丝边框上。用网带或粗麻布包到家具的扶手里边进行加固。

8562-130 工艺盒外裱糊工

(CASKET COVERER)（家具） DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M34

用手工具将纺织物包裱和粘合到工艺盒的外表面。

在盒的两侧、两端和顶上刷好胶。将纺织物盖在涂胶的表面上，并在盒表面将面料拉压平整。用剪刀将角上和缝上的多

余的纺织料修剪掉。将面料的边缘折到盒底的下面，用胶、钉子或锔子将其固定于盒底。用胶、钉子或锔子将修整用的料条压到缝上和裸露的边缘上。剪裁好纸面料并粘在盒底表面。

可能拿改锥用绞链将顶架固定到盒体上，以及将顶嵌板安到顶架上去。可能用斜角尺和锯子修整盒架上的倒角，使其留出复盖材料的厚度。可能在盒的外边缘上安上护角和外金属件。

8562-134 **工艺盒内包衬师**
(CASKET LINER)（家具） DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L34

为工艺盒内部加衬垫和衬里。

在盒底均匀的铺上一层上等锯末，锯末上面再铺一层棉花。根据盒的尺寸，用剪刀从布卷上裁下布料，再用钉子或锔子将布料盖在底部衬垫上钉牢。用棉花和皱绸将盒的两边和两端包衬好。剪裁衬里材料并将其安装到盒盖里边，用钉和装订钉将织物固定牢。

8562-138 **坐椅装潢师**
(CHAIR UPHOLSTERER)（家具） DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L4

将纺织品面料用气压装订枪将椅子的各部分，如椅座、扶手、靠背等进行包衬。

根据规格选用合适的衬垫材料、面料和椅子框架。将泡沫塑料或其他衬垫材料装到椅框上，将边角折起来使椅子成形。用装订枪将衬垫材料固定在椅框上。用裁好的人造革、乙烯树脂、帆布或其他面料包盖在衬垫上，并将织物面料拉伸，套到椅框上去。用订书枪将织物面料固定到整个椅框的下边。用剪刀修剪掉多余的面料。

可能用装订机将标签钉上，以标明式样编号、颜色和结构等。可能用织物将扣子包紧再固定到椅子上去进行装饰。

8562-142 **床垫制作师**
(MATTRESS MAKER)（家具） DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M34

履行下列任何职责来给装潢床垫填衬和包套弹簧组件：

将选定的衬垫料、弹簧和织物面料用手或手推车运到工作台上。在装订机里安上铁丝卷轴。将西沙尔麻、纱罗布、粗麻布或其他衬垫填料铺在台上。将弹簧组件放在衬料上，将衬垫材料铺在弹簧的顶部和四周。将衬料端拉过铁丝边框再塞入弹簧圈中，并用装订器或铁丝夹将其固定于铁丝边框上。将衬垫好的单元放到面料上，将面料的边裹过组件。拉动操纵杆，使压臂下降将组件压缩。用装订器将面料钉到木框上去。将完成的弹簧组件从工作台送到传送带上运往包装工序。

可能用毡来衬垫弹簧的转角处，起缓冲的作用。可能在框架底部钉上防尘布。可能用带边机将面料包缝到衬垫材料外面。

8562-146 **嵌板包衬师**
(PANEL COVERER)（家具） DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L4

使用下列方法之一，对安乐椅和座椅等家具的金属、木质或合成材料部件或嵌板进行包衬：

1.根据要求选好要包衬的部位、衬垫的式样和装潢用料。用刷子或喷枪在包衬部分的表面涂胶。用手将衬垫材料置于嵌板上按压。如果不用胶粘，则用空气动力手提缝纫机将垫衬材料用铁丝缝合到嵌板上去。用剪刀将边上多余的材料修剪掉。将装饰面料包到衬垫材料上，并将面料拉伸绷紧，使表面平整无皱。用装订枪将面料固定住，或将面料的边压到包衬部分背后突起的压舌里。用锤把压舌贴着背后锤弯。2.将面料正面朝下置于样型上，并放到气压头下。在面料上面铺上衬垫材料、填充纤维和背嵌板。打开阀门对着背嵌板降下压床，将组件压紧。和剪刀将多余的衬垫材料和填料从嵌板上修剪掉。将面料的边缘拉伸使其包住嵌板四周，并用钉或装订钉将面料边缘固定到嵌板上。

可能在背嵌板上钉上或粘上注明材料成分的标签。可能将包饰好的嵌板或部件用手工工具装到椅子框上或桌面上。

8562-150 **钢丝边框组装工**
(WIRE-BORDER ASSEMBLER)（家具）
DPT: 685
钢丝边框师
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M4

操作机器将钢丝边框用螺旋弹簧固定到弹簧圈组件上，用来制作家具。

将弹簧组件置于桌上，把钢丝边框放到弹簧顶上。将钢丝插入弹簧成形机，压下踏板开动机器，并控制好机器的运转速度。引着伸出来的螺旋弹簧，使其在组件的两端和边上将钢丝边框和弹黄圈的顶部扎紧并连结起来。用小钳子去掉多余的弹簧和钢丝，并将端头用虎钳夹卷好。将弹簧组件反过来使底面朝上，在底面重复上述工序。

8562-154 **汽车座位组装师**
(ASSEMBLER, CAR SEATS)（家具）
DPT: 684
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M4

履行下列任何职责，对已衬垫好的轿车和卡车的座位及靠背进行组装：

将靠背座的面料、衬垫料和弹簧的座底置于压床上面。将面料四周边缝里插入铁丝。推上开关开动压缩机使弹簧压缩。将面料拉紧，使其表面平整，并用气动弯环钳将面料固定到弹簧上。拧转阀门，推上蒸汽操纵杆，用气压使完工的工件的面料平整光洁。

可能在组装时用手工来压紧弹簧。

8562-158 **椅背包衬工**
(BACK PADDER)（家具） DPT: 684
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

将衬垫好的木质椅子靠背进行组装。

将木背板用手压装订机或装订枪包上衬垫材料，如木纤维、棉花或泡沫海绵等，将衬垫好的背板塞入缝好的包套中。将包套置于压床上，推动操纵板将冲头降下，迫使衬垫好的背板全部塞进包套中去。将包套边缘用装订钉钉到背板上去。用剪刀将多余的衬料从边上修剪掉。用锥子在背板上扎孔。

可能将硬纸条对好位置插入包套边和背板的底边之间。

8562-162 **小弹簧垫制作工**
(BOX-SPRING MAKER)（家具） DPT: 684
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M4

履行下列任何职责来组装小弹簧垫：

用气动手提装订枪将圈形弹簧固定到木框的板条上。用钳子和金属夹子将钢丝边框固定到交界的弹簧圈上，并用细麻绳将弹簧圈捆扎到正确的位置上。用卷尺和剪刀测量和裁剪衬垫材料和面料织物。将衬垫材料和织物面料包盖在弹圈上并将其装订到框架上去。

可能裁剪防尘布并把它钉到框架底面上去。

8562-170 **弹簧组装工**
(SPRING ASSEMBLER)（家具） DPT: 684
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M4

将圈弹簧安装到钢丝框架里，组装成制作床或椅子的小弹簧垫单元。

将钢丝床放到装配架里，将弹簧固定到钢丝架上去。结扎上钢丝或夹上金属夹子将圈弹簧顶端固定到一起。用电动夹具将边框钢丝夹到圈弹簧外围的顶上。用克丝钳切去钢丝伸出来的过长部分。

可能将弹簧组件钉到木框架上去。可能将下面的钢丝端头反过来用锤子击入预先打好的孔中而将弹簧组件装入椅子座位的框架里。

8562-174 **填充机操作工**
(FILLING-MACHINE TENDER)（家具）
DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M4

使用填充机对弹簧组件进行压紧和包套来制造床垫和椅垫。

将预先裁好和称好重量的棉花或其他衬垫填料铺到填充机压缩箱的底部。将弹簧组件置于衬垫材料上面，再在弹簧单元上铺盖上更多的棉絮，将边上突出的填料塞进弹簧里去。将椅垫或床垫的包套罩到弹射口上。拉动操纵杆使压缩箱的边收缩而将弹簧单元压紧。压下踏板松开冲压头，迫使弹簧组件从压缩箱里弹出并塞进包套里去。

可能用缝纫机将包套的开口缝合上。可能在压缩箱对铺叠棉絮制成方棉垫和床铺面或床垫。可能根据要求用手工工具更换机器的导料器和部件。可能根据所填充的物件予以相应的称谓。

8562-178 **椅垫热压组装工**
(PAD ASSEMBLER, HEAT SEAL PRESS)
（家具） DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

用气动热封压头来组装钢管家具和童车上的座位、靠背和垫面等。

将选定的材料，如塑料片、泡沫海棉垫或绝缘纤维板等置于气动热压床的床面上。压下踏板或推上手柄使冲压头压到材料上。用剪刀剪去多余的面料或用手扯掉多余的面料。松开踏板或拉下手柄，使冲压头升起。检查热压好的椅垫是否符合标准。

可能用钳子、剪刀、胶水和钢丝来组装靠背垫或扶手包面。

8562-182 **室内装潢修饰师**
(PHOLSTERY TRIMMER)（家具） DPT: 687
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M4

对室内家具进行修饰。

用胶、装订钉、钉子或皮钉将编带、裙边或其他装饰材料安装到室内装潢件的框架上去。用签子或扣针来穿刺家具织物面套的边，并将面套的边缘盖过钉在家具上的钉子或皮钉头，使它们不外露。

8562-186 **室内装饰师助手**
(UPHOLSTERER HELPER)（家具） DPT: 687
GED: 2 SVP: 1 EC: I PA: M4

协助室内装饰师对家具和车船座位进行制造、改造或修理。

用剪刀将用旧的包套面料和衬垫填料从框架上拆掉，或用手将旧料扯下来。用起钉器将鞋钉和夹子从框架上拔下来。用卷尺和剪子测量和裁剪包套面料。协助对船舱和轿车里可以更换的顶棚织物面层进行更换和修理。履行职责名称 02-160 说明的职责。

可能用清洁剂除去家具上的污染。可能用缝纫机将包套的面料片缝合起来，或用手工进行缝合。可能用皮钉、胶或钉子将装饰件安装到家具框架上去。

8562-199 **其他室内装潢师**
(OTHER UPHOLSTERERS)

本残余职业包括未归他类的室内装潢师，例如从事用机器来缝制规格化的靠背垫子，以用于组装轿车座位的那些人。本残余类中一个典型的职业名称有：

辅助机械操作工（家具）

8563——纺织品和类纺织品的机器缝纫工

本细类的职业包括对纺织品、皮革、毛皮、合成纤维织物和类似材料进行机器缝纫来制作产品或修理制品，如服装、帷幔、床上用品、地毯、帐篷、马具和毡制品等。其业务范围包括：在生产过程中的常规操作，如缩边口、镶边、挖扣眼、锁边、卷边、缝合、补料、作扇形饰边和缝褶等。有关缝鞋的职业归入细类 8561。

8563-110 **纺织物产品修补师**
(MENDER, TEXTILE PRODUCTS)（纺织）
DPT: 684
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: M47

在制作像床单、浴垫、长袍或毯子等产品中用机器对产品或材料上有毛病的针脚或植绒进行机器修补。

将材料卷固定在检查架上，或将制品捆放在工作台上。检查材料或制品的毛病，并用手或刮脸刀片清除有毛病的锁边、针脚或植绒。用缝纫机、修补枪及锁边机等设备将有毛病的植

绒线簇、锁边或缝边重新加工好。将缝边的端头、植绒线簇和锁边上多余的线用剪刀剪掉。

可能用肥皂水或清洁剂将制品上的污点和灰尘洗去。可能对特定类型的产品进行修补，并予以相应的称谓，如：

材料修补师

植绒地毯修补师

8563－114 **缝纫机操作工**

(SEWING－MACHINE OPERATOR)（任何行业） DPT：684

缝合工；机器缝纫工

GED：2 SVP：4 EC：I5 PA：L47

操作单针或多针的缝纫机对服装、手套、帽子、凉棚、地毯、提包和家用装潢等纺织品进行缝合、缝褶、卷边、加固、装饰或钉扣件等工序。

根据规格要求或纺织物的颜色选好缝线。将线轴放到插线轴上，将线引出穿过机器的导杆、张线器和针眼。将梭心插入梭子并引线穿过梭皮槽缝或将线穿过导杆和套口眼。按下弯杆或压下踏板，或搬动手柄使压脚或展料器上升。将要缝制的加工件置于压脚和针下，将压脚压下来。用踏板或弯杆使机器启动、停机和控制机速，并引着料件在针下沿着料片上的边缘、缝边或所画的样线进行缝合。观察缝合的针脚以发现机器的毛病，并报请机器故障修理师协助解决。用附在机器上的刀片或用剪刀将多余的材料或缝线从工件上剪掉。用油壶对机器进行润滑。

可能更换缝针并将其安牢在机器上。可能操作特定类型的缝纫机或缝制特定的部件或工件，并予以相应称谓，如：

松紧带缝合工

手套缝制工

花边机操作工

多针缝纫机操作工

缝边工

单针缝纫机操作工

制袖工

8563－118 **绣花机操作师**

(EMBROIDERY－MACHINE TENDER)（纺织） DPT：685

自动绣花机操作师

GED：2 SVP：4 EC：I5 PA：L47

照管机器，在纺织品上自动进行刺绣图案。

将线穿过打好孔的纸板辊子，通过导料辊和附在机端的自动控制机构或在机器中插入打孔卡片来进行控制刺绣针脚的操作。将机器底盘上的标记对准布框的位置，使布框在指定的缝纫操作线的范围里。转动手轮先试试车，观察一下针和梭子的运行情况，线的松紧程度，以及针脚是否走得准确。开动机器并观察运行情况，看是否有故障发生。将针脚的差错处用针或小条子标记出来。进行一下调整工作，如更换针头或重新穿好线，以及换上新的梭子等。

可能指导或帮助工人进行机器的安装调试。可能操作半自动的机器在纺织物上刺绣装饰图案。可能操作专用型的机器设备并予以相应称谓，如：

缩放图器刺绣师

花纹缝饰工

8563－122 **缝毯工**

(RUG SEWER)（纺织） DPT：685

毯子缝合工

GED：2 SVP：4 EC：I5 PA：M47

用运行缝合机将毯子缝合成连续的长料。

将毯子的二端在夹持机构的张力杆中间用手对接起来。压下踏板启动夹持机构，将对接好的毯端牢牢夹持到一起。将在夹持机构的毯端重新放置到缝纫机的针下。开动缝纫机及辅助的裁切装置，沿着横越毯宽的轨道将毯端缝接起来，并裁去多余的材料。检查在缝合与修剪的操作中是否有故障出现。按下按钮将已缝接好的毯子取下来。重新给机器穿好线，并进行常规的保养，如更换针头等。

8563－124 **包边机操作工**

(SERGING－MACHINE OPERATOR)（任何行业）

操作包边机对布料的边缘同时进行缝制和包边，或对成品的边缘进行加强和修整。

把线装在包边机上并把布料放在包边针下。压下踏板或按下杠杆或按钮以开动、关闭和控制包边机的操作。当缝制时用手引导布料移动。润滑机器和更换缝针。

GED：2 SVP：2 PA：L478 EC：I5 DPT：684

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	3	4	5	4	3	3	4	4	193	23Y

8563－126 **缝纫机看管工**

(SEWING－MACHINE TENDER)（任何行业） DPT：685

自动缝纫机操作工

GED：2 SVP：4 EC：I5 PA：L47

照管一台或多台缝纫机，自动进行对延伸不断的长布料的缝边，或自动缝合、加固或装饰纺织产品，如服装、帷幔和毯子等；或自动进行专门的缝纫加工，如卷边、行被褥、植绒、假缝、绣花、打褶和锁扣眼等。

将线轴插到线轴杆上，将线端穿过导杆、张线器和针眼。将梭心插入梭子并将线引出穿过沟槽和梭皮，或将线穿过导杆和套眼。将料卷置于机器输入端的托架上，并将材料穿过进料辊和导料口。搬动操纵杆将压脚升起，将材料送到针下，再将压脚压下。按下踏板或电钮将机器开动。当操作不止一台机器时，要不断巡视各台机器的操作，注意是否出现有毛病的针脚、断线或机器的故障。重新穿好线，换掉有毛病或折断的缝针，或招请机器故障修理师来协助。根据工作任务卡或纺织物的颜色来选择相应的扣件和缝线。

可能从机器的出料端将料卷或装料的推车运走。可能专门使用特定类型的机器或生产特定产品，或担任一种特定的缝纫工作，并予以相应称谓，如：

锁扣眼工
行被机操作工
拉练缝合机操作工
植绒机操作工

8563–199 **纺织品的其他机器缝纫职业**
(OTHER SEWING MACHINE OCCUPATIONS, TEXTILE)

本残余类职业包括未归他类的纺织品机器缝纫工，例如，在拖把头上捆扎布条和加标签者。本残余类的一个典型职业名称是：墩布头缝纫工（杂类产品制造，未归他类者）

8566——纺织品、毛皮和皮革制品的制造、组装和修理的检验、分级和取样职业

本细类职业包括下述业务：与纺织品、毛皮及皮革产品的制造、组装和修理中的质量管理活动有关的检验、分选、分级和取样工作，如职务名称 02—170, 02—150 及 02—330 所述。

8566–110 **毛皮分级工**
(FUR SORTER)（毛皮制品；鞣革和毛皮整修及染色） DPT: 387
毛皮分级工；毛皮拼毛工
GEO: 3 SVP: 6 EC: I PA: L47

根据毛的色泽、尺寸、花式及密度，挑选出单件服装所需的毛皮料，单独打捆。

用眼睛将毛皮与各个级别的样皮进行比较，翻动毛被以试探毛被的密度，显示毛被的底色并判断毛被的厚度。将密度和长度一致的毛皮挑选出来，把色泽相配或相称的毛皮分别捆在一起。

可能对加工特定服装所需的毛皮数量进行估算。可能把搭配好的和处理过的毛皮放入库内保存，并对现存毛皮登记人帐。可能向顾客出售毛皮。

8566–114 **皮革分级工**
(LEATHER GRADER)（服装与织物）
DPT: 687
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: M47

按照规格，对大皮皮革和各种动物的小皮进行检验和分级以制作用品，例如：服装、手套和连指手套。

用眼睛检查皮革以发现缺陷，如疤痕的孔洞，用手触摸皮革以了解薄与厚处。根据其厚度、颜色和质量来分等级，并分垛码放，用刀子将缺陷部位割掉。给每垛皮革称重，并登记人帐，如重量、数量和质量。

可能把皮革送到量测机上确定其尺寸。可能指导其他工人的工作。可能将皮革或整张兽皮送到有照明的绘图桌上检查皮革是否有缺陷。

8566–118 **皮革制品检验员**
(INSPECTOR, LEATHER GOODS)（皮革制品） DPT: 584
GED: 2 SVP: 4 EC: I PA: L47

检查手提包和钱包以及类似皮革产品，挑出产品的缺陷，如边线漏缝，颜色不一致和有瑕疵。

用剪刀将成品上多余的材料和线头剪去。用清洁剂和布将产品上的污点和斑点擦净。将附带品，如装硬币的小钱包、梳子和卫生纸放人成品内。在成品上贴上产品合格标签，将所检验过的成品登记人帐。将等级、尺寸、样式和颜色相同的产品归类批量码放在一起。

8566–122 **鞋检验员**
(SHOE INSPECTOR)（制鞋与修鞋）
DPT: 584
GED: 2 SVP: 4 EC: I 5 PA: L47

检查鞋的成品、半成品和部件是否有缺陷。

检查鞋的部件或整个鞋是否有瑕疵，如针脚不匀、开线衬里、打褶、颜色不正、粘胶过多等现象。用铅笔或粉笔在次品部件或次品鞋上做出标记，或者贴上返修标签，送回修理部门返修。用手工工具和打磨机对鞋或部件进行小修。记录次品鞋或部件的数量。

可能对皮鞋的各个部件，如鞋底、鞋底钩心和鞋揎进行挑选和分级。可能将鞋或其部件装人鞋盒以便进一步加工、储存或装运。可能根据工作区域所检查的鞋部件给予相应的称谓，如：

装配车间检验员
楦头检验员

8566–126 **服装整理工**
(DRAPER)（服装与织物） DPT: 684
GED: 2 SVP: 4 EC: I PA: L47

核对服装式样是否合适，标上装饰物、扣件以及缺陷的位置，然后将衣服熨平。

将服装放在标准尺寸的式样模型上，依照模型检查其大小和剪裁制作的方法是否合乎标准。用大头针或粉笔标出有缺陷之处，如折皱、鼓起或打褶现象，以及扣件和装饰物的位置，如腰带、纽扣、彩带和按扣的位置。用熨斗消除折皱、熨平线缝，使服装成形。将服装挂到衣架上，用手工将棉纸塞人衣服内使之更为悦目。

8566–130 **服装检验员**
(INSPECTOR, GARMENT)（服装与织物；针织） DPT: 687
GED: 2 SVP: 4 EC: I PA: L47

履行下列任何职责，检查服装成品的做工及质量是否符合标准：

将服装平铺在桌面上或铺在标准式样上进行比较。用眼睛检查缝制和熨烫后有无瑕疵，例如缝线、衬里和衣领是否有打褶、隆起和开线之处，口袋、扣环、按扣、钮扣和扣眼是否错位，熨线有无错误，颜色有无变动。把不合格的服装分别用粉笔、线、标签或大头针做出标记以备返修或从成品中剔出来。对服装各规定部位用卷尺或直尺，或根据桌子上的标线进行量测来测定服装尺寸是否合乎标准。用剪子剪去多余料或线头。用毛刷或刷毛器和清洁剂除去服装上的毛垢、线头、斑点和污点、在服装上缝上识别与价格标签，并同衣架上的标签进行校

对，以保证试样、尺寸和衣料成份等都正确无误。将服装抻平叠好后码放在桌上或挂到衣架上以防止褶皱。登记接收和退回的服装数量。

如果服装上的钮扣无法用机器缝制可用手工缝制。可能根据其检查的工序或服装式样和部位，给予相应的称谓，如：

服装成品检验员

女内衣检验员

夹克装检验员

衬衣检验员

8566-134 **软垫与家具套检验员**

(CUSHION-AND-COVER INSPECTOR)（家具） DPT: 587

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

检查加工好的带套软垫和家具套有无缺陷，是否合乎标准。

用粉笔，标签或彩色识别胶带标出缺陷的位置，撕掉缝错的线，将不合格品退回返工。用码尺测量帷幔是否合格。登记缺陷的数量。

可能用针线修整微小的缺陷，可能用锐利的小工具修整不规则的形状和表面，可能根据所检查的产品给予相应的称谓，如：

家具套检验员

软垫检验员

8566-138 **返修品分级检验员**

(INSPECTOR-GRADER,SECONDS)（服装与织物） DPT: 587

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

把修理过的服装按质量、尺寸和式样加以检验、分级和包装。

按尺寸、式样、定货单号和缺陷的类型，把修理过的服装挑选分开，分成一等品和二等品归垛。检查服装的加工缺陷和材料缺陷。用剪刀剪除服装上的多余材料和线头。去掉二等品服装上的商标。根据要求将服装分别叠好，装袋装盒。登记包装的返修品的尺寸、式样和数量。把货箱装到手推车上。

8566-142 **手套和连指手套检验员**

(EXAMINER,GLOVES AND MITTENS)（服装织物） DPT: 687

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

检查加工好的分指手套和连指手套有无缺陷并按规格分等。

检查分指手套和连指手套的材料是否有瑕疵，颜色是否一致，抻拉缝合缝，观察缝线是否结实。挑选缝得不好的产品，以便重新缝制。将相同级别尺寸，式样和颜色的产品成对地配好。将配好的手套钉卡在一起。根据重量，针脚的平整程度或色泽分出等级，分别码放准备打包。

可能用剪刀将线头剪断，或将手套在（电动）转刷上拉动把松线头清理干净。可能将手套套到模子上以检查质量及大小是否合适。可能根据手套和连指手套的尺寸和质量贴标签。可能对生产情况做记录。

8566-146 **帽子毛皮分级工**

(FURS ORTER,HAT)（毛皮制品） DPT: 687

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

根据毛被的颜色、尺寸和密度以及制做每顶帽子所要用的毛皮数量，将小块毛皮，例如水貂尾，单独码放在一起。

将毛皮料平铺在桌子上。剔除无光泽和沾有油脂的皮及碎皮。对毛皮料进行检查并搭配成一份一份，并将每份配好的皮用绵纸包好，以供加工帽子之用。

8566-150 **帽子检验员**

(INSPECTOR,HAT)（服装与织物） DPT: 687

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

检查成品帽和半成品帽有无缺陷和损坏之处以及是否合乎标准。

检查帽子有无异常，如颜色、形状、尺寸不合适，缝线不规整，条带或装饰物错位等。将损坏的帽子送回原加工部门返修。用剪刀将余料和线头或松开的线剪掉。用海绵和水将斑点和污迹擦净。用刷子刷掉帽子表面的尘土和其他脏物。将帽子放到架子上或码放到桌子上准备包装或进一步加工。

可能在帽子里面涂上定型剂（浆料）。可能将漏针处缝好。可能将帽子包上绵纸而后装入箱内并在箱外标记内装物。

8566-154 **床垫检验员**

(INSPECTOR,MATTRESS)(家具) DPT: 687

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

检查加工好的床垫和弹簧床屉是否符合要求，以及外观是否美观。

检查床垫和弹簧床屉表面是否有褶皱现象，棱角是否规整，颜色是否相配。用皮（卷）尺测量床垫和弹簧床屉的长度和宽度是否符合规格。把合格床垫上的线头和纤维头剪齐，而将不合格床垫或弹簧床屉从输送带上剔除。用喷气枪把垫褶皱表面上的尘土和松散线头吹干净。

可能用牛皮纸把床垫和弹簧床屉包好，并用胶带封好。可能将标有尺寸、颜色和序号或批号的产品标签贴于包装上面。

8566-158 **降落伞检验员**

(INSPECTOR, PARACHUTES)（服装与织物） DPT: 687

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

检查加工完毕的降落伞及其部件的材料和做工有无缺陷。

把降落伞及其部件，如伞盖（伞衣）和伞网，摊在树状支架上或铺有玻璃板的桌面上，或荧光灯顶上。仔细检查是否有微小的瑕疵，如有缺陷的材料和针脚，卷边及撕裂现象。拉开吊伞索和悬绳，以确保结扣结紧。将有缺陷的针脚、卷边、接缝和贴边做上标记。将有瑕疵的部位用大头针别上彩色布条，并把不合格的降落伞码放在一边。将完好的降落伞叠好准备发货。

8566-162 **样品管理员**

(SAMPLE CLERK)（服装与织物） DPT: 587

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

收集产品样品并分类造册，如针织材料，袜子或其他织物。

将每批产品如布匹，打上标记以便于识别，并从中剪下布样。按技术要求选择布样并检验是否合格。对取样的批号进行登记。将所取样料订在卡片上存档，或塞在硬纸板的胶皮条下面供展览挑选。

可能用剪刀修整样料。

8566-199 纺织品，毛皮及皮革产品的其他检验分级和取样职业

(OTHER INSPECTING,GRADING AND SAMPLING OCCUPATIONS, TEXTILE, FUR AND LEATHER PRODUCTS)

本残余类职业包括未归他类的以下业务：纺织品、皮毛和皮革产品检验、分级和取样。

例如检查翻改服装以保证做工质量，检查和挑选为福利救济机构收集的旧衣服。职业名称的典型例子有：

服装翻改检验员（服装与织物）

旧衣服分级工（社会福利）

[illegible]—— 纺织品、毛皮和皮革制品的制造、组装和修理的壮工及其他简单工作职业

本细类职业包括以下业务：纺织品、毛皮及皮革产品的制造、组装和修理方面的体力及其他工作的职业，其职责范围如职务各称 02-190 所述。具体工作内容包括：开启纺织料子的包捆，将料子切成一定长度，清理服装上的线头，浸泡帽子使有精整的外观，给绣花机绷料（到框上），给枕头、鸭绒被和体操垫子填塞充填物，清除加工完毕的鞋上的污斑，给皮带边着色等。

8568-110 帽子甩干工

(CONE DRYER,HAT)（服装与织物） DPT: 686

GED: 1 SVP: 2 EC: I4 PA: L4

将水浸过的毡帽筒放入离心甩干机内以甩出帽内的多余水分。

把毡帽从冷水罐中取出，套在甩干机的帽形托上，或者放在机器内的蓝子里。按动按钮或者踩下脚踏开关让机器开始旋转，以甩出帽内的多余水分。然后按动按钮或松开脚踏开关停下机器，把帽子取下来。

可能在甩干过程中用手触摸帽子以了解帽子的潮湿程度。可能将帽子放在输送带上穿过干燥间烘干。

8568-114 手套自动翻面和成形工

(GLOVE-TURNER-AND-FORMER,AUTOMATIC)（服装与织物） DPT: 686

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: L4

把手套放入自动翻面成形机，然后取出。

把既定型号的手形模型放入机器转盘上的槽内，降下夹子将模子夹紧。按动电钮将机器启动，在每个模子上套上一只手套，转盘转动一圈将所有的模子上都套上手套。将转压过的已翻面的手套从机器的输出传送带上拿下，检查是否有缺陷。然后配成对码放好以备包装。

可能用剪刀把线头剪断。可能把大拇指窝进手掌内。可能用手工把手套或连指手套放到翻面设备上，将内面翻到外面来，并给予相应的称谓，如：

手套手工翻面工

8568-118 帽子处理工

(HAT TREATER)（服装与织物） DPT: 686

GED: 1 SVP: 2 EC: I4 PA: L4

把胶料液，如虫胶、清漆和油漆，涂于毡帽或草帽上，或者涂于帽子的某一部位上，以起到挺括（刮）、防水或上光的作用。

把预先配制好的溶液倒入容器内，或根据规定加以稀释。把配好的溶液涂于帽子或帽子的某一部位上，可用毛刷或海绵刷浸入溶液或把帽子放于涂液机的两个滚轮之间来涂敷，或者用喷枪喷。把帽子放进离心甩干机里甩去多余的液体。然后把帽子放在架子上晾干，也可以把帽子放到输送带上通过烘烤间烘干。

根据所处理帽子的类型或其部位给予相应的称谓，如：

帽沿上浆工

帽子上浆工

草帽浸渍工

8568-122 商标热贴工

(LABEL-HEAT TACKER)（服装与织物）

DPT: 686

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: L4

将沾有粘胶的商标标签馈入热粘机中，使之贴到衬衫后肩上。

根据技术要求选择适当的商标标签。把标签装入热贴机的喂料斗内以备粘贴。按动电钮使机器加热。把衬衫后肩平放于机器的平板上，踩动脚踏开关降下标签夹持臂，把标签贴到衬衫后肩上。把粘有标签的后肩放到一边，以备组装衬衫。用布和清洁剂将机器擦净。

8568-123 打孔机看管工

(PERFORATING-MACHINE TENDER)（服装与织物） DPT: 686

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: L4

操作打孔机给帽子部件打上通气孔，装饰孔和连接孔。

把帽子部件靠在定位块上或放在模子上，按照标线用单冲头或多头冲头冲孔。踩下脚踏板把帽件在机器的台面上压位，操纵杠杆降下冲头，给帽件打孔。

可能照管沿机床台面横向自动送进的打孔机，给帽件冲孔。可能根据所冲帽子的部位给予相应的称谓，如：

帽沿打孔工

汗带打孔工

8568-124 齿形边剪裁机看管工

(PINKING-MACHINE TENDER)（服装与织物；制鞋和修鞋） DPT: 686

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: L34

操纵机器，给服装接缝边或鞋的部件切出齿形边以防止松散，并起到装饰作用。

把接缝、布边或衣片的毛边放在机器的压力辊和锯齿辊之间。踏动踏板将机器启动。把毛边放到辊子之间并沿导板压出齿形花边。

可能用装有杠杆或刀片的机器来裁剪小片的布样。

8568-126 **熨烫机喂料工**

(PRESSING-MACHINE FEEDER)（服装与织物） DPT: 686

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: L4

把纺织品如服装、袜子或折叠好了的床单放入机器压熨，以备包装。

开动机器，用手转动控制件以调整蒸汽压力和传送带的张力。把服装、袜子或叠好的布料装到传送带上。

可能把熨烫机送出的熨烫过的产品放到手推车或托盘上。

8568-127 **鞋底挠曲工**

(SOLE FLEXER)（鞋） DPT: 686

GED: 1 SVP: 1 EC: I5 PA: L4

将鞋底（在辊压机中）挠曲以提高其柔韧性。

将皮革鞋的外底或内底放入装有一系列电动辊子的机器内进行挠曲以提高其柔韧性。将机器送出的鞋底码放到架子或手推车上以备进一步加工。将手推车或有轮货架推往下一工段。

8568-130 **消尖声填料工**

(ANTI-SQUEAK FILLER)（鞋） DPT: 687

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: L4

把液体涂层涂于鞋部件上或将衬垫材料粘于两个部件之间，以防止鞋由于磨察或磨损产生吱吱声。可用下列任意方法：

1.给鞋部件，如鞋跟、鞋帮、鞋底涂上粉浆或蜡，以防止鞋发出尖声。

2.用手指或毛刷把粘胶涂于布、皮革或海绵橡胶上，然后将它们放于两个鞋部件中间，如内底、中底和鞋尖的钢包头之间。

3.把涂有粘胶的条带压在鞋底的钩心钢片上。

8568-134 **提包加衬工**

(BAG LINER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 687

GED: 1 SVP: 2 EC: I5 PA: L4

给布包和麻袋加上布衬或塑料衬。

将提包从手推车上卸下，码放到上衬桌子上。根据提包的大小用活扳手调整从桌子侧面水平方向伸出的两根细棍子之间的距离。把塑料衬或布衬滑到水平放置的两个细棍上，然后用手把外面的袋子拉到衬里上做成一个双层或三层的提包。把上完衬的提包从桌子上搬到手推车上码放好。用手推车把成垛的提包从一个工序送往另一个工序。

8568-138 **皮带扣环制作工**

(BUCKLE SHAPER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 687

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: L4

用下列任意方法包住并加工扣环：

1.把加动钢丝穿进管形纤维套内，用剪刀切纤维套，使与加动钢丝等长。把套上包布的钢丝插入弯丝器内，拉动操作手柄，将钢丝弯成环的一侧，再用同样方法弯成环的另一侧。用金属接头把环端包上，用钳子把扣环舌放上夹紧。2.按扣环坯料的尺寸用裁剪刀从铜带或薄板切下一块铜片。把铜片放在木质扣环坯料上并使之成形，用手压铜片保证铜片与坯料贴实。用刀子清除多余的铜，以便将扣环中央露出来。用手将铜片往里弯，包好边，把角和中央加工成所需形状。用焊枪把扣环的接头焊上。

8568-142 **抛光布轮组装工**

(BUFFING-DISK ASSEMBLER,CLOTH)（非金属矿产品，未归他类者） DPT: 687

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: L4

把数层布轮片装在一起制成一个抛光轮。

把芯轴穿入一叠布轮片的中心孔内，转动布轮片，使相邻各层布的织造方向各不相同，以减轻磨损。在转动布轮的同时，数出制做一个抛光轮所要用的布片数。卸下芯轴上的布轮片，码放到硬纸盒内或放入铁盘内。制做一个个抛光轮所需的各叠布片之间要放上纸片隔开。

可能用缝纫机把布片缝在一起制成一个抛光布轮。

8568-146 **帘幔杂工**

(LABOURER,DRAPERY)（服装与织物） DPT: 687

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: L4

在制作帘幔时，作为班组的一员，承担下列任意一种或类似的职责：

把织物与衬里按尺寸、印花图案的衔接和所要加工的式样平铺于裁剪桌上。把衬里铺到帘幔布料上。根据尺寸大小、式样和模型的一致性，将拼好的帘幔挂到架子上以备缝制。用手把上完衬的帘幔的正面翻到外面来，然后挂到架子上以备打褶。

可能把帘幔折叠好并装入袋子里。可能把尺寸、式样规格等信息写到标签上。

8568-150 **皮带边着色工**

(EDGE STAINER,BELT)（皮件） DPT: 687

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: L4

用染料和海绵给皮带边染色。

把一根皮带插入固定架的两根立柱之间，用木块把固定架固定在桌沿，用木块把皮带轻轻敲平。用海绵把液体染料或颜料涂于皮带边上。用碎布把多余的染料擦净。把皮带从固定装置上取下，换个方向再涂另一个边，或者放到箱子里以便进一步加工。

8568-154 **刺绣上架工**

(EMBROIDERY-FRAME MOUNTER)（服装与织物） DPT: 687

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: L4

在使用机器加工织物和衣片时履行下列职责:

将衣料卡到架子的顶端，将织物拉紧，用夹子或别针将悬伸出的料子卡在框架下面使衣料绷紧。用活扳手调整框架在机器上的位置，校准针头和梭轨。将补花布条用别针别在绷紧的织物上。在从框架上卸下衣片之前，将绣好花的衣片上的线头和缝饰物（补花）的多余料剪掉。将线穿人针孔，更换空线轴，剪断针头与花边之间的线。

8568-158 **服装总装工**

(FINAL ASSEMBLER,GARMENT)（服装与织物） DPT: 687

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: L4

将加工完毕的服装准备好以备最后检查。

拉上拉锁，扣上钮扣和按扣。将腰带穿入腰带绊中，扣上扣环，打好蝴蝶结。用剪刀剪去服装上的散线头。

可能事先检查衣架上已扣好扣子的服装，看看钮扣位置是否合适，衣服是否平整，将不合适的服装挑捡出来。

8568-162 **服装折叠工**

(GARMENT FOLDER)（服装与织物） DPT: 687

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: L4

在发货之前用手将服装折叠整齐。

检查服装的缺陷，用针和颜色相反的线标出缺陷位置，挑出有缺陷的服装。将服装平铺于桌面。将硬板放到服装上将服装折叠到板上，用别针将服装固定好，然后抽出硬板。

可能用缝纫机将商标缝于服装上。可能将折叠好的服装放入聚乙烯袋内，用胶带或热压机将袋口封住，放入箱内或硬纸盒内以备发货。可能折叠一种特定的织物，并给予相应的称谓，如:

手帕折叠工

8568-166 **手套加衬工**

(GLOVE LINER)（服装与织物） DPT: 687

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: L4

给五指或连指手套加布衬里。

将某一尺寸的五指或连指手套模具放到架子上卡紧。解开衬里与手套的捆绳，放到模具附近。将衬里套到模具上，再将手套套在衬里上。将加好衬的手套从模具上取下来。

可能将加工好的手套码放在一起打捆，装入硬纸箱内。可能用剪刀剪掉衬上的线头。可能在装箱单上注明各项信息，如数量、尺寸、式样和颜色。可能用加胶牛皮纸将纸盒封好，贴上标签。

8568-170 **手套配双工**

(GLOVE PAIRER)（服装与织物） DPT: 687

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: L4

在包装之前将五指或连指手套选配成对。

根据尺寸、式样、代码和颜色将左手和右手的五指或连指手套配成对。用手或粗缝机把每付手套假缝在一起，或把商标订在每付手套的沿口使之固定在一起。将手套按不同种类分别码放。可能在配对之前将拇指翻折到手套的掌心内。可能将手套装箱或装袋。

8568-174 **刷帽工**

(HAT BRUSHER)（服装与织物） DPT: 687

帽子除尘工

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: L4

在毡帽经粗加工后或最后上完粉后，用毛刷或空气软管清除掉上面的尘土、散绒和松散的纤维。

把帽子套到转台上的帽模（楦）上，踩动踏板，让转台转起来。用毛刷压在帽子的外表面上或按动软管的开关，让空气将帽子上的尘土吹净。松开脚踏板，把帽子从模子上取下来，用手拿住，同时把帽子里面的尘土清除干净。检查帽子是否干净，然后放到一边准备进一步加工。

可能操作窝帽沿的机器，使帽沿起绒以提高柔韧性并使外观更为悦目。可能把标签和羽毛准备好，贴装在帽子上。

8568-178 **帽衬粘装工**

(HAT-LINING CEMENTER)（服装与织物） DPT: 687

帽衬工

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: S4

将帽衬粘入帽冠内。

提起帽内的汗带，将帽冠内和汗带的里侧刷上粘胶。将衬里放入帽冠，用手指将衬里压实压平，使衬里和帽冠与汗带粘在一起。再将汗带放入帽内。

8568-182 **皮靴和皮鞋杜工**

(LABOURER,BOOT AND SHOE)（鞋） DPT: 687

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: L 3 4

在鞋厂中履行下列任何职责:

用蜡、滑石粉或润滑脂等处理鞋楦，以防止打楦时衬里与趾部和踵部粘连。将剪裁和成形机上加工过的皮革取下。根据尺寸与形状将皮片码放好并入库。收集挑选和清理有用的下脚皮革。把各种半成品鞋运往下道工序加工。在某些加工过程中用塑料罩把半成品鞋盖好以保护鞋帮。把绱好的鞋从鞋楦上取下，用砂轮磨掉木鞋楦上的干胶以保持干净。根据鞋的尺码分检鞋楦、鞋样和样板，放入料箱内或架子上。用喷雾器在鞋上喷上杀菌剂。将加工完毕的鞋的鞋眼上穿上鞋带，或系上扣环。把鞋配成对系在一起。清扫地面，擦净工作凳。

可能根据所做具体工作给予相应的称谓，如:

下脚料分检工

鞋类配双工

8568-186 **涂料和压花杜工**

(LABOURER,COATING AND EMBOSSING)（油地毡产品） DPT: 687

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: H34

在加工棉胎、棉垫和涂料的聚乙稀材料时履行下列任何职责:

用手推车把成卷材料、印花或压花卷材，以及装有液体塑

料和颜料的桶，运往机器旁或运走。用吊车把卷材装到收卷和放卷轴架上。用自动缝纫装置把卷材的端部接上，使之成为连续的卷材。观察收卷轴架上的材料，通知操作人员加工中的缺陷。起动卷材将其卷到芯子上，更换刀具，把乙烯塑料布卷端头穿人机器.。擦抹及清理设备，除去碎料，清扫工作区。

可能测量卷料的宽度，并根据色号卡辨别卷料。可能在上涂料之前及其后称量卷材的重量。可能给涂料压花机上料及下料。

8568-187 **皮货店壮工**
(LABOURER,FURRIER SHOP)（毛皮制品）
DPT: 687
GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: L4

在皮货店中履行以下任何职责：

用毛刷蘸水把毛皮的皮板刷湿，用手把皮子抻平，以便剪裁。按吩咐把皮子搬到工作台上。用蘸湿的毛刷刷未加工完的服装的某些部位，以使皮毛平顺，除去尘土和松散的毛。保持工作区的清洁，把碎毛皮块放入桶内。

可协助将加工完毕的毛皮服装打包、发运以及装运输车。

8568-190 **穿带工**
(LACER)（体育用品与玩具） DPT: 687
GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: L4

给体育用品，如足球、排球和曲棍球手套等穿绳带。

用锥子或钩针将织物、塑料或皮革绳带穿引过用品的孔眼。使绳带穿过孔眼，反复进行这一操作。按技术要求将物品的绳带穿好后，用剪刀将绳头剪断。最后将绳头塞在带子下面，以防止松开并显得整齐。

8568-194 **铺料工**
(LAY-UP MAN)（服装与织物） DPT: 687
GED: 1 SVP: 2 EC: I4 PA: L4

将数层布料平铺于桌面上，以备划线裁剪，成为服装、装潢用套罩、床单和玩具的零件。

将成卷的布料装于桌旁的转轴上面，或者装在可移动的支架上。将布料的一端引入两个辊轴之间。将布卷展开或将可移式支架上的布拉下来，在桌面上铺第一层料。使料与桌面上的标记或桌边对齐。如此反复进行，直至摊到所要求的层数为止。将各层料沿边夹住或用锥子和细线将各层料缝在一起，以便于裁剪或加工。记录所裁剪的布料长度。

可能将布缘按标记摞在一起，将折叠好的布料放入储存室保存。可能将裁剪样片放在摞好的布料上面以备裁剪。可能用铺布机将布铺平。

8568-198 **手工截段工**
(LENGTH CUTTER,HAND)（任何行业）
DPT: 687
GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: M47

用剪刀，手工、电动刀或圆锯，将单层或多层的纺织材料或物品，如布、窄条织物和地毯等，按规定长度裁剪成段。

用手工或吊车将布匹放到支架上，或将装有布、地毯材料或其他材料的手推货车放在裁剪台一端。将布料从卷筒、芯板或手推货车上卷开，按裁剪台上的标准刻度摊开。将布料的边沿拉直铺平。按要求长度裁开。将裁好的布料卷好或摞好，放到手推车上。

可能把细长材料，如松紧带、编带和丝带饶在卷筒或短柱上，并用剪刀按标线裁剪。可能在裁剪前将材料直接从机器上拉曳到裁剪台上。可能将料段打成捆。可能根据所裁剪的材料或品种给予相应的称谓，如：

毡料手工截段工（纺织）
地毯手工截段工（纺织）
布料手工截段工（服装与织物）
松紧带手工截段工（服装与织物）
条带手工截段工（服装与织物）

8568-202 **连接线拆断工**
(LINK CUTTER)（针织品） DPT: 687
断线工
GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: L4

在裁剪和缝制之前，将环形针或平针编织的织物拆分成服装片料所要求的长度。

将织物依次叠好，将连接行的线圈线折在折痕上。用剪刀剪断线头拉线以抽散连接行线。转动织管重复拆线直至所有各片都分开。

可能根据服装的式样、颜色和尺寸检查、分检和统计衣料，并将衣料打捆。可能用卷取轴架拆连接线，按动机器电钮，使卷取轴转动，引导绕到线轴上的线，以防止线缠乱。可能用剪刀拆开多处线，抽拆掉接线处的几行多余织物，并给予相应的称谓，如：

拆线工

8568-206 **鞋类清洁工**
(SHOE CLEANER)（鞋类） DPT: 687
鞋上光工；擦鞋工
GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: L47

在鞋精整之前或之后将鞋擦净并上光，履行下列任何职责：

在鞋精整前后，用手抓住鞋靠到电动转刷上同时转动它以除净上面的尘土和污物。用手拿刷子和压缩空气枪把鞋擦净。把鞋放到喷淋间的架子上，用温水把鞋上的污物洗净。用橡皮泥、刀子和清洁剂将精整过的鞋上的异物如油渍和粘胶清除干净。用布、用手工喷涂方法或彩笔将预先准备的颜料涂于鞋上，以修复鞋上的瑕疵。用预先准备好的填料填补鞋上的裂纹和划痕。在白皮鞋上喷涂上光剂，然后用碎布擦试使之有光泽而美观。将打完楦的鞋的鞋底上涂上漂白剂，用刷子或布擦拭，使颜色变淡。用喷枪、电动刷子和抛光轮给鞋底和鞋跟着色、上蜡和抛光。

根据其工作职责给予相应的称谓，如：

去污工
最后修整工
刷鞋工
白鞋上光工

8568-210 **鞋零件浸渍处理工**

(SHOE-PARTS DIPPER) (鞋) DPT: 687

GED: 1 SVP: 2 EC: I4 PA: L4

按下一步加工的要求，把鞋的零件浸入各种溶剂中，使皮革变硬、不导电或坚挺。

将鞋跟、内鞋底或鞋帮以及其他鞋部件放入容器中，如金属丝编织的篮筐、架子或浸渍用的框架中。用电动吊车将容器降下浸没在处理液内。将容器提起，使多余溶液从鞋部件排干。把溶器放到干燥的地方，或将处理过的部件从容器中取出放于干燥架上。

可能将鞋部件或鞋帮放到输送带上送往皮革软化处理机。可能用布或海绵在鞋帮上涂抹软化剂。可能按所处理部件给予相应的称谓，如：

鞋跟涂剂工

鞋内底浸渍工

鞋底湿润工

8568-214 **高尔夫球鞋鞋钉安装工**

(SPIKE INSTALLER,GOLF-SHOE) (鞋) DPT: 687

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: L4

用下列任一方法将鞋钉装于高尔夫球鞋的鞋底和鞋跟上：

1.将鞋钉拧入铸在完整的球鞋塑料底和鞋跟中的金属嵌块内。将鞋钉头插入插孔，将鞋顶住气压转动扳手，直至把鞋钉拧紧。再拧下一个鞋钉，直至把所有鞋钉都装上拧紧。

2.把鞋的适当的面摆在鞋砧上。将螺杆插入钻具，使钻具顶住鞋底而转动，将鞋钉拧紧。

8568-218 **体育用品填塞工**

(SPORTS-EQUIPMENT FILLER) (体育用品与玩具) DPT: 687

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: L4

往体育用品，如垒球的垒垫、陈列用假足球、体（育医）疗（用的）球里面填塞木丝细刨花或其他填充物。

在袋子、球或生皮内填入木丝、棉花、毡或兽毛。把塞满填物的物体放到压床上，拉动杠杆压下压头，压实到一定厚度。把束紧皮带穿入缝在垒垫和假足球上的环内。

8568-219 **蒸汽箱看管工**

(STEAM-CABINET ATTENDANT) (服装与织物) DPT: 687

GED: 1 SVP: 2 EC: I34 PA: L4

把卷好的打好褶的衣料放入蒸汽箱内，把褶固定。

把卷好的衣料或烘筒铅直放入蒸汽箱内，经过一定的时间。转动旋钮，按技术要求调定蒸箱内的温度和湿度。开动阀门，放蒸汽进入蒸箱。取出蒸过的衣料放到架子上冷却。

8568-222 **填塞工**

(STUFFER) (杂类产品制造，未归他类者) DPT: 687

GED: 1 SVP: 2 EC: I7 PA: L4

用扇风机给枕头、垫软、鸭绒被、睡袋、体操器械或防寒服内填充羽绒、羽毛或其他填充物。

用秤称出一定数量的填充物，然后放入若干小容器内。把鼓风机的出气软管放入要充填的物品或其一部分之中，把吸气软管放入充盛填物的容器内。踩动脚踏板，将机器启动，把填充物吹送到袋、套中

可能用手工填塞枕头或软垫。可能用缝纫机封住软垫的开口。

8568-226 **线头工、机器修整工**

(THREAD TRIMMER,MACHINE) (任何行业) DPT: 687

线头清理工；线头修剪工

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: L4

用下列任一方法将针织服装、帷幕、女装、童装和手提包等物品边线或接缝线上的松散线头修整干净：

1. 将接缝移过装有可将线头吸拉到往复剪切刀片之间的真空吸附器的固定切头上进行线头修剪。

2. 将工件铺于桌上或套于模型上，用装有真空吸嘴的电动手剪沿缝线来回滑动把线头剪掉。在修整针织服装时，用钩针把松线头穿过几个针脚再拉出来，或在汇聚的接缝处将线头系紧，以使线固定不散。

可能用剪刀把不宜于用机器修剪的短线头或粗线头用手工修剪掉。

8568-230 **手工修整工**

(TRIMMER, HAND) (任何行业) DPT: 687

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: S47

修整服装、袜类、纺织品、刺绣品、手提包或鞋子半成品上的乱线、松散线头或其他多余材料。

用剪刀把加工好的服装或其部件（衣片）上的多余材料或松散线头修剪掉。用钩子或大针将针织服装和袜子上的疏缝线或松线头从外面拉到里面去，给线头打好结，用剪刀修剪掉松头。

可能检查修整过的服装产品上有无污点，针脚和染色有无缺陷。可能将修整过的服装打捆送往下一道工序加工。可能根据所从事的特殊工作给予相应的称谓，如：

疏缝线修线工（服装与织物）

刺绣修整工

松线穿紧工（针织）

8568-234 **翻面工**

(TURNER) (任何行业) DPT: 687

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: L4

用翻转装置把服装、组装好的纺织品或皮革产品的正面翻到外面。

把产品套到夹持器低位杆以下并将物品的下口翻折上来。踏下踏板，使夹持器的夹头闭合并把产品的正面翻到外面来。松开踏板把产品从杆上拿下来。把翻过面的产品码放到手推货车或桌上，以备进一步加工。

可能用手翻面。可能用剪刀剪去连缝物品之间的线。根据翻面物品的种类给予相应的称谓，如：

提包翻面工

鞋类翻面工（针织）

服装翻面工（服装与织物）

8568-238 **帽子汗带卷边工**
(HAT-SWEATBAND FLANGER)（服装与织物） DPT: 686
汗带卷边工；汗带滚边工
GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: L4

把帽子的汗带放入卷边机中卷边，以适应帽子的形状。

踏下踏板将机器启动，把汗带放入（两个）辊子之间并靠到弯曲汗带的辊子的导向装置上。反复滚压使之完全弯卷成形。可能根据滚压的汗带材料而给予相应的称谓，如：

皮革卷边滚压工

8568-242 **垫料壮工**
(LABOURER,PADDING)（纺织） DPT: 686
GED: 1 SVP: 1 EC: I PA: M4

在加工垫料中履行下列任何职责：

把棉（毛）胎卷、薄纱（纱布）卷和轴线搬运或车运到机器旁，把棉（毛）胎卷和薄纱卷提起装到打垫机上的喂料架上。在机器启动时用薄纱把棉胎包上。按动电钮，启动机器上的自动剪刀把加工好的垫料切成一定长度。

在机器调整期间可能干一些其他简单工作。

8568-246 **拆包工**
(BALE OPENER)（纺织） DPT: 687
GED: 1 SVP: 1 EC: I57 PA: H34

给纺织品，如棉花和黄麻拆包。

用钩子把大包装上手推车，并运往作业区。用剪线钳剪断包捆上的钢带，除掉大包的包皮（麻袋）。用刀子割断每匹布上捆绑的绳子。把布匹码放到带铁轨的滑车上。把每匹布的端头拉出来以备把它们连接成连续的长条，清除麻袋、钢带和线绳以便回收并保持作业区的环境卫生。

可能用缝纫机把布料接成连续的长条。

8568-250 **穿带工**
(DRAW-STRING INSERTER)（针织） DPT: 687
GED: 1 SVP: 1 EC: I PA: S4

给服装的领圈或腰圈中串上丝带、条带或松紧带。

把服装叠在一起，穿带子的圈开口要露在外面。用码[米]尺测量后用剪刀把条带按规格剪成一定长度。把丝带、条带或松紧带穿进大粗针。把大针插进衣服上的圈口而穿过整个管道。

可能把穿好的条带打成蝴蝶结。可能用手或缝纫机修理服装上的一些小缺陷。

8568-254 **服装拆线工**
(GARMENT RIPPER)（服装与织物） DPT: 687
GED: 1 SVP: 1 EC: I5 PA: S4

拆开待修改或修理的服装上的缝线，并把服装上的松散线头清理干净。

按粉笔标记用剃须刀片、剪刀或拆线刀将服装上待修改部位缝线拆开。用手将松散线头拉出。

可能用手或剪刀把加工完毕的服装上的线头清理干净。可能把新服装的破损部位拆下，用大头针将更换片料别到服装上，并给予相应的称谓，如：

配（补丁材）料女工

8568-258 **提带安装工**
(HANDLE MOUNTER)（皮件） DPT: 687
GED: 1 SVP: 1 EC: I PA: S4

用下列任一方法将女式手提包的提带或背带装好：

1. 将敞口金属环插入手提包的套环内。把提带套入金属环内，用钳子把环夹紧。

2. 用手把敞口金属环放入手提包的套环内。把铆钉插入金属环的孔内，然后把环放在电动冲锤下。踩动踏板使冲锤将铆钉铆死。

8568-262 **溜冰鞋衬里工**
(LINING INSERTER,SKATES)（制鞋与修鞋） DPT: 687
GED: 1 SVP: 1 EC: I PA: L4

把作垫料的皮衬里镶入滑冰鞋内。

用刷子把粘胶刷到架上的靴子内。把衬里塞入鞋内，均匀加压，使之粘牢。

8568-266 **垫料裁剪工**
(PADDING CUTTER)（家具） DPT: 687
GED: 1 SVP: 1 EC: I PA: L4

将软垫材料裁剪成所规定的尺寸或形状，以用作软装潢家具的垫料。

打开棉花包或其他软垫材料的麻包，用皮尺量出一定长度，撕下或切出垫料，或将式样铺于软垫料上，用剪刀按式样剪裁。按规定长度剪切边饰垫料。

8568-299 **纺织品、毛皮和皮革产品的壮工和其他简单工作的杂项职业**
(MISCELLANEOUS OCCUPATIONS INLABOURING AND OTHER ELEMENTAL WORK, TEXTILE, FUR AND LEATHER PRODUCTS)

本残余类包括纺织品、毛皮和皮革产品加工方面未归他类的壮工和其他简单工作的工人。所做工作如：把鞋部件窝成喇叭口状，把软管口翻开，给鞋带的下摆做穗，根据尺寸与式样分选腰带，组装黑板擦，给发网端打结并按尺寸要求把网端切齐，抻拉地毯拆卸鞋的保护盖，码放和修整床软垫弹簧。本残余类定义所包含的职业名称的典型例子有：

黑板擦生产工（纺织）
上光修整工（制鞋和修鞋）
窝剌叭口工（制鞋和修鞋）
地毯抻拉工（纺织）
上弹簧工（家具）
做穗工（纺织）

8569 —— 纺织品、毛皮和皮革制品的制造、组装和修理职业，未归他类者

本细类包括从事制造、组装和修理毛皮、皮革、纺织品及类似材料的产品，而未归他类之职业，如帆布制品、马具和行李袋，帷幔、网、降落伞及针织品等。其业务范围包括裁剪、斜切、折叠、成形、胶合、熔合或粘合、安服装零件（钮扣等）、针织（钩编）花边、刺绣图案，打褶、装套、涂饰、喷涂、以及操作和看管机器等。

8569-110 **帆布工**

(CANVAS WORKER)（服装与织物） DPT: 381

GED: 3 SVP: 7 EC: B PA: H2347

将帆布或类似材料进行排料、裁剪和组装，制成凉蓬、风帆、账蓬和防雨盖布等产品。

根据蓝图或草图，将实尺图样铺在地板上。按实尺图样剪出纸型。用蜡笔将图样线画到材料上。用大剪刀或电动裁刀将料片裁剪下来。用缝纫机将各部分料片缝合起来。在料片上测定并划出索眼的位置。用木锤、冲孔头、硬木块或铁砧冲出孔眼。用机器将索眼环、金属铆圈和扣件安装到产品上，或用手工缝上索眼环。用制帆布工的掌皮和帆线将白铁环缝到船帆布料的索眼边缘上。将吕宋麻或钢丝编结并卷入材料边缘的卷边里，以使边缘受力均匀。用手工具将绳索或钢索安装到成品上去。将绳索或钢索易受磨损的部位缠好并缝上。

可能用印模和油墨刷将公司的名称刷印到制品上。可能按产品或执行的职责给予相应称谓，如：

索具装配工

防雨盖布制作工

8569-114 **绒毯修补工**

(RUG REPAIRMAN)（纺织） DPT: 381

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: M47

对地毯和绒毯进行修理，如织补破损部位，使之与地毯和绒毯的颜色、图案和纹理均匀一致。

将地毯或绒毯上损坏处钉到台面上或框架上。用剪刀、刀子或剃刀修剪和去掉损坏部分的植绒线和底线。将针和毯线缝刺进损坏部分的边缘，使毯线穿引过损坏的部分与对边缝织起来，并进行来回的交织，使其形成绒毯底线。根据绒毯或地毯的颜色、花纹和植绒来选择与之相搭配的植绒纱线。按照被修理的毯块的花纹和纹理，用针将植绒线编织到底线上去，从而使毯块得以修复。用剪刀修整毛边。

可能从有毛病的绒毯或地毯上，或从类型相似的绒毯上裁取一补钉块，用针线将补了的边缘缝到待修理部位的边缘上。可能用剪刀将绒毯改裁成所需要的大小和形状，并用针线将边缘缝合好。可能专门从事织补特定类型的绒毯并予以相应的称谓如：

东方绒毯修补工

8569-118 **马具制作师**

(HARNESS MAKER（皮件） DPT: 681

GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: M4

将皮革及其他材料裁切、组装和缝合，来制作或修理马具。

用图样和描图仪器将马具部件的样线画在皮革或帆布等材料上。用刀将料片裁切下来。用针线或缝纫机将各料片的边缘组装缝合起来。将马具带圈的两端穿过带扣、带环或其他金属件，然后用缝纫机或手工铆合工具将带圈两端环接起来成为带圈体。用锥子或冲孔头在马具上做出带扣的扣眼。用刷子或海绵将油漆或液体涂料刷到马具上，以形成光亮的外表。修理马具时可能更换破损或磨损的部件，如马笼头、缰绳、轭圈等。

可能在修理马鞍时更换破损的部件，如马垫座、肚带等。

8569-122 **皮鞋内底料制作工**

(INSOLE-TAPE MAKER)（鞋） DPT: 682

皮鞋内底料机操作工

GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: M47

操纵机器将轻帆布条料连续进行叠层与胶合，制成人造革条料，用于生产制鞋中使用的鞋内底条料。

将途好胶的帆布料卷和人造革带料卷装在松开的鞋内底条料机的主轴上，然后合上挡钩，使卷轴位置固定好。将料卷未卷住的一端仔细的穿引过导料辊、加热和压合装置，并将鞋内底条料已压合的一端送入承接卷轴的轴槽里。按下电钮开动机器，并观察操作过程，以查看是否有故障发生。经常检查和测量鞋内底条料的规格，用小型尺来检查其尺寸是否不超过所要求的公差范围。如果产品的质量或尺寸出现偏差，就要停机。用扳手和改锥来调节导料辊与压合装置，再在机器上重新把料装好。用刀、空气软管和刷子对机器进行常规清扫，以防止杂质存积。

8569-126 **灯罩缝纫工**

(LAMP-SHADE SEWER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 684

GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: S47

用剪刀、针线和缝纫机将丝绸等材料按照图样制成灯罩。

将指定的材料置于工作台上，并在上面按图样划出裁剪线。用剪刀或电剪将材料裁剪成灯罩的料片。用单针缝纫机将各料片缝合成灯罩套。将罩套罩到灯罩框架上，并将其粗缝到罩圈的布条上。将材料缝到框架上，并用剪刀进行修剪。在灯罩的顶圈及底圈四周缝上装饰边。

可能在把罩子套到框架上之前，先在罩框的顶圈和底圈四周缠上布条。可能将钢丝缝进灯罩的边缘里，使其加固和保形。可能将橡皮带缝到聚乙烯管的四周，制成灯罩的保护圈。

8569-130 **行李提包修理工**

(LUGGAGE REPAIRMAN)（皮件） DPT: 681

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: M4

对皮革、纺织物或其他材料例如绸缎、尼龙和醋酸纤维等制成的已磨损或损坏的行李提包进行修理和翻新。

用手工或机器将裂口缝补上，衬入或修理衬里。用刀、剪刀和钳子裁切和弯折纤维板料。将框子胶合起来，并铆接上锁件、提把、护角和其他金属附件。

可能根据顾客的要求来制作皮革或纺织物制品，如公事皮包、样品箱、仪器箱等。可能专门从事修理皮箱和其他大型行李箱的业务，并予以相应名称。

8569-134 **矫形服组装工**

(ORTHOPEDIC-APPAREL ASSEMBLER)(科学和产业设备，未归他类者) DPT: 681

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L47

制作和组装支撑和矫形装置，如护腕、背带、皮带圈、胸衣及假肢等。

将图样放到纺织物、皮革上或盖在石膏模型上进行排料，以求得材料的最佳利用，并用钢笔、铅笔或锥子将裁切线描划出来。用剪刀或刀将材料裁切下来，并且用手钻或电钻在料上打眼，以备穿带子之用。用铆眼机将金属铆圈铆到孔上。将皮革部件组装起来，用手工或机器缝合固定托架、弹性插条以及纺织物部分。将皮革部件安到假肢上去。用针线将料块缝到橡胶或泡沫消震垫上去。

可能根据患者身体和肢体尺寸来调整矫形装置，使其大小吻合。可能用金属材料来制作和组装矫形的部件。可能根据所组装的装置给予相应的称谓，如：

假肢组装工

8569-138 **织补工**

(REPAIR WEAVER)(服装与织物) DPT: 681

工艺编织工；修补工；手工编织工

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: S47

运用手工织补技巧（不露痕迹的修补），对衣服或纺织品上的小洞或小块破损处进行修补。

将服装钉到垫块上。用下列任何一种方法来织补破损部位：1. 将纱线穿入针里，从破损部分的材料边缘处缝起，将针垂直于织线而上下穿插交织，一直织补到织物破洞的对边，使纱线两端都伸织到织物的外边。再将每一股破损的纱线按照与第一根线平行的方向织补起来。接下来以同样方式编织垂直方向的织线，精确地再现出原来的图案花纹。用针和手指将散脱的纱线头别进材料里去，使织补处既干净又不露痕迹。2. 从类似的材料上裁下一块与破损部分大小相近的补钉。将破洞与补钉边缘上的纱线拆散成为毛边。将补钉用针别到或粗缝到破洞的下面，使花纹相匹配。用缝针、锁针和手指将补钉上散出来的纱线编织到纺织品上，并将织物破洞上散出的纱线编织到补钉上去。

可能从纺织品上不显露于表面的部分，如衣服的线缝和缝边的余量上，裁取补钉或抽出所需数量的经纬纱线，作为修补用料。可能用镊子和针将粗纱和多余的纱线抽掉，或将松驰的编织纱线曳紧，以使织补紧密。可能除去织补上的毛病，如起疙瘩或打卷等。

8569-142 **珠饰工**

(BEAD WORKER)(鞋；皮件) DPT: 684

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: S47

将小珠子或其他装饰品缝缀到皮革制品上，如皮带、钱包以及印第安鹿皮靴上，以形成印第安风格的装饰图案。

按照画在纸上的图案或自行创作的图案，用针线将珠子单个地或成串地缝缀到皮革制品上。要将鹿皮或其他皮革用石块打磨或用手揉搓使其柔软，为缝缀珠饰作好准备。将鸟爪、鸟羽和动物牙齿等其他装饰件缝缀到皮革制品上，以构成鲜明醒目的图案。可能用皮革筋条来作为缝缀装饰品的缝线。

8569-146 **亚麻车间的女缝工**

(SEAMSTRESS, LINEN ROOM)(饮食和住宿；湿洗、干洗和熨烫) DPT: 684

GED: 3 SVP: 5 EC: I5 PA: M47

用各种手工和机器缝纫的手段，对衣服和亚麻制品进行修改和修理。

用手工或机器将纺织品部件粗缝、别针或缝合起来。修理纺织品、更换部件和进行修改，如修补或织补裂口和破洞，更换磨损的领口、口袋和金属扣件，将服装加长或去短等。对亚麻布的床单、台布、毛巾和制服等进行修补、卷边和修理，并用补钉来盖住较大的破洞和裂口。将毯子边缘包缝上缎带。将帷幔和窗帘安上花边、穗子和加上皱褶。将衬衫和制服上脱落的扣子重新缝上。根据需要更换缝线、加线轴和更换断针。

8569-150 **帷幔顶沿制作工**

(DRAPERY-HEADING MAKER)(服装与织物；零售业) DPT: 684

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L47

将纺织品料件经过测量、修剪、熨整、打褶和缝合等工序，制成帷幔顶沿。

将帷幔材料铺在排料台上，使织物平直。用测量器具、夹紧装置和图钉等将织物固定在台面上，以便进行测量和修剪。用卷尺按规格要求对部件进行测量。用剪刀修剪不平整的边缘，并将多余的材料从部件上剪掉。将盖在硬衬上面的部分折叠起来，并用蒸汽熨斗和熨整垫布进行熨整，使其形成顶沿罩。用下列方法之一来给材料打褶：1. 将纸板打褶样型盖到顶沿上，并用划线笔或粉笔将褶的位置画到材料上。用缝纫机将顶沿上划线的部位缝成沿褶。用针线将钩子钉到规定的位置上以便悬挂帷幔。2. 旋转自动打褶机上的控制旋钮，将打褶的大小调节到规定的尺寸。开动机器，将帷幔的顶沿送入机器的导料口。将帷幔引过机器，保持织物的平直，并自动地按照规格进行打褶。

可能用缝纫机按规格将帷幔方料拼接起来，制成完整的帷幔，可能用缝纫机或针线为帷幔缝卷边。

8569-154 **手工精整工**

(FINISHER, HAND)(服装与织物) DPT: 684

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: M47

在布蓬、帐蓬、睡袋和防雨盖布等帆布制品上面安装索眼，用手缝上加固衬补片、绳索、环和按扣等附件。

用线、皮掌和针，将加固的衬补片、绳子、按扣和其他附件，缝缀到帆布制品的规定位置上。用尺和铅笔在帆布制品上测量和描绘出索眼孔的位置。用锥子、冲头和硬木砧块在帆布上开眼，装上索眼环，或用机器将索眼环安到帆布上去。将绳子绞编到金属附件上，将绳端扎紧并缝到帆布上去。将绳索穿过索眼或绑到帆布上，或连接到防雨盖布上。通过打补钉或更换绳索或索眼，对有毛病的帆布制品进行修理。

可能将绳索用刀修削一下，再缝合到帆布上去。可能从事特定产品的成品加工，并给予相应的称谓，如：

睡袋精整工

防雨盖布精整工

帐蓬精整工

8569-158 **皮革工**
(LEATHER WORKER) (皮件) DPT: 684
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L47

用小冲床、切皮机和缝纫机来制作或修理皮革制品，如枪套、背带、弹子台口袋等。

用小冲床和切皮机将皮革裁切成规定大小和形状的料块，并将其边缘斜削。用铆钉或逢纫机或胶合剂将部件联结在一起。用锥子、冲头或压杆在制品上安装气眼和金属装饰件。

可能根据制作的产品给予相应的称谓，如:
枪套制作工

8569-162 **行李箱包革工**
(LUGGAGE-SHELL BONDER) (皮件) DPT: 684
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L47

用真空成型机将皮革面料粘合到行李箱上面。

按规定量将胶料混合配制成胶液。在喷枪内注满胶液，将胶液喷涂到塑料塑料行李箱的外面和包套的面料上。将已喷涂好的箱子放到敞开的架子上，置入炉中进行预热。将已预热好的箱子从炉中取出，再放进真空成形机的夹具上。用密封框和夹子将涂好胶的皮革面料固定到真空成形机的机罩里面。按下按钮使机罩对着箱子降下，以使包盖的面料加热并包压到行李箱上，并使箱子被覆盖的表面处形成一个真空区。从夹具上取下已包好的箱子，并用刀将多余的材料从箱子上修剪掉。检查已完工的产品，查看包盖面料与行李箱粘合的质量如何。

8569-166 **机器修削工**
(SKIVER, MACHINE) (皮件) DPT: 684
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: S47

用修削机将手提包、公事包和皮带等毛皮制品部件的边缘进行修削.

转动修削机的定位螺丝，调节其量规、导料器、送料滚和刀具，以调整修削的角度。压下脚踏板开动机器，将皮革料放到机床上的导料杆下并对着量规，将皮革料引到送料滚上，以迫使料边对着刀具进行削边，以便使料件易于折叠和连接得更好。根据需要，随时可转动开关使安装在内部的金刚砂轮对着刀具，将刀口磨快。

可能用手工拉曳着皮革料通过固定的刀口，将其厚度削薄。

8569-167 **帆布罩套修理工**
(CANVAS-COVER REPAIRMAN) (任何行业) DPT: 684
GED: 2 SVP: 4 EC: I PA: M47

对损坏的或磨损的帆布制品，如帐蓬、凉蓬和过滤器等的部件进行修理。

将帆布铺在工作台上，检查破洞、撕裂及磨损的部位。用剪刀或刀修剪损坏处的边缘。用针线或缝纫机补上破洞，缝补好裂口或补上损坏之处。用木锥和冲孔头或索眼机将索眼铆到帆布的边缘上。

可能将用于滤除淤浆污物的帆布过滤器拆开、清洗、修理和重新组装好。可能根据所修理的产品给予相应的称谓，如:
布蓬和帐蓬修理工 (纺织品)
过滤器缝工

8569-170 **手工钩针编织工**
(CROCHETER, HAND) (针织) DPT: 684
GED: 2 SVP: 4 EC: I PA: S47

为顾客定做的服装上用钩针钩织装饰件，通常是业余性工作。

按照规格要求，用钩针和纱线钩织出环扣并编结成图案，为服装上钩织花边、缝边和装饰片。用钩织法为服装进行成品修饰，装上扣带绊、扣子和其他的装饰件。

可能用钩针钩织完成女装或其他服装。可能自行设计钩织图案。

5869-174 **手工绣花师**
(EMBROIDERER, HAND) (服装与织物；针织) DPT: 684
GED: 2 SVP: 4 EC: I PA: S47

按照模板或印板所制出的图案，在服装部件上或其他材料上手工刺绣装饰图案。

将绣花绷子或框子套到织物上使其绷紧。将选好类型和颜色的纱线穿到针上。运用各种所需要的刺绣针法和技巧，沿着模印下来的图案或根据设计的图案进行刺绣。

可能用小珠串替代绣花线来进行刺绣装饰。可能在着手刺绣之前，将图案用针别在织物上。可能专门从事一种或几种类型的刺绣业务。

8569-178 **手工缝球皮工**
(BALL STITCHER, HAND) (体育用品与玩具) DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

缝合包在垒球和软棒球外面的皮革外皮。

将浸好胶液的球放进虎钳里，将皮革球皮包到球面上。将外皮上扎好孔的边缘用钳子拉到一起，再用卡钉将其固定。手持缝皮针，用上蜡的尼龙缝线把球皮缝到球上去。

8569-182 **皮包制作工**
(CASE MAKER) (皮件) DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

组装由皮革或类似材料制成的产品，如袖珍书皮、公事包、皮夹子等，为最后缝合作好准备。

用剪子和刀修剪部件上不平整的边缘。将套子或多用袋夹一类的部件的边折好，用锥子将边缘砸服贴，使材料折上褶。在褶边处刷上胶液。将涂好胶的部件粘合起来，用手工将它们粘压在一起，为最后的缝合作好准备。

8569-186 **附件安装工**
(FINDING ATTACHER) (皮件) DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

用下列任一种方法将金属附件安装到皮带、皮夹子和手提包等类皮革制品上进行装饰。

1. 将样板放到切好的革制品上。用锥子、冲孔头或模

具，在皮革料上沿着样板的标记打孔。将带扣、锁和装饰件等附件插入孔中，再用锥子和起撬工具或用手指加压，使附件卡紧。2. 在附件上刷上胶料，用手工将附件安在皮革上划好标记的部位，然后将附件压固在皮革上面。

8569-190 **缠手柄工**
(GRIP WRAPPER)（体育用品与玩具）DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

在高尔夫球棍和网球拍等制品的柄周缠上皮革条，来制作手握柄。

将准备缠绕的工件放入机器中。在要缠绕的表面上刷上胶料。将皮条一端粘到握柄的起始处。开动机器，将皮条送到旋转的工件上，对握柄部分进行缠绕，并留意使皮条的边缘相互挨紧对齐，以免出现重叠或间隔。用刀将握柄端多余的皮条斜切下来，并用带套将皮条固定住。用手按压缠绕好的皮条使其平整。再缠上皱纹纸、电工胶带或橡皮套圈等，加工成握柄，并开列所用材料的清单。

8569-194 **手工缝纫工**
(HAND SEWER)（任何行业） DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: S347

用针线将部件、装饰件、扣件或标签缝到服装、窗帘、灯罩、降落伞、毛织品玩具和印第安鹿皮靴等制品上。

根据制品的规格和颜色来选择针和线，沿着缝边、边缘或划线标记，将部件、扣件、标签或装饰件对好位置，用咬口折缝、平缝、粗缝等针法用手工将物件缝合。用剪刀、刀子或剃刀修剪多余的缝线和边料。在服装上用粗针脚缝上标记表示要打褶和折成尖角的部位，并用十字形针脚将褶缝合，以利于熨整。

可能从事某项特定的缝纫业务，给予相应的称谓，如：
标记粗缝工

8569-198 **针织品修补工**
(KNIT GOODS MENDER)（针织）DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: S47

用下列方法之一或其组合，对针织品上的毛病，如破洞、开线和脱线等处进行修理：

1. 用针线将破洞缝补上。2. 用针线将服装的破损处缝上，并锁住断线的一端。用锁线针将开线和脱线部位重新织好。将断线的另一端粗缝上，并且用夹子或剪刀修剪散开的断线头。将线的结头隐藏到服装反面去。3. 将服装套在修补座上进行缝补，将修补盘在服装上移动、使挑出或钩出来的线头再回原位。

可能用缝纫机重新缝合破损的缝边。可能用电熨斗熨整修补件，可能根据所修理的产品给予相应的称谓，如：
服装修补工
袜类修补工
短袜修补工

8569-202 **制网工**
(NET MAKER)（杂类产品制造；未归他类者）
DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

用下列任意方法，将网线交织和编结成网：

1. 根据规格选好梭规和网线，将网线缠在线轴上，以便进行交织和编结。引着基线并将其两端系结在杆上。再将网线用卷结系到基线的一端，并使梭规对着基线。将网线绕着梭规套结好，再织结到基线上去，编织成半网。来回移动梭规并重复操作，编成半网的线阵。将梭规对着半网，引着网线绕着梭规，并在半网上结上航海结，织成网片。再重复操作，进一肯将半网片织成整网。从网上将基线解开。2. 将二根平行的准绳或绳圈的端头固定在柱子或墙上的钩子上，使准绳离开地面有齐腰的高度。在准绳或绳圈的一端结上梭绳，并引着梭形木针依次在编织的网片中穿行。手持木针，按规定的距离在绳圈的上面和下面进行编织，用半栓扣将网线结在绳圈上。沿着一根准绳，在其间隙处固定上塑料的浮标。用手工具在网的另一根准绳上卡上铅锤。

可能对网进行修理，或制作特定类型的网，并给予相应的称谓，如：
鱼网编结工
修网工

8569-206 **降落伞结绳工**
(PARACHUTE STRINGER)（服装与织物）
DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

通过对降落伞吊伞索的组装、穿绳、打结，将伞盖与吊具连接起来。

为了穿引吊伞索，用金属尖冲头在伞盖拼缝的中央打孔。用木锥将吊伞索的端部敲扁平，以便于穿入针孔。将吊伞索穿引过降落伞边缘的孔中并打上结。接着再将连续的吊伞索穿引进对面的缝边的孔中，这样吊伞索就沿着伞盖的边缘形成了一个半环形。将吊伞索从拼缝处穿过再拉下来，使其恰好从附于伞盖底部卷边的加固衬条上方穿出来。将吊伞索穿过金属转环或连接件再打上结，与伞的吊具相连接固，或是将照明弹投伞的石棉吊索穿过金属转环与照明弹相连接。

8569-210 **服装饰边缝纫工**
(PASSEMENTERIE SEWER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: S47

用编花带、花边、丝绸、索带及其他装饰材料，为女装、大衣或夹克修饰和手工缝缀装饰件。

根据规格要求，用尺和剪刀将材料测量和裁剪成规定的长度。将纱线或线绳编织或编结成编花带或穗边，并将编结处用手工缝合，以妨止散开。将编花带、花边或其他材料按设计图案用暗针直接缝缀到服装上，或是缝到纸样上以便复制。按设计图案将缨子、编花带、穗边、饰环或饰珠等扣件和装饰件安装到服装上。

可能将皮革条或花边条打结和编织的方法来制作工艺钮扣。

8569-214 **手工打褶工**
(PLEATER, HAND)（服装与织物）DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

用褶样和掩盖胶带在织物布料上或半成品服装上使衣褶成形，并用掩盖胶带粘贴固定。

将打开的褶样放在桌子上，用熨斗将褶熨压开。将纺织品或半成品服装，如裙子等，铺在褶样上，并用手按着褶样来打褶，形成衣褶。将褶样与织物的反面送入压滚里用蒸汽定型，或者用掩盖胶带加在裙子的腰围上使裙褶固定。

要能将打好裙褶的裙子用针别到衣架上，在上面附上顾客的加工标签，再将衣架挂到横杆上。可能根据打褶的工件而给予相应的称谓，如：

裙褶工

8569-218 **翻袋机看管工**
(BAG-TURNING-MACHINE TENDER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 685
翻袋工
GED: 2 SVP: 3 EC: I567 PA: M347

用机器将纺织品提包的正面翻出来。

将提包从手推车上卸下，堆放到翻袋机的台面上。通过转动机器的曲柄使夹具和推压头扩张与收缩，将其调节到与提包的大小相一致。开动机器，并将提包的开口滑过夹具的夹口，让推压头将提包通过开口的一端翻过来。将翻好的提包装到手推车上。将翻好的提包数记录下来，以便生产管理。

可能用工具更换机器的推压头，以适合某种特殊尺寸的手提包的需要。

8569-222 **纤维带机看管工**
(FIBRE-STRAP-MACHINE TENDER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

看管机器将多股的人造纤维丝进行捻合、胶合、压紧和干燥，制成包装用的带料卷。

将纱线塔轴挂在卷线轴上，在绕线机上将线轴腾空。打开阀门，让胶液注满胶槽。打开蒸汽阀门，同时观察温度计，在规定的温度使胶槽加热并使干燥罐干燥。将捻合好的纤维线穿过紧线器、胶槽、压缩钢模、红外灯、再绕过干燥罐，穿过压滚，再反向到达卷轴。开动机器，并观察加工好的包装带的厚度、宽度和纤维线的间隔。用剪刀剪去有毛病的部分，并将二端重接起来。将用完的纱线塔轴换上新的。将机器上的线轴缠满。将断掉的纱线捻合起来。将绕满的带卷轴加上标签，以便识别。

8569-226 **装饰件安装工**
(ORNAMENT SETTER)（皮件） DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: L47

看管机器将钉帽或其他装饰件安到服装上或皮革、塑料及其他材料的制品上。

按规格选好钢模，并将其用定位螺丝紧固到冲头和机床上去。根据规格选择钉帽或其他装饰件。将自身紧固装饰件放到冲头的钢模里，或将金属扣件放到机器的上、下模具中去。将皮革工塑料放到模框的基底上，将模框的套边拉下来压在材料上，将模框放到机器的冲头下面。压下踏板使冲头降下，让金属扣件通过模框的孔将装饰件夹固到材料上去。

8569-230 **鞋带包梢机操作工**
(SHOELACE-TIPPING-MACHINE TENDER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 685
带子包头
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L347

看管机器将塑料包梢材料按规定的间隔缠在线编带的端头制成鞋带梢，并将编带裁截成鞋带。

用手工工具及机器上的标尺将量裁鞋带的装置安好。将编带的一端穿过导料口和传送装置，并绕过量长装置和供料轮；或将编带一端结在编带机上，使生产能连续进行。将塑料包梢的材料卷放到支架上，并引其一端穿过缠包梢机的导料口和供料辊子。开动机器，送入编带，使其穿过上胶、包梢和裁截等装置，最后将鞋带投到架子上。将加工好的鞋带从架子上运走。检查并去掉有毛病的鞋带。将鞋带打成捆。将附在机器上的胶料槽注满胶液。记录生产数据，如裁截和包梢的鞋带类型和尺寸等。

可能看管机器将金属包梢料包到带梢上。可能操作半自动的包梢机，用手工将编带置检量长器的周围量出每根长度，并踩下足踏板，将包梢的材料包绕和粘封在编带端头。

8569-234 **皮板供应员**
(LEATHER STOCKMAN)（制鞋和修鞋） DPT: 587
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M234

收集和检查皮板，并按标准程序为制鞋生产安排皮革的裁切工序。

根据任务卡从储料箱中收集捆好的皮板，根据皮革捆上的标签将皮板的数量和长度记录下来，以随时保持库存的最新的记录。根据鞋的数量、皮板供应的数量、皮板的类型和鞋料的宽度等，制定出任务卡来安排日生产程序。检查皮板的质量，将不合格的皮板退回制革厂。

可能将皮板收存储备起来，为以后使用。可能用刀将皮板上的标签刮掉，为裁切做好准备。

8569-238 **服装防水处理工**
(WATERPROOFER, GARMENTS)（服装与织物） DPT: 687
GED: 2 SVP: 3 EC: I4 PA: M47

按下列方法之一将防水剂溶液涂在围裙和雨衣等服装上及布料上：

1. 将服装浸人桶里，用防水剂溶液浸透。用手动拧干机将多余的溶液拧掉。将服装悬挂到干燥窑里进行干燥。2. 将服装套到衣架上。用刷子将防水剂溶液刷到衣服上去。将衣架放到架车上推入干燥窑里烘干。3. 将布卷的一端穿绕到张力杆和刮杆上去。将布料通过浸槽，再用手工将其缠绕到出料卷轴上去。

8569-242 **棒球手套成形工**
(BASEBALL-GLOVE SHAPER)（体育用品与玩具） DPT: 684

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

用已加热的手形模具、木锥和锥子等工具，将棒球手套成形。

将手套套到已加热的手形模具上来展开和拉伸手指的衬里。用橡胶木锥敲击手套的手指和手掌，用球形锥敲平缝边，并使手套凸出而成形。将手套从手形模具上取下，再套到手上去，用拳头直接敲击手套使其最后成形。用眼观和手摸来检查手套，以确保其符合质量标准。

8569-246 **皮箱包皮工**

(COVERER, LUGGAGE) (皮件) DPT: 684

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

将皮革、乙烯面料或衬料，粘到例如皮包、公事皮包和手提包等制品的框架或里面。

按规格选择框架、面料、衬料和硬纸条带。使用弯曲机折弯硬纸条带达一定长度，保证其刚度以利于完成装配。将面料的条带放在胶水涂抹机的喂料滚筒上，或铺放在工作台上，并用刷子涂上胶水。把框架放在胶粘的条带上，并将框架用面料卷绕起来。用手平整材料，或者使用沾湿了的骨刮片刮平，以避免在材料上留下痕迹。在拐角处切口，为将材料扣紧或和另外的框架相连接，用刀子切掉多余的材料，把衬料放于箱壳里。用手将它弄平并压紧在箱壳上。

可能将铆钉放进皮箱框架孔内，以备铆合。

8569-247 **挤压工**

(CRUSHER) (服装与织物) DPT: 684

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

把布片模压成一定尺寸的几何构图，以制作匣盒的优质衬里料。

按照技术要求选择成型模具和织物，在凹形压模上面铺放材料，并在材料上配以凸模或压杆，用手压入凹模内。在挤压板上用蒸汽管喷熨材料，使之成型。取下凸模或压杆。用滚筒透过网蓖，把胶水滚涂在衬垫材料上，用刷子将衬垫材料压于网上。将衬垫材料铺放于挤压板上贴面材料的凸起部分上。在衬垫材料上擦抹布片，使织物贴在一起。从挤压板上取下材料并把成品悬挂起来以进行干燥。

可能看管挤压机，将旋转的压杆降到织物上。

8569-250 **手提包框架工**

(HANDBAG FRAMER) (皮件) DPT: 684

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

将合页金属框装在皮革、织物或塑料物品例如手提包和单据摺夹上。

使用自动开启装置或手钳，在框架里展宽沟槽。在框架紧固器里夹紧框架，用手指和冲头将皮包的边和角用力按进沟槽里。踩紧固器上的踏板，围绕皮包织物的边和角，挤压沟槽的各边。

可能用手工工具检查次品和修补损坏的框架。

8569-254 **降落伞吊带装配工**

(HARNESS RIGGER) (服装与织物) DPT: 684

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

把护胸罩、皮带扣环、钩扣及其他金属器件，穿在降落伞带的带子上，以便装钉就位。

用金属夹把吊带夹紧在木制夹具上。滑动帆布护胸罩，用钩扣将它与一条吊带的带子拴好，滑动护胸罩，用皮带的扣环将它与另一条带子拴好。将一付背带装到吊带上，并把钩扣滑到一条带子上，并把扣环滑到另一条带子上。交叉背带，穿过钩扣安装在另一边的吊带的带子上。

8569-258 **皮箱把手制造工**

(LUGGAGE-HANDLE MAKER) (皮件) DPT: 684

把手蒙皮工

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

在金属或塑料模具上粘贴若干层牛皮纸，用皮革或类似材料包住，形成手提包或皮箱把手。

把涂了胶的牛皮纸条围绕模具粘好，做为纸型和衬垫。把预先切好的皮面或塑料面，包住缠了牛皮纸的模具。使用缝纫机、U 形钉或胶水把衬垫缝好、钉住或粘牢。在电烘箱里干燥成品把手。用打孔机在把手的末端打孔，并插入承吊环。

可能用动力压缩机把成品压缩成形。

8569-262 **尼龙裤筒裁剪工**

(NYLON-HOSE SLITTER) (针织) DPT: 684

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

操作装有电热刀具或金属丝的机器，以切割和熔化尼龙管筒的边，制成裤筒的臀部。

压下按钮，给刀具和金属丝加热。将尼龙裤筒在臀形的模具上滑动，或把它安放在有臀槽的机身的顶部。拉下手柄，或引导沿槽加热刀具，以裁开腿部开口并熔化切边以防止绽裂。从模具或从机身上取下裤筒，将它们堆放在一边，以后再接上裤腿。

8569-266 **降落伞折叠工**

(PARACHUTE FOLDER) (服装与织物) DPT: 684

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

折叠圆形或矩形降落伞，以备进一步加工和运送。

装上吊伞绳索，然后在桌子上铺开圆形降落伞盖，把伞盖和绳索拉直，消除折皱、缠结或绕圈。用台钳在桌子上部夹住伞绳，并拉紧。将伞绳的端部系好缝牢。在它接缝处沿长边折叠伞盖，一层层叠起来。从上到下卷起伞盖，从台钳上取下夹紧的伞绳，把它绕着在卷起的伞盖周围捆扎起来，并将其装入塑料袋。把矩形伞盖折叠成扇形，以便把伞绳分组。

8569-267 **装璜清洁工和精修工**

(UPHOLSTERY CLEANER AND FINISHER) (家具) DPT: 684

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M34

对新家具的装璜进行清洁和调整，以便存放和运送。

检验斑点以确定成份。选择溶剂并用布或刷子把溶剂涂到斑点上。用空气管和真空除尘器，从织物上清除灰尘、棉绒和

布屑。用蒸气管或熨斗，使装璜的绒布起毛、颜色鲜明和织物绷紧。用尖锐小工具把衬垫物塞入垫子和靠背的各个角，将装璜平整好，如果需要，可以用家具擦光剂擦净木制部件。

可能用针和线把商标名称和标签缝制在特定位置。

8569-270 **钉扣机看管工**

(BUTTON-ATTACHING-MACHINE TENDER)（服装与织物） DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

看管机器，给工作服和衬衫之类的服装钉钮扣。

将平头钉装在机床的夹具中，把画了记号的衣物放在机床平头钉的上方，把扣子放在平头钉上衣物上面，而在机器压力锤的下方。踩下踏板降下压力锤，将扣子钉在衣物上。

8569-274 **衣领和腰带翻转工**

(COLLAR AND BELT TURNER)（服装与织物） DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

看管机器，翻转例如衬衫和女服等服装上的半成品衣领和腰带，压平衣领的接缝。

沿接缝折叠衣领和腰带的背面，折叠的接缝拉到机器上的夹板下。踩下踏板，顶起机器的下夹板以殿开接缝。握住衣领或腰带，在上夹板下和在被蒸汽加热的下夹板上面来回移动以压平接缝。放开踏板从机器上取下工件。

8569-278 **折边机看管工**

(CREASING-MACHINE TENDER)（服装与织物） DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

看管机器，给衣片（如口袋和袖口）折边使之成形，以备用下面两种方法之一进行缝纫:

1. 在机床上已加热的冲模里固定衣片，按下按钮以启动机器，自动地把上冲模降到衣片上，并压入下冲模，从下冲模喷射蒸汽，在衣片的边上水平地移动滑板，折叠和压熨衣片。

2. 把衣片的边塞进折叠装置，使之在加热的压滚轴之间通过而折叠衣边。

可能按照折边的衣片给予相应称谓，如:

袖口折边工

口袋折边工

8569-282 **卷边机看管工**

(CRIMPING-MACHINE TENDER)（任何行业） DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L47

看管机器，使之将紧固件如钮扣、孔眼、护孔环、按扣装到由纺织品、皮革或其它类似材料制成的产品上。

将特定类型和颜色的紧固件倒入机器的振动进料器的料斗中。调整机器，以使紧固件之间的间距合适并在机器的适当孔眼里布置拴钉。按下开关启动机器，依照材料上的标志，把材料放在有刻度的机身上。踩下踏板以启动把紧固件传送到机头的机构，降下机头把紧固件压过材料，使紧固件的边缘弯入材料，并传送材料到入下一个紧固件的位置上。

可能按不规则的间距安插紧固件，并在材料上定位和标出紧固件的位置。可能按照使用紧固件或所制作物品的类型而给予相应称谓，如:

孔眼机看管工

手套机器紧固工（服装与织物）

按扣机看管工

8569-286 **帷幔机器打褶工**

(DRAPERY PLEATER, MACHINE)（服装与织物） DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

看管机器，在布面的一端打褶，成为帷幔顶并把所打的褶按适当的位置U型钉固定以备缝纫。

把U形钉插入机器中。按照皱褶宽和每两个相邻皱褶之间的距离，将帷幔在机器上定位。启动机器. 压冲模间的帷幔，迫使成型并用U形钉固定皱褶。折叠并堆放打了褶的帷幔以备缝纫。

8569-287 **鞋袜压纹机工**

(EMBOSSER, FOOTWEAR)（鞋） DPT: 685

压纹机操作工

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L4

看管机器，在鞋部件上压印商标名称。

按照需要压纹的皮革或其它材料的厚度，拉动操纵杆调节机头的高度和压力。把专用压纹板定位于机器上已经加热的上压印杆。在机器的主轴上放置色带卷筒，并把色带拉过导向装置（在压印杆下面，位于进料辊之间）。在机台上放置鞋的部件。踩下踏板，降下压印杆和压纹板，对着鞋的部件压色带，在鞋部件上印数据。

8569-290 **打孔机看管工**

(EYELET-PUNCHING-MACHINE TENDER)（家具） DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

看管机器，用锁环自动地把织物、衬垫和棉织品夹在一起，以制成带有毡边的床垫板料。

在机器的滚筒上装上材料，如织物、衬垫、棉织品，将材料一端插进两辊之间，把金属锁环投入机器的进料口。压下按钮，启动机器，把从机器箱中输出来的材料一端，穿卷在卷料滚轴上。当卷满时，从机器上撤下料卷，以便送到缝纫车间。

8569-294 **折叠机看管工**

(FOLDING-MACHINE TENDER)（皮件） DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

看管机器，折叠物品如手提包部件、钱夹、皮夹的边缘，将其加固和弄平整。

将零部件（如盖片、前片和后片）对着机器导板定位，并使之处于加压器的底下。踩下踏板，对着机器折叠杆移动零部件的边缘，形成折叠边。

可能在零部件之间使用双向带，移动曲柄，把双向带送到机器加压器底下部位。当折叠精制皮革或弄平整精修过的塑料

材料时，可能在部件上喷射硅树脂，以防止与机台相粘。

8569-298 **服装喷蒸汽工**
(GARMENT STEAMER)（湿洗、干洗和熨烫）
DPT：685
GED：2 SVP：2 EC：I34 PA：L47

看管机器，用蒸汽和热空气从针织服装上除去皱褶。

把服装插在机器短柱上，或把服装放在蒸汽台上，按照印在蒸汽桌罩上的分级刻度进行成形。踩下踏板，启动机器，用蒸汽和热空气喷射服装，用手将服装翻过来再喷射。取下喷射过的服装，堆在桌上。

8569-302 **纱布敷料制作机看管工**
(GAUZE-PAD-MACHINE TENDER)（针织）
DPT：685
GED：2 SVP：2 EC：I5 PA：L47

看管机器，制作纱布垫，用作外科敷料。

用手工在机器轴上放置成卷棉花或非织物纤维和纱布。把材料穿过机器的进料辊。压下按钮，启动机器，按特定尺寸切割纱布、脱脂棉或非织物纤维，按规定的样式在材料周围折叠起纱布，制成外科敷料。监视机器的运行，检查弹出的纱布垫料的尺寸，纱布的折叠情况和不合格的纱布垫。把纱布垫装袋或装箱，用胶水和刷子封口。

可能看管能在纱布敷料弹出之前用纸把它包装好纱布敷料制作机。

8569-306 **把手安装和打通气孔机看管工**
(HANDLE-AND-VENT-MACHINE TENDER)（家具）
DPT：685
GED：2 SVP：2 EC：I PA：L47

看管机器，使之自动穿孔、卷曲孔圈，插入通气管，并把手柄装到垫子边缘。

把孔圈、通气管和手柄装到机器的进料斗，移动垫子边缘到机头下标定位置。压下按扭，启动机器，在垫子边缘上穿孔，装上孔圈，插入通气管，并把手柄装到垫子边缘上。观察机器的运行，以觉察机器的故障。

可能给装有能量出各手柄之间距离的自控装置的机器选择并装上控制带，并按照规定的长度切割边板。可能只看管安装手柄的机器并给予相应的称谓：

手柄安装机看管工。

8569-307 **标签切割机看管工**
(ABEL-CUTTING-MACHINE TENDER)（服装与织物）
DPT：685
GED：2 SVP：2 EC：I PA：L47

看管机器进行纺织品标签的切割，折叠切割边，压平、计数及包装。

将成卷的标签放在馈料的夹持器上，并把料卷的一端插入机器的馈料机构里。转动操作柄，调整成品取料夹持器的水平，转动数字盘调整计数器，使之在加工的标签达到预定数量时控制停机。压下控制杆启动机器，并观察标签，以检查切割、折叠和压平是否合格。停机并转动把手以断开切割机构，剔除不合格的标签，并通知机器修理工调修机器。从成品取料夹持器上取下标签并把它们装箱。

8569-310 **皮带制造工**
(LEATHER-BELT MAKER)（皮件）DPT：685
GED：2 SVP：2 EC：I PA：L47

看管机器，切割、穿孔、钉铆钉或钉零件，生产皮带。

对着钉 U 形钉机、铆合机工穿孔机的导向装置，手工放置皮革材料，踩下踏板，在皮带上穿扣环或打舌形孔，剪切并把皮带末端剪切成形，或装配按扣紧固件以使部件联结起来。

8569-314 **压延机工**
(MANGLER)（服装与织物）
DPT：685
GED：2 SVP：2 EC：I PA：L47

看管由压熨辊和熨铁组成的机器，将针织品服装成形和熨平。

当机器加热时，压控制杆，以转动压熨辊。并使熨铁和转动的压熨辊啮合。调节变阻器，转动数字盘，以加热熨铁并使之保持规定的温度。使加热的熨铁脱离压熨辊，并使压熨辊停转。在压熨辊上铺平服装，启动压熨辊并再使它与熨铁啮合，压熨服装。

8569-318 **永久性机器压熨喷洒工**
(PERMANET-PRESS SPRAYER, MACHINE)（服装与织物）
DPT：685
GED：2 SVP：2 EC：I5 PA：L47

看管机器在被压熨的裤子上喷洒化学溶液，使之形成永久性折痕。

将裤子放于喷洒室内有垫层的桌子上，把它弄平，以保证都能喷到。按下按钮，起动机器来喷洒化学溶液，给裤子加压使之呈现永久性折痕。翻过来重复操作一遍。将喷过的裤子堆放于手推车上，再将车子推到压熨车间。给料箱添灌化学溶液。

可能用剪子从裤子上剪去多余的材料和松开的线头。

8569-322 **打褶机看管工**
(PLEATING-MACHINE TENDER)（服装与织物）
DPT：685
GED：2 SVP：2 EC：I PA：L47

看管一台或多台机器对布料进行折叠和压熨皱褶。

转动控制器，在两褶之间按照特定宽度和距离调整打褶刀，并调定压熨辊的温度。在机器的进料端用手在杆上安装成卷的纸。在给小件物品例如围巾、领带结打褶时，可以手工进料。将材料卷放在机器的进料端，从纸层之间抽拉织物，使之通过导板处于打褶刀下的两个热压辊之间，并缠在卷料辊上。起动机器，观察打褶加工的情况。将已打褶的料卷放入蒸汽柜以使皱褶定形。

8569-326 **辊压机看管工**
(ROLLER-MACHINE TENDER)（鞣革与毛皮整修及染色）
DPT：685
GED：2 SVP：2 EC：I4 PA：M347

看管辊压机，对天然皮革的粗糙面进行延展、压平或强化处理。

将皮革在机台上定位，踩下踏板使辊子降到皮革上。起动机器使辊子在皮革上辊压。变换皮革的位置，对全部皮革表面进行规定的整修。从机台上取下皮革，将它们堆在推车上。

可能按辊压皮革的条件给予相应的称谓，如：

干辊工

湿辊工

8569–327 **针织筒料纵切机看管工**

(SLITTER TENDER, KNIT TUBING)（针织） DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I6 PA: M347

看管机器将针织筒料沿纵向切开成宽片。

将装有针织筒料的料车置于机器前面。拧紧螺丝，将刀具和侧向导板在筒料中心准确位置固定好。把筒料放在两个侧向导板之间。按下按钮，起动机器，用双手引导筒料通过刀具上方进行裁切。把已切开的料片绕成全宽的卷料。必要时则用手工工具卸下纵切刀具并用磨石把它磨锋利。

8569–330 **机器铺料工**

(SPREADER, MACHINE)（服装与织物；针织；纺织） DPT: 685

铺布料工；叠铺工

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M47

看管机器，在桌上逐层铺开布料，以便于放样划线和切割。

将已划线的布料层片放于桌上，按照所需的层片长度在导轨上安放金属制动销。在机器托架上安装布卷，转动手柄使布的边缘与桌上的标记对齐。将布卷的端部穿过进料辊，转动手轮，按照布的规格尺寸调节进料辊。起动机器，使之在桌上来回运动并自动将布料铺成平整的叠层，或可在桌上沿导轨推动机器。在桌边上打有标记的部位搭接布端。在机器铺展布料时对布料进行检查，查看是否有染花和孔洞之类的毛病。用手将布边对直，将布层弄平。用手剪剪下有毛病的布料。用手剪或电动刀具从机辊上剪切布料。

可能在顶层布料上划样，可能按照划出的轮廓线剪切铺开的布料，并给以相应的称谓：

铺料工和剪切工（服装与织物）

8569–334 **剪线机看管工**

(THREAD–CUTTER TENDER)（针织） DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L47

看管机器，从织物绣花机上把连着图案的线剪断和去掉。

用小型缝纫机将已刺绣的织物段缝到导引布上。调节间距，起动剪线机；致使机内织物进行剪线。将织物翻过来再剪。撕开接合处，把刺绣织物从导引布上分开。用手指抽掉线头。用手工工具对机器进行清洗和上油。

8569–338 **短袜定形工**

(SOCK BOARDER)（针织） DPT: 686

GED: 2 SVP: 2 EC: I3 PA: M47

给成形与干燥针织短袜的定形设备进料。

转动阀门调节蒸汽压力，以加热用于成形和干燥短袜用的金属模体。在腿状定形模体上查拉短袜，把脚趾与脚后跟部在模体上套好，将袜腿部分的皱纹弄平。从模体上取下已定形的短袜，堆在一起以备进一步加工。用改锥改变干燥用定形模体的趾尖，将袜子定形为所需的尺寸。定期对机器进行清洗和润滑。

8569–342 **手工帷幔打褶工**

(DRAPERY PLEATER, HAND)（服装与织物） DPT: 687

手工；预褶工

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

对定制的帷幔进行预褶并夹紧。

按照成品帷幔的宽度和用户要求，确定所需的褶数。把帷幔从这头到那头做成平整而有间隔的褶，方法可以是将织物放在开有槽沟的装置上，用扁平金属棒在打褶位置将织物压入槽沟中，也可以是用扁平钩按照要求折叠织物。用别布的针别紧织物使褶子固定，以便缝纫，取下金属棒或钩。

可能用缝纫机卷起折边及针脚边缘，使帷幔的长度达到要求。

8569–346 **服装部件分类工**

(GARMENT–PARTS SORTER)（服装与织物；针织） DPT: 687

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

对服装部件进行分选、打捆，将一定数量的服装部件附上标签以便分配给生产工人。

按照大小、型式、颜色和所需数量对所需的服装部件进行选择，以制成完整服装。将服装部件打成捆，附上加工标签，表示出生产工序。将成捆的部件放入袋子、储料箱或放在桌上，以便分配给生产工人。

可能用粉笔、荧光标记笔或用剪刀剪小口在服装部件上打记号，以表示出组装及裁剪之处。可能把在组装时发现的有问题的部件更换掉。

8569–350 **皮带加衬工**

(BELT LINER)（皮件） DPT: 687

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

将衬料粘在皮带上，用碾压机将它们压合。

将皮带端部在涂有石蜡的框架上放成直行，避免沾污。用刷子在皮带背面及衬料上刷胶。用手将带端和衬料对齐并压合，并通过碾压机，使之平整地压合成整体。将组装好的皮带放入箱内。

8569–351 **绣花机变换工**

(EMBROIDERY–MACHINE CHANGER)（服装与织物；纺织） DPT: 687

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

帮助操纵绣花机进行下列工作的任意组合：

将绣架从绣花机上抬上或抬下。安装或拆卸绣架。用手工

将预绕线轴插入空梭并穿上线。把梭装入梭轨槽，以备刺绣在机器上手工安置布料及衬垫。转动手轮调节线的张力。断线或空轴时，调整梭子和进行换梭。帮助变换或把材料安放到机器内。保持梭子干净和上油。从架上取下绣件，按其大小打成捆。也可参看职务名称 02-160。

8569-354 **粘絮工**

(FLOCKER)（杂类产品制造，未归他类者）

DPT：687

GED：2 SVP：2 EC：I PA：L47

将絮毛粘在旗帜、顶饰和符号标记等织物上，使它们呈现出鹅绒般羊毛状的外貌。

在物件上刷胶或彩色瓷釉，使物件有劲并能粘住絮毛。用手在刷了胶的材料上撒絮，将物件放在托盘上。按下按钮起动机器上的摆动滚压器，将摆动滚压器上的托盘定位并夹持住，使它在物件上抖开絮毛，形成绒毛般毛茸茸的外貌。在改变絮毛色调时要将托盘弄干净并除掉灰尘，以防颜色的混杂。

8569-358 **降落伞场地工**

(FLOOR WORKER，PARACHUTES)（服装与织物）

DPT：687

GED：2 SVP：2 EC：I PA：L4

进行下列工作中的一项或多项，为组装和缝制降落伞作准备：

把降落伞伞盖的边包折到预先裁剪好的带形材料的折边上，在接缝处别上针以保证缝合时位置正确。在桌子上铺开预先裁剪好的面料，用夹子或铅笔标上缝合参考点。用夹子铺开夹好组装伞盖的零片，用热定位搭焊工具将各件固定到一起以备缝合。把长方形闪光信号降落伞折成四折，缝制前是在中心处的那个角上标明该处即是降落伞中心处。

可以按所进行的操作给予相应称谓，如：

降落伞打标记工

降落伞顶孔带别针工

8569-399 **毛皮及皮革产品的制造、组装和修理方面的其他职业**

(OTHER FABRICATING，ASSEMBLING AND REPAIRING OCCUPATIONS:TEXTILE, FUR AND LEATHERPRODUCTS)（针织）

本残余包括未归他类的纺织品、毛皮与皮革工人，例如：手工整修针织手套的工人，看管同步运行的生产卫生餐巾或止血垫的机器的工人，以及看管在服装上熔合装饰标志的机器的工人。此残余类所包括的职业名称的典型例子有：

带形标签机操作工（纺织）

标志熔合机操作工（针织）

卫生餐巾制作机看管工（药品、药物及化妆品）

包梢工（针织）

857 ——橡胶、塑料及有关产品的制造、组装和修理职业

本子类职业包括以下业务：制造、组装和修理以橡胶、塑料及有关材料为原料的各种产品，如轮胎、内胎、胶带、手套、容器、玻璃钢船身和胶鞋。这些职业可分为以下细类：

8570 橡胶、塑料及有关产品的制造、组装和修理职业领班
8571 橡胶、塑料及有关产品的粘合和胶结职业
8573 橡胶、塑料及有关产品的模压职业
8575 橡胶、塑料及有关产品的切割和精整职业
8576 橡胶、塑料及有关产品的制造、组装和修理的检验、测试、和取样职业
8578 橡胶、塑料及有关产品的制造、组装和修理的壮工和其他简单工作职业
8579 橡胶、塑料及有关产品的制造、组装和修理职业，未归他类者

8570 ——橡胶、塑料及有关产品的制造、组装和修理职业领班

如职责名称 01–250 所述，本细类职业包括以下业务：监督和协调从事以橡胶、塑料及有关材料为原料的生产、制造、组装和修理工人的活动。

8570–110 **皮带制造领班**
(FOREMAN,BELT BUILDING)（橡胶）
DPT：138

监督和协调从事生产各种运输带、传动带、牵引带和三角带的工人的下列活动：

在工作圆筒或工作台上装配多层胶布和胶片，将胶带修整、切割或打磨成指定的形状或尺寸。在卧式硫化罐、蒸汽或液压硫化机中硫化胶带。用粘结法制成连续皮带以及按成品的类型、尺寸和式样印上标记，进行包装或装板条箱以便运输。

履行职责名称 01–250 所述职责。

可监督从事某种特定类型皮带生产的工人，并给予相应的称谓，如：

输送带领班
抗滑履带领班
三角带领班

8570–114 **软管制造领班**
(FOREMAN HOSE BUILDING)（橡胶）
DPT：138

监督和协调生产各种家庭用、汽车用和工业用软管的工人的下列活动：

将橡胶挤出成管状物。用编织钢丝或绳子包在管外。在芯轴上缠上多层胶布和胶片。在软管外面包铅或包布，放入卧式硫化罐中以便硫化。接上管箍使软管内充满蒸汽或将胶管浦到充满蒸汽的型模上进行硫化，然后按一定长度切断胶管。装上管件、管箍或膨胀接头，最后按照成品的类型、尺寸和式样印上标记，进行包装，准备运出。

履行职责名称 01–250 所述职责。

可监督用某种特定生产方法制作胶管的工人，并根据胶管的类型给予相应的称谓，如：

成型软管领班
包铅加压硫化软管领班
夹布软管领班

8570–118 **检验橡胶、塑料及有关材料产品领班**
(FOREMAN INSPECTING RUBBER PLASTIC AND RELATED MATERIALS PRODUCTS)（塑料产品；橡胶）
DPT：138

监督和协调进行质量控制工人的活动，例如：对生产过程中的或已制成的及修理过的橡胶、塑料和有关材料制造的零件或制成品，如内胎、软管、漆布、铺地胶垫、胶鞋、泡沫制品、汽车零件和附件、电器商品和家庭用器皿等，进行检验、测试、分级和取样（细类 8576）。

职责范围如职责名称 01–250 所述。

可监督工人从事某种特定制品的生产，并可根据制品的类型给予相应的称谓，如：

电器用橡胶制品测试领班（橡胶）
泡沫制品检验领班
胶鞋检验领班
软管检验和测试领班（橡胶）
蹭鞋胶垫检验领班（橡胶）
翻新轮胎检验领班（橡胶）

8570–122 **塑料产品制造、组装和修理领班**
(FOREMAN PLASTIC PRODUCTS FABRICATING ASSEMBLING AND REPAIRING)
（塑料产品）
DPT：138

监督和协调工人用手或专用机器对塑料进行划线、截断、锯开、粘接、组装、研磨、清除毛边、磨碎、刮刨、钻孔、攻丝、修整、修理、缝合、热封、上漆、装饰、压合、挤出、层压、注塑、模压和精整等项工作，以生产各种零件和成品，如天窗、广告牌、弹性地砖、汽车零件和附件、唱片、泡沫软垫、软水管、玩具、包装材料以及玻璃钢船身和零件。

履行职责名称 01–250 所述职责。

可监督工人专门从事一种指定的活动或生产某种产品，并可根据产品的类型给予相应的称谓，如：

吹塑模领班
模压领班
挤压成型领班
玻璃钢塑料领班
精整领班
注塑模领班
塑料车间领班
塑料玩具领班
初步成型领班
唱片压制领班
增强塑料领班
热塑成型领班

8570-126 橡胶产品制造、组装和修理领班
(FOREMAN, RUBBER PRODUCTS FABRI-CATING,ASSEMBLING AND REPAIRNG)
(橡胶) DPT: 138

监督和协调工人用手或专用机器进行划线、截断、组装、成型、拼叠、粘合、模压、硫化、固化、修整、研磨、抛光、修理、测量、清洗和精整等项工作，以生产各种零件和成品。如胶管、胶鞋、翻新轮胎、胶辊、铺地胶垫、汽车零件和家用器具。

履行职责名称 01-250 所述职责。

可监督工人专门从事一种指定的活动或生产某种产品，并可根据产品的类型给予相应的称谓，如：

硫化领班
精整领班
胶辊制作领班
胶鞋领班
轮胎翻新领班
轮胎内胎领班

8570-130 轮胎制造领班
(FOREMAN, TIRE BUILDING) (橡胶)
DPT: 138

监督和协调工人的下列活动：依照指定的程序，在折叠式成型机上组装胶帘布层、胎圈、胎壁和胎面胶，用以生产充气轮胎。检查和修理未硫化的生胎以及在准备硫化的生胎上涂上润滑剂。

履行职责名称 01-250 所述职责。

可监督工人专门从事某种型号充气轮胎的制作，并可根据轮胎的类型给予相应的称谓，如：

汽车轮胎制作领班
公共汽车轮胎制作领班
越野汽车轮胎制作领班
卡车轮胎制作领班

8570-134 轮胎检验领班
(FOREMAN,TIRE INSPECTION) (橡胶)
DPT: 138

轮胎精整领班

监督和协调工人从事精整和检查已硫化轮胎的下列活动：修整硫化过程中在轮胎上形成的多余橡胶。用打磨的方法去掉盖在白轮胎壁上的黑橡胶，以达到指定的宽度。检查轮胎的缺陷，如裂缝、气泡或脱层。按存在的缺陷将轮胎分类并进行修补。给经过修理而不合一级品规格的轮胎更换标志。确定轮胎的静平衡。用强制变异机来测试轮胎。清理并在轮胎表面喷漆以及在白色的胎侧上涂上保护层，以备装运。

履行职责名称 01-250 所述职责。

8570-138 轮胎备料领班
(FOREMAN TIRE STOCK PREPARATION)
(橡胶) DPT: 138

监督和协调从事制作充气轮胎工人的下列备料活动：把胶布斜裁和拼接成胶布层；形成和精整胎圈；装配和包上帘布筒；裁断和称量胎侧和胎面胶的重量；装配胎圈包布条。

履行职责名称 01-250 所述职责。

8570-199 橡胶、塑料及有关产品的其他领班
(OTHER FOREMEN, RUBBER, PLASTIC AND RELATED PRODUCTS)

本残余类包括橡胶、塑料以及有关产品的制造、组装和修理等未归他类的领班，如监督和协调工人从事划线、裁断、粘合、组装、修整、成型、模压、铸造、整型、硫化、修补、精整和清理各种零件或产品，如展出用的气球，实心轮胎、密封圈、汽油罐槽、陈列服装用的假人、橡皮筋、橡皮图章、罐槽衬里、样品和橡皮手套等。

本残余类定义中职业名称的典型例子有：

浸渍制品领班（橡胶）
服装陈列假人领班（塑料产品）
罐槽衬里领班（橡胶；塑料产品）

8571 ——橡胶、塑料及有关产品的粘合和胶结职业

本细类职业包括以下业务：粘合和胶结橡胶或塑料材料，以生产各种零件与成品，如，翻新轮胎、胶带和胶鞋。工作内容包括：用手或专用机器安装、成型、清理、胶结和精整产品。

8571-110 皮带制作工
(BELT BUILDER) (橡胶) DPT: 664
GED: 3 SVP: 5 EC: 17 PA: H345

粘合多层胶布和纯胶片来制作传动带和传送带。

将胶布和胶片的卷材从导出挂架拉到成型操作台上，按指定宽度，在胶布层上刷胶浆，并与已在台面上的胶布层的边沿对齐，按一定长度用剪刀将胶布层剪开，用手和专用的滚筒将胶布层粘合在一起。按指定层数操作，用剪子和小刀修整不规则的边缘，联接胶布层，以达到指定长度，将粘好的皮带末端插入两压力滚筒之间，经过滚压后，胶布层紧粘在一起并且绕在卷取挂架上。向吊车工发出信号，将成卷的皮带运送到工作区。用尺和量具测量成品皮带，以求符合规定要求。

8571-114 轮胎修理——硫化工
(TIRE REPAIRER-VULCANIZER) (橡胶)
DPT: 684
GED: 2 SVP: 4 EC: 157 PA: H347

修补大型汽车轮胎的胎身和胎面上的断裂和孔洞。

用刀割掉并修整轮胎有缺陷的部分。用电动钢丝刷和砂轮机刷磨和清理这些部位。在这些部位的轮胎内层涂上胶浆。将预先准备好的补片放在涂有胶浆的部位，用专用的手滚筒在上面滚压以使压平粘牢。在轮胎缺陷部位的外面盖上胎面胶，用滚筒滚压，把橡胶压入孔洞里。用刀修饰补片。轮胎内部插进铁芯。将轮胎放在已预热的硫化机的模具里夹紧，使橡胶硫化同时也使补片与周围的橡胶熔合。用电热刻花刀或砂轮在修补过的部位刻上花纹。

可用空气或蒸汽囊和汽热模型来硫化轮胎。

8571-118　**翻胎工**

(TIRE RETREADER) (橡胶)　DPT: 684

轮胎翻新工

GED：3　SVP：3　EC：I7　PA：H4

在打磨过的轮胎胎身上加上新的橡胶胎面，在粘合箱内进行硫化。

将打磨过的轮胎胎身放在扩张器上，以保证胎面平坦。按轮胎的宽度和花纹来选择胎面材料。按轮胎周长用刀切断胎面材料。在胎身上粘上化学粘合带或刷上胶浆。将胎身放在芯轴上，压踏板使胎身转动。将胎面胶条送入滚筒之间，经过滚压，胎面和胎身紧粘在一起。用胶浆或手动卡钉枪联接胎面两头。将硫化模包在胎面上，并将排汽管接在阀门上。在胎身内装入内胎并充气，来保持轮胎的形状，将轮胎挂在硫化室内的横木上，封闭室门，调节真空和蒸汽阀门硫化胎面。

胎面粘合后，可将轮胎搁置一旁，等待在硫化模中进行硫化。可用挤出机来做成所需尺寸的胎面。

8571-122　**轮胎胎面翻新机看管工**

(TIRE-RETREADING-MACHINE TENDER) (橡胶)　DPT: 685

GED：3　SVP：3　EC：I7　PA：H4

看管轮胎胎面翻新机，自动地将挤出未硫化的胎面胶条粘合在打磨过的轮胎胎身上。

按照工作规定的要求，选出数据卡片。将卡片放在控制板上，按照数据卡片上图解的定位，调定标度盘和量器。将轮胎放在胀缩卷筒上。推动控制杆将卷筒展大到轮胎的尺寸，并在轮胎内充气。旋动开关，使安装好的轮胎转动。按电钮开动挤出机，将未硫化的胶条喂入机内。在机器的出口处用手拉住挤出来的胎面胶条，将其喂入滚筒式成型装置，使它附着在转动的轮胎上。观察运转情况，按照要求调整挤出胶条的厚度。使用溶剂清洗机器和设备。

8571-126　**胶辊制作工**

(ROLL BUILDER) (橡胶)　DPT: 684

GED：2　SVP：3　EC：I7　PA：M4

在金属轴芯上装配橡胶层制作印刷胶辊。

用手或吊车将金属轴芯放在成型机上，用刷子涂上胶浆。从挂架上的胶片卷里拉出胶片放在操作台上。按规定的长度剪断。用吸尘器吸净胶层上的尘土和绒毛。开机器转动轴芯。按指定的层数把胶片包在轴芯上，接上尾端。用自动式机动滚筒或手滚筒挤压胶层，并压平皱褶和挤出里面的空气。按规定尺寸用刀切断胶辊。称胶辊的重量，以保证达到要求厚度。包上布条准备进行硫化。

8571-130　**胶鞋装配工**

(RUBBER-FOOTWEAR ASSEMBLER) (橡胶)　DPT: 684

GED：2　SVP：3　EC：I　PA：M47

履行下列任何职责装配胶鞋制品：

将鞋楦放在传送装置上。将鞋帮围在鞋楦上，按紧后跟的缝以保持鞋帮在楦子上合缝：如，后跟、鞋尖、中底与中腰、鞋面，留出规定的缝头。用手指按压，并辗缝以求完全结合在一起。将各零件按指定部位放在工件上，用其他零件或样板作为规范，或按零件上的印记定位。用汽油或汽油胶浆涂擦干燥部位使其恢复粘性。

8571-134　**抗滑履带制作工**

(SNOWTRACK BUILDER, RUBBER) (橡胶)　DPT: 684

牵引带制作工

GED：2　SVP：3　EC：I7　PA：M4

按下列方法之一制作冬季娱乐载运工具的抗滑履带：

1、按照规定直径调好鼓式外胎成型机。将成型套筒放在鼓外，找正、夹紧。从卷取机上拉下胶布层料对准套筒边缘。压下踏板使鼓转动，在套筒上绕上指定长度的胶布层。用刀割断胶层料，用手指接上断头。在胶层上刷上溶剂以保证能粘好。在胶布层的指定部位放上已涂过胶浆并已切割好的钢棒。将一层纯胶片卷在钢棒上，当鼓转动时用手滚压纯胶片和胶布层。送入自动液压硫化机内进行硫化。

2、将指定宽度的胶布层和纯胶片从导出挂架的滚筒上牵拉到操作台上，和原来已经在操作台上的胶布层的边缘对齐。用剪刀将胶布层剪成指定的长度，用手滚筒将胶层粘在一起。按指定层数粘好，用小刀或剪刀修整不规则的边缘。在带子的尽头处各层之间加入狭窄的保护条，以便接头。用尺和量具测量成品皮带，核对是否符合图纸。在皮带的表面喷蜡，以免橡胶粘在模型上。将台架推入平板硫化机内成型和硫化。将已硫化的带子放在滑动垫木（滑行器）或托板上，准备运往接头区。

3、将已硫化成型的橡胶和布带放在机器内，将它顺着带子按宽度切开，并列在装配台上。用自动冲压机沿皮带的横向在各指定部位冲孔。将已成型的金属胎面棒和冰楔子横摆在已冲孔的洞上。将铆钉放进孔内以便自动将胎面棒铆在皮带上形成完整的履带。

8571-138　**三角带制作工**

(V-BELT BUILDER) (橡胶)　DPT: 684

GED：2　SVP：3　EC：I7　PA：M4

用橡胶片和纬线制造三角带。

将指定圆周的成型鼓放在成型车床的轴上。用尺和剪刀从成卷的胶片上测量和剪一层或多层胶片。在橡胶表面刷上胶浆。将一层或数层胶片卷在鼓上，并用手滚压接端部。从线轴上拉出已涂好胶浆的帘子线端部穿过车床导杆，放在鼓上的底层胶片的边上。调定量器，压下踏板，使鼓开始转动，按指定的每英寸帘子线数沿长度方向缠绕在基层橡胶上。将一层填充胶片放在线层上，联接两头。转动鼓，落下压滚，将材料紧压在鼓上。在被压紧的材料上涂上皂石以免粘住。将有缺口的冲切杆横在鼓前，使鼓转动，将冲切杆紧压在材料上，按指定宽度将带切成 V 形。拆开鼓，将切好的三角带放在挂架上。

8571-142　**编织机看管工**

(BRAIDING-MACHINE TENDER) (橡胶)　DPT: 685

GED：2　SVP：3　EC：I57　PA：M4

看管能在胶管外表包织上帘子线或钢丝的编织机。履行下

列任何职责：

拿指定的帘子线轴或钢丝轴放在导出挂架上。按需要变换径节齿轮。将胶管、帘子线或钢丝送入编织机内。调整控制器，使帘子线或钢丝承受的拉力保持均匀。开始流放胶浆，并揿动按钮，启动机器。注意运转中的缺陷，如，断线，编织太松。断线后要打结。将编织好的胶管盘放在箱子里。

可操纵机器将线编织在胶管上，或将线和钢丝编织在一起套在胶管外面，并可根据机器类型，给予相应的称谓，如：

编织机看管工

圆织机看管工

8571-146 狭带折叠机看管工
(STRAP-POLDING-MACHINE TENDER)(橡胶) DPT: 485
GED:2 SVP:2 EC:I PA:L4

看管机器，该机将未硫化的胶条或在平行的补强帘子线上敷有涂层的胶布折叠起来，成为带状材料，在它上面装配扣带、眼圈或按扣，用来生产胶鞋。

阅读工作任务单，计算胶料的长度、宽度和用量。在机器上调定自动计算器。按照工作任务单选好帘子线、胶条或胶带和折叠装置。将线轴放在机器心轴上，将胶条卷或胶布卷放在支架上。拧动蝶形螺丝或用螺丝刀将折叠装置放在支架上拧紧。用剪刀将胶条或胶布的端部剪成斜形，将它和帘子线穿过折叠器和压滚。在机器的出料口放上纸箱或靠发条发动的卷筒。开动带状材料成型机，并注视机器的故障。

8571-150 汽车门心板装配工
(AUTOMOTIVE-DOOR-PANELLING ASSEMBLER)(塑料产品) DPT: 684
GED:2 SVP:2 EC:I PA:L4

采用下列任何一种方法来装配汽车门心板：

1、用喷枪将粘接剂喷在已裁好的底板上的一侧。将材料如乙烯基或织物放在板上，用手弄平。用剪刀裁掉多余的材料。用布和化学溶剂清除板上多余的粘接剂，将板放在传送带上送到烘干装置。将已烘干的门心板放在自动压花机里压出花纹。

2、将底板和乙烯基薄片放在绝缘压力机工作台的托盘里，用手弄平材料，将托盘推到压头下，揿动按钮，放下压头，开始电解作用使乙烯基面和门心板粘在一起，并且压出花纹。操作过程结束后，从压力机内取出门心板。

可用手工具在门心板上加上金属装饰物。可在底板和面料之间加上竖片或贴边，来取得装饰效果。可用卡钉枪使面料固定在门心板上。可为船只或飞机装配塑料或织物面料的门心板，并可根据门心板的类型给予相应的称谓，如：

飞机门心板组装工

船只门心板组装工

8571-154 帘布筒制作工
(BAND BUILDER)(橡胶) DPT: 684
GED:2 SVP:2 EC:I PA:M 47

将帘布层和胶片粘合在一起，用以制造轮胎。

将胶布放在成型鼓上，对准两边。压下踏板使鼓转动，操纵胶层卷在滚筒上形成帘布筒。用苯擦去皱褶，用手弄平。用手指按压胶层的两头使联接。重复操作，反复掉换接头的角度，直到形成指定层数的帘布筒为止。放开踏板或拉操纵杆，使压滚滚压帘布筒和转鼓，将胶层粘在一起。压下踏板，拆开成形鼓，拉出帘布筒。

8571-158 平带成型工助手
(BELT-BUILDER HELPER)(橡胶) DPT: 684
GED:2 SVP:2 EC:I7 PA:H34

辅助完成用胶布和胶片制造的用于生产传动带和运输带的胶层。履行下列任何职责：

用自动装卸车或手推车将成卷的胶料运到制革场所，使用吊车将胶料卷放在导出挂架上。将指定宽度的胶布和胶片从导出架上或从压延机上拉放到制带工作台上。在每一层上都刷上胶浆，并协助把端边和已铺在工作台上的那层胶料对准。用压滚和专用手工具将各层压紧。按指定层数粘合好，用剪刀或小刀修整不规则的边缘。协助将已粘好的带子的一端放进压滚内使各层粘紧。将制成的胶带卷在动力缠绕挂架上。参见职务名称 02-160 内的定义。

8571-162 输送带接头工
(CONVEYOR-BELT SPLICER)(橡胶) DPT: 684
GED:2 SVP:2 EC:I PA:H4

沿长度方向，将带子的端部联接在一起，成为连续不断的皮带。

用刀将带子按指定的尺寸截成段。测量并在带子的两头用接头夹具和刀切成连续的差级胶条，以便接头平坦一致，在两端刷上胶浆，用手滚将两头压在一起。将接头用缝纫机缝好，借以加固。在接头上刷上胶浆，粘上纯胶片外封。

8571-166 帆布胶鞋浸渍工
(RUBBER-AND-CANVAS-FOOTWEAR DIPPER)(橡胶) DPT: 684
GED:2 SVP:2 EC:I PA·L4

将装好鞋楦的鞋或靴的框架浸入液体氯丁胶乳和凝固剂内，在表面挂胶，并为进一步组装准备好粘合剂。

将上好鞋楦的鞋底朝下，放在浸渍盘的筛网上。压下踏板降下筛网，将鞋在氯丁胶乳溶液中浸渍一定时间。将浸渍过的鞋放在送往干燥箱的传送带上。检查挂胶层的缺陷，如有气泡、疙瘩或薄层，表示混料不佳。需要时，向浸渍罐储槽里补充氯丁胶乳溶液。

可将浸渍过氯丁胶乳溶液的鞋浸在单独的凝固罐里以固化胶层。可再浸渍一次来消除缺陷。

8571-170 接头工
(SPLICER)(橡胶) DPT: 684
GED:2 SVP:2 EC:I PA:L4

将斜切的胶层原料接成连续不断的胶条用以制造轮胎。

检查胶层，清除残缺部分。将胶层原料的端部对准，搭叠起来，用手指按压，使其结合在一起。压下踏板，转动缠绕装

置，将接好头的胶层绕在卷筒上。通过计算胶层层数或观察卷筒上的停止标记来确定卷筒是否已缠满。用手将胶层引上卷筒以防起褶。

8571-174 **海绵胶密封圈装配工**
(SPONGE-GASKET ASSEMBLER) (橡胶) DPT: 684
密封圈涂胶工
GED : 2 SVP : 2 EC : I PA : L4

在预先切好的一段一段海绵胶的两头刷上胶浆，联接在一起，制成一个一个的密封圈。

在一段一段的海绵胶的斜切或直切的尾端刷上胶浆。按指定程序联接刷过胶浆的两头，将接缝平放在工作台上。用手滚或手指按压接缝，使之牢固。检查已完成的密封圈，看搭头是否有不平或未搭上的情况。将废品扔在废品箱内。

可将同一规格成品密封圈按规定数量扎成捆，装在纸箱内以便运出。

8571-178 **内胎切削工和接头工**
(TUBE SKIVER AND SPLICER) (橡胶) DPT: 684
GED : 2 SVP : 2 EC : I PA : L4

斜切像胶管并将端部连接起来制成轮胎内胎。

用刀斜切胶管的两端，或者将胶管套在成型装置上，与电动旋转刀成一定的角度自动切成斜面。在胶管的两端刷上胶浆。对准两头，转动并按压端部，使其结合在一起。

8571-182 **涉水靴顶部装配工**
(WADING-BOOT-TOP ASSEMBLER) (橡胶) DPT: 684
GED : 2 SVP : 2 EC : I PA : L4

在胶靴上装上顶部来制成涉水胶靴。履行下列任何职责:

按工作任务单选定已剪好部件，放在工作台上准备刷胶。在需要粘合的部分边缘上涂上胶浆，按照指定工序装配涂有胶浆部分，形成完整的顶部。将顶部粘在靴子上，再放一条纯胶片盖在接缝上。用手滚滚压接缝使之粘牢。用打孔工具在指定部位打上小孔和装上按扣。将完成的涉水靴挂在架子上让胶浆干透。铺开备用材料并用样板和剪刀从备用材料上裁出配件，如带子或加固薄片。

8571-186 **帘布筒备料工**
(BAND-STOCK PREPARER) (橡胶) DPT: 685
夹层接头工
GED : 2 SVP : 2 EC : I PA : M4

看管斜裁机的一部分，将未硫化的原料和纯胶条（油皮胶）滚压在胶层原料上，用来制造充气载重轮胎的帘布筒。

将整卷的纯胶条和未硫化的橡胶提放在斜裁机的导出杆上，使原料通过导辊。将斜裁的原料从传送带上提到机器的护床上。转动定位螺丝来调整护床标线，开动机器，使未硫化的橡胶和纯胶条能均匀地铺在胶层原料上。然后将铺好的胶层堆放在铁丝网里准备送入帘布筒贴合机。

8571-190 **机器刷胶工**
(CEMENTER MACHINE) (橡胶) DPT: 685
胶浆机操作工
GED: 2 SVP: 2 EC: I7 PA: L47

按下列方法之一，看管机器，在胶布鞋零件边缘部分刷上橡胶或乳胶胶浆:

1、将工件的边缘放入表面有胶浆的转动的滚筒之间，使工件均匀地涂上胶浆。

2、压下踏板，当工件通过滚筒之间时使滚筒紧紧地压在工件上。

3、捏住鞋面上部，让下部边缘在滚筒之间刷胶浆，为下一步工序粘上鞋底做准备。

4、将海绵胶中底紧贴转盘刷涂胶浆。转动定位螺丝来调整检拾器、涂具、涂胶滚筒和刮板之间的距离，以稳定工件上的涂胶量。将已加工的零件放在传送带上或扎成捆，或放在框架上，或堆在一旁，准备进行下一步工序。

8571-194 **生胎润滑工**
(GREEN-TIRE LUBRICATOR) (橡胶) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: H47

看管机器，对未硫化的轮胎进行润滑，使它们在硫化过程中不致粘在模具上和气囊上。

检查未硫化的轮胎的缺陷。将生胎从传送带上提起来，放在润滑机上，以便在生胎内外喷皂石溶液。按下按钮进行喷射。将生胎放在传送带上运去贮藏。

8571-198 **热合机看管工**
(HEAT-SEALING-MACHINE TENDER) (塑料产品) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

看管机器，对已裁好或已成型的塑料材料或薄膜进行热合，来制造书皮、公文包、钱夹、钱包、小玩具或其他塑料产品。

将整卷或单片的塑料材料放入喂料装置内或拿已裁好的塑料片放在夹具上。对准连续不断的塑料条或片的边缘，并将它们放在电极下面。开动机器，压下踏板，降下热封材料边的电极。调定机器上的温度、压力和时间周期控制器。从机器上取下产品，堆在一旁，等待运走。

可把塑料薄片和卡纸板放在转台的盘子里靠近止挡处，转台就可以自动地将盘子移到电极下面。可用剪刀剪去多余的材料。可检查制成品的缺陷，如，涂料污斑、破口和封口起皱。

8571-202 **压力机看管工**
(PRESS TENDER) (橡胶) DPT: 685
GED : 2 SVP : 2 EC : I PA : M4

看管由压缩空气推动的压力机来粘合橡胶条，用来制造防水布、胶鞋和其他橡胶产品。

将橡胶条放在机器床板上的压头和压台或固定装置之间。操动操纵杆，降下压头或使台面升高，加压工件，使粘胶的部位粘合。观察仪表和转动阀门，以保持所需的气压。检查工件的缺陷，如边未粘好，或对得不正。折叠或卷起原料胶条，用

吊车提放在手推车上。

可在接缝处用手刷或粘合带等物涂上粘合介质。

8571-206 **胶管接头工**
(RUBBER-TUBING SPLICER)(橡胶)
DPT:685
GED:2 SVP:2 EC:I PA:L4

看管一组小型平板硫化压力机，将胶管连接成连续不断的胶条，用作汽车窗、门和车尾行李箱的密封条。

将胶浆刷在胶管的尾端，然后放在机器内进行连接。按指定硫化时间调定自动控时器，然后合模。用剪刀或小刀修整衔接后多余的橡胶。检查接头是否有断裂，将允许长度的已接好头的胶管放在容器内，准备运去进行下一道工序。

可在胶管的接头处缠上胶带以加固接头。

8571-210 **接头机看管工**
(SPLICING-MACHINE TENDER)(橡胶)
DPT:685
GED:2 SVP:2 EC:I PA:L4

看管机器，将胶管尾端熔接在一起，制成用于工业设备、割草机、高尔夫球小车和类似产品的内胎。

用手拿起胶管并将其弯成圆形。将胶管的两端放进机器上的夹紧装置中。压下踏板，驱动硫化装置使胶管的两端熔接成内胎。放开踏板，取出已硫化的内胎。

8571-214 **胶管机器接头工**
(TUBE SPLICER, MACHINE)(橡胶)
DPT:686
GED:2 SVP:2 EC:I PA:L4

将未硫化的胶管喂入机器进行接头，制成轮胎的内胎。

将胶管的两端放入机器里，开动机器进行对头拼接。将胶管挂在勾子上，将圆筒也放在勾子上的胶管折痕下面，以防起皱。

可在对接前用刀将胶管切成一定的长度。可在安装气门的部位打孔，用气门压装机将气门紧固在胶管上。

8571-218 **胶鞋手工粘合工**
(HAND BONDER,RUBBER FOOTWEAR)(橡胶)
DPT:687
GED:2 SVP:2 EC:I PA:M47

采用手滚或专用工具将胶鞋未硫化的橡胶层或其某个部分压合在一起。

用工具按压标示部位或工件的某一部分，如鞋底的中腰、中底、鞋尖装饰、鞋跟或鞋面，将工具前后滚压或沿着边缘或接缝滚压，直到粘合在一起为止，从传送带末端取下鞋，最后一道组装工序是沿着鞋底压缝。

8571-222 **塑料玩具装配工**
(PLASTIC-TOY ASSEMBLER)(体育用品与玩具)
DPT:687
GED:2 SVP:2 EC:I PA:L47

将已成型的塑料零件粘合在一起装配成玩具，如汽车、船、玩具娃娃和动物。

将阴阳模铸件放在包着浸透溶剂的夹具上，或在铸件上用海绵擦上粘合剂。将铸件装配好，夹在烘干机架上，用手或用脚控制压合机来压合，使它们粘在一起。检查塑料玩具和游戏用具的颜色和铸件的缺陷。

可用不同材料，如金属、布料、乙烯树脂和纸板等制成的零件，通过用钉子钉（勾环），铆接或安装在冲出来的狭槽里，或者用松紧带捆紧，把它们组装在一起，作成玩具。可用自动打孔机在部件上打上眼圈。

8571-226 **橡胶塞子装配工**
(RUBBER-CLOSURE INSTALLER)(橡胶)
DPT:687
GED:2 SVP:2 EC:I PA:L4

给橡胶制品如热水袋、冰袋、和动物项圈等粘合和安装塞子。

按照需要的尺寸和型号选择塞子，检查是否符合规格。在塞子和产品的接触部位刷上胶浆后，等候晾干。安装之前，将塞子浸渍在溶剂内。安上塞子，用手施加压力来保证粘牢。将产品上多余的胶浆擦掉，放在晾干架上。将干透的产品放在运输箱里，用手推车送到储藏区。

可在产品内加保护层以防在晾干时粘上胶浆。可在各种各样的产品上加上气门。

8571-299 **橡胶、塑料及有关产品的其他粘合和胶接职业**
(OTHER BONDING AND CEMENTING OCUPATIONS, RUBBER, PLASTIC AND RELATED PRODUCTS)

本残余类包括未归他类的从事粘合和胶接橡胶或塑料材料的工人，如他们将整卷海绵胶衬垫对接，来生产双幅宽的产品。粘合橡胶条来制造工业用风闸零件上的杯状或环状密封圈。制作胶布真空袋，从叠层风档处排除湿气。看管压力机，将胶孔熔制成物件，如皮带、皮包或手提包部件。本残余类定义中的职业名称的典型例子有：

胶乳压层机器操作工（橡胶）
胶滚接合工（橡胶）
橡胶杯形和环形密圈制作工（橡胶）
真空袋制作工（橡胶）

8573——橡胶、塑料及有关产品的模压职业

本细类职业主要包括以下业务：操作或看机器。用注塑、加压或层压的方法，将橡胶、塑料或有关材料用模具制成机械或电器用的零件以及其他产品，如家用器具或橡胶手套等。通过加热进行定形和硫化，来生产轮胎和内胎或其他产品。

压合（模压）职业

8573-108 至 8573-146

8573-108 **塑料模压机技术员**
(PLASTICS MOULDING TECHNICIAN)(塑料产品)

调定和调整程序控制塑料模压机，并指导塑料零件的生

产。

履行职业 8573-110的职责。阅读加工任务单，明确产品的技术要求。运用对塑料原料，生产设备，模压工艺和质量控制程序的全部知识，提出加工工艺的建议。用控制板键盘输入工艺编码，调定程序控制器使符合加工任务的技术要求。指定机器的操作工人，并在指定的加工区内巡视，以指导生产活动。监视显象屏幕及控制板上的其他指示仪表，以保证产品质量符合标准。通过用控制板键盘输入编码对机器进行调定，以消灭生产差错。通过显示屏幕调出显示有关加工数据，以查找和分析机械故障，确定故障的性质和位置。使用手工具和测试仪器检修和排除故障。就机器的预防性维修计划提出大修申请。总的要对维修和安全提出建议。检验新的或修理过的模具。编制生产和维修报告。培训机器操作人员。也可代领班(或女领班)顶班。

GED: 4 SVP: 7 PA: L4567 EC: I56 DPT: 231

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 6 4 3 3 4 3 4 3 5 4	19	4Y0

8573-110 **塑料模压机安装工**

(PLASTICS-MOULDING-MACHINE SETTER) (塑料产品) DPT: 380

塑料安装调试工

GED：4 SVP：6 EC：I56 PA：M347

安装和调节加压机、注塑机或传送机，以便按规格模压塑料材料。

将组装好的模具放在模压机的压床上，或将未组装的阴模用螺栓紧固在压床上，对准(附在压头上的)压模，用手工具调节压头的行程。将蒸汽、油和水等动力管线接到模具上，或调节控制器来调整温度。调定机器的控制器来调整机器的成型压力和模具中塑料的固化时间，并用量规和手工具在模具中装上顶出针。开动机器制作样品。检查样品表面的缺陷，如，气泡、卷曲和刻划痕迹，然后调节机器来消除缺陷。

可进行抽查来证明产品是否符合规格。可和客户讨论生产技术。

8573-114 **橡皮图章制作工**

(RUBBER-STAMP MAKER)(杂类产品制造，未归他类者) DPT: 581

GED：3 SVP：6 EC：I PA：L47

放好铅字，操作模压机制作橡皮图章的印面。

阅读工作任务单，研究草图以确定图章的构图和字句的排列。选择合适的铅字，放在活版架内，校对排好的版面。将活版架固定在模压机内，放一片塑料模压料在压床上。拉操作杆，开动模压机，在模压料上压出字型模型。取出铅字活版架和模型。将模型放在硫化机内，上面覆盖一片软橡胶。压下踏板，开动机器，在温度和压力的作用下使橡胶形成橡皮图章。

可用剪刀按图章底木的形状将橡皮图章剪下来。可将图章的底木和把柄联接在一起形成完整的图章。

8573-118 **塑料模压机操作工**

(PLASTICS-PRESS OPERATOR)(塑料产品) DPT: 682

GED：3 SPV：4 EC：I36 PA：M4

操作水压机进行压花，层压或拉制塑料薄片。

点燃煤气烘箱，调定恒温器以调节箱内温度。将塑料薄片夹在架空的挂架上，然后将挂架推进烘箱使塑料薄片变软。将压模或模板用螺栓紧固在机器的床面上，用手工具调好压头臂的运行长度。将已软化的塑料薄片或数层塑料薄片放在床面上，降下压板以保持塑料薄片的位置固定。开动操纵钮，降下压头，拉着塑料薄片通过具有指定形状的开式压模，可在塑料薄片上压出指定的花纹，或将几层塑料薄片压成塑料层压板。转动阀门，调节通过压模或模板的水或汽的流量，以保持成型温度。用剪刀、电锯或切刀来修整塑料薄片。可操纵真空机来模压塑料制品。

8573-122 **钢丝圈卷成机操作工**

(BEAD-FORMING-MACHINE OPERATOR)(橡胶) DPT: 682

GED：3 SVP：3 EC：I PA：M4

操纵机器在钢丝绳上覆盖一层胶制成充气轮胎用的胎圈。

用扳手和螺丝刀按照规格安装胎圈成型轮、口型板和防护板，转动调定螺拴来调整导板、弹簧张力、切胎圈柄和胎圈成型的周期。将指定数的钢丝从卷上拉下来穿过挤出机的管形口型板覆盖上橡胶，再送入机器形成胎圈层。开动机器，将钢丝喂入，穿过口型板再送到成型轮上。当一个周期完成后，切断钢丝，将胎圈层从成型轮上取下。用狭带缠在切割端上和胎圈捆在一起准备包装或将胎圈放入包装机内。

8573-126 **包条机操作工**

(STRIP-MACHINE OPERATOR)(橡胶) DPT: 682

GED：3 SVP：3 EC：I7 PA：L4

操纵机器制作背面有钢丝网的胶条，用作汽车的门窗的密封胶条或垫片材料。

用手工具安装刻花滚筒和成型槽或成型筒等机器零件。将钢丝网卷安放在支架上，将钢丝网的端部点焊在已穿入机器内的前一卷的尾部。调整滚筒和导板使橡胶条处在导向板的正中，用手工具调准钢丝网在橡胶条中的深度。揿动按钮，开动机器，观察从机器里出来的已制成的胶条是否符合规格。转动螺丝或变阻器来调节滚筒速度或宽度和硫化装置的温度。

8573-130 **换版工**

(PLATE CHANGER)(塑料产品) DPT: 684

GED：2 SVP：2 EC：I5 PA：L47

在模压机内安放模盘(型片)用来塑制唱片。

用不起毛的布把压模和模盘擦干净。在灯光下检查模盘的表面，以保证清洁无疵。用套筒扳手将模盘拧紧在压模上。在模盘的边缘放上扣环，在扣环里放上螺丝然后用螺丝刀拧紧。操纵模压机制成样品唱片。用刷子、砂布、蜡、洗涤剂或首饰抛光粉在抛光轮上清洗和打磨模盘。

可连接蒸汽管和水管，并调整控制器来调节温度、压力和硫化时间。

8573－134 **平板硫化机看管工**

(CURING－PRESS TENDER) (石棉和物棉) DPT：685

GED：2 SVP：2 EC：I PA：M4

看管已加热的平板机来模压和硫化车闸覆面材料。

将规定外形的金属型板放在压力机的床面上。将初加工压力机的模具内填满石棉混合物，开动压力机初步形成车闸覆面。然后将初加工车闸覆面放在床面上。按下揿钮，开动平板硫化机达一定时间，使车闸覆面定型并硬化。从机器上拿出已固化的车闸覆面，放在手推车上，以便进行下一步工序。

可用剪切刀将车闸覆面按尺寸剪成一定大小的成品。

8573－138 **加压成型工**

(PRESSMAN) (塑料产品；橡胶) DPT：685

模压工

GED：2 SVP：2 EC：I3 PA：M4

看管加热了的压力机来模压并硫化橡胶或塑料制品，如地席和塑料压形椅。

在模型的内壁喷上脱离剂，使成品便于脱模。将热塑性材料放在压力机的下层型板上，对准型板和材料的边缘。将需要和橡胶或塑料粘合的金属零件放在型板轮廓内。揿下按钮开动压力机，按指定的时间长短进行制品的模压和硫化。打开机器取出成品。用气流喷射器和微粒研磨剂清除型板上的残余物。

可检查模制品的缺陷。在制作塑料或玻璃丝椅子时，可在下层型板上涂上粘合剂。可用真空方法在模压前将材料吸入模型腔内。可层压和模压装饰布，如纺织品与橡胶片或与塑料布层压在一起，并可根据产品的类型给予相应的称谓，如：

地席模压工
胶鞋模压工
橡胶用具模压工
装饰布模压工

8573－142 **唱片压制机看管工**

(RECORD－PRESS TENDER) (塑料产品) DPT：685

唱片制作工

GED：2 SVP：2 EC：I5 PA：L47

看管一台或几台液压平板压力机，把已加热的盘状素坯(乙烯树脂方块)或塑料混合剂模压成唱片。

将盘状素坯和唱片商标放在压力机床面锭轴的中心上，或者驱动控制器，将一定份量的热混合剂放在压力机床面上。开动压力机，在高温和高压下，使盘状素坯或混合剂模压成圆盘(型片)。取出压好的唱片，装在冲切机上，使之自动修饰唱片边缘上多余的材料。检查唱片表面的缺陷，如纹中的砂眼、划痕或毛刺。可在每分钟45转的唱片中心用冲压机冲出一个中心孔。

8573－146 **真空定型机看管工**

(VACUUM－FORMING－MACHINE TENDER) (塑料产品) DPT：685

气泡形成工

GED：2 SVP：2 EC：I PA：L4

看管真空定型机未模制塑料制品，如汽车和设备的仪表板、皮箱以及陈列或包装材料。

将塑料布放在模型上面。将密封框架围放在塑料布上，并固定在模型边缘。按下揿钮，开动机器，加热并用真空将塑料布吸住贴在模型上使产品成型。解除真空，从框架上拿下成品。

可用手工具安装模型和加热部件来组装定型机。可用研磨剂和蜡来擦光模型。可用剪切刀或冲压机来修整已成型的仪表板或在其上冲孔。

模压职业

8573－162 至 8573－206

8573－162 **助听器耳机制作工**

(HEARING－AID－EARPIECE MAKER) (科学和产业设备，未归他类者) DPT：681

GED：3 SVP：5 EC：I PA：S47

模压和精整助听器的塑料耳机。

将配料混合成石膏浆，倒在耳道的蜡模型上制成模型。待石膏浆凝固后，取出蜡模型。在模型内倾入用配料混合成的塑料化合物，以形成耳机。将模型加热并送入冷水和空气，使塑料固化。从模型内取出耳机，用刀及磨轮和抛光精整表面。

可在注入塑料之前在模型内放置导线，作为耳机传声的通路，或者在取出耳机后在上面钻个孔。

8573－164 **吹塑机操作工**

(BLOW MOULDING MACHINE OPERATOR) (塑料产品)

操作吹塑机，按照技术要求制造容器及其他塑料制品。

打开阀门，调节进入机器的水和压缩空气的流量。调定加热装置的时间和温度控制装置。操作控制板，启动树脂自动加料机构。用手工具调整吹芯、合模和传送系统、刹车和微动开关凸轮，开动吹塑机，自动地把原料从混拌装置送往芯轴和成型模腔。在指定区域内巡视检查机器的操作情况，查找机械和电气的重大故障。观察温度表，保证维持规定的温度。按固定时间间隔从每台机器上抽取样品工件，检查是否有针眼、变形和合模线等缺陷。用刀子或带锯清除工件上多余的材料。在完成了一批生产任务后，清洗和检查模具。做生产记录。在更换模具和调整机器时，帮助8573－110塑料模压机调整工。

GED：3 SVP：5 PA：L47 EC：I56 DPT：682

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	<u>3</u>	4	4	<u>4</u>	4	<u>3</u>	5	5	139	20Y

8573－166 **挤出机操作工**

(EXTRUDING－MACHINE OPERATOR) (塑料产品；橡胶) DPT：682

制管机操作工

GED：3 SVP：4 EC：I7 PA：M47

调试并操作挤出机，将橡胶或热塑性材料制成棒(条)、片或管状制品。

用手工具在挤出机内安上口型板和尺寸控制圈。将空气、

蒸汽或冷却水管线连接在机器和挤出机头的接头上。计量粉状的或粒状的热塑性材料和着色剂并将它们混合在一起，倒在料箱(漏斗)里。调节控制器使真空度、压力和温度达到规定的数值。拧动开关，开动机器。转动旋钮使挤出的速度和接收盘或传送带的速度同步。检查挤出制品的缺陷，如皱褶、气泡和裂缝等。用测量器和卡尺测量挤出的材料是否符合规定的尺寸。

可用酸浴和爆破或冲击测试装置来测试出材料的物理性能。可用剪切刀将挤出物剪成所需长度。

8573-168 **印刷压辊（滚筒）制作工**
(PRINTING-ROLLER MOULDER)（塑料产品；橡胶） DPT: 682
合成工
GED：3 SVP：4 EC：I7 PA：M47

准备好橡胶、塑料或甘油的混合物并操纵模压装置来制作印刷压辊（滚筒）。

用刀或剥离机将压辊（滚筒）轴上的旧的合成物脱下来。将可再生部分与残渣（废弃部分）分开。将再生部分放在切碎机内，开动机器使之成为大小一致的碎片。将切好的材料放在溶化罐内。称量并加入足够分量的新的化合物或甘油、水和其他成分的混合物，配制成所需数量的模压成型材料。打开加热、定时和搅拌的开关，按指定时间长短来熔化和混合材料。在压辊（滚筒）模具上涂上脱离剂以便脱模。将中心装置安装在轴心上，用吊车将它放在卧式模具里。用扳手将模具套筒的盖板封紧，并将空气压缩机、硫化罐和套筒之间的空气和液体管线连接好。开动阀门，迫使模压成型材料由硫化罐进入模具套筒中去。使热水从模具的中空夹套中通过进行硫化。转动阀门，迫使煤油和压缩空气进入压辊（滚筒）和模具套筒内壁之间进行脱模。用吊车将已制好的压辊（滚筒）从套筒中取出。检查压辊（滚筒）表面的缺陷，用刀修整压辊（滚筒）边缘。

可用煤气喷焰枪和手滚来除掉压辊（滚筒）表面的皱褶。

8573-170 **展出用假人模制作工**
(DISPLAY-MANNEQUIN MOULDER)（塑料产品） DPT: 684
GED：2 SVP：4 EC：I7 PA：L4

用下列任何一种方法来制作空心的假人部件，如臂、腿和躯体等：

1、在模具的内壁表面刷上脱离剂以便取出已固化的部件。选择铝制肢体的连接块，并将它们放在模具凹槽里。将液体塑料刷在模具的内壁表面上。将多层玻璃纤维放在已涂液体塑料的表面上来形成层压的外形，再刷一层液体塑料在玻璃钢条上。在模具的边上涂上一层稠的液体塑料来形成接缝。用螺栓将两个半扇模具紧拧在一起，把对好的模具放在晾干架上。经过一定的时间后开模，用螺丝刀或撬棍取出成品。

2、将脱离剂刷在模具的表面上。将布层放在半扇的模具里，将布上的褶子弄平、将可塑的塑料合成材料压入模具的形腔内。将木质和铝制的加强板和肢体连接块安装好。合上两个半扇模具。用水桶装上液体塑料倒在模具内，每倒一次等干燥后再倒第二次，以这种方式来逐步成型。经过规定的固化时间后，开模取出假人形。用刀修整成品。

8573-174 **橡胶模压工**
(RUBBER MOULDER)（橡胶） DPT: 684
GED：2 SVP：3 EC：I PA：L4

模压制作橡胶的展出人形以及装在展出人体模型上的手、脚和头部。

在模具的内部刷上润滑剂，将胶乳注满模型。在模具内壁形成指定的厚度后，将多余的胶乳倒掉。将硫化后的成品从模具上取出来。用刀修整边缘，用砂纸磨光表面。

可将模具放在橱式烘干机内进行胶乳硫化。

8573-178 **压力注塑机看管工**
(COMPRESSION-MOULDING-MACHINE TENDER)（塑料产品） DPT: 685
GED：2 SVP：3 EC：I5 PA：M4

看管压力注塑机，按照规定加热和加压以模压制作塑料制品。

在型模或半扇模具的内壁刷上或喷上蜡膏以便取出成品。调定调节模具温度的恒温器。用下列任一方法来注塑部件：

1、将指定数量的塑料混合物或球粒料放在机器的料箱内，或将球粒料放入安装在机器内的模具里。揿下按钮、开动机器，加热和加压，将塑料压入模具内。让塑料在模具内停留一定的时间。

2、称量已预先混合好的塑料材料，倒入型模的槽内。拉动手柄降下水力夯锤，冲压型模内的混合材料，使之成型并固化成零件。从模具中取出成品，用气管和手工具清洗模具、料箱和机器床面。

可用固定的测量器具检验成品是否符合规格。可在送入模具前，先将热固性塑料材料放在热底板上或干燥箱内使之软化。可用搅棒或搅拌机使催化剂和着色剂与塑料混合体搅在一起。可看管机器将粉末状塑料压成小球状，用来模压制作塑料制品，并给予相应的称谓，如：

预成型机看管工

8573-180 **塑料薄板浸浆工-波纹板制作工**
(IMPREGNATOR-CORRUGATOR PLASTIC SHEETS)（塑料产品） DPT: 685
GED：2 SVP：3 EC：I PA：M47

看管机器，将玻璃钢席子浸满塑料树脂，使之成型，固化，制成有波纹的塑料薄板。

按规定数量称出塑料材料，倒在料箱（漏斗）内。将已混合好的树脂倒在喷罐里。从供料卷轴上拉下玻璃钢席子和纤维素膜或蜡纸，将这些薄片穿过浸浆机的滚筒。移动手柄来调节薄片的张力。开动机器，打开阀门，在与玻璃钢席子接触前，先在纤维素膜或蜡纸上喷上树脂混合物。观察材料通过滚筒之间以及通过成型架中波纹板模具和固化烘箱的情况。移动成型架使各层对准。通过控制测量器、阀门和开关来保持规定的树脂流量、速度和温度。用胶带粘补裂缝。可按规格要求变换波纹模具。

8573-182 **塑料注塑工**
(PLASTICS CASTER)（塑料产品） DPT: 684
GED：2 SVP：2 EC：I PA：M4

将热固性塑料树脂放在模具内注塑成塑料制品。

用刷子或喷枪将模具各部涂上脱离剂，如肥皂、蜡或漆。用手工具将模具各部夹紧或拧紧。用天平或量杯按指定份量称出树脂、催化剂、着色剂和固化剂，用搅拌机或搅棒在容器内搅拌成混合物。将混合物倒在模具内，将模具放在烘箱内或泡在水浴的蒸煮器内进行固化。用气管和手工具从模具中取出成品。

可用刀、剪或锉来修整成品。

8573-186 **挤出机操作工助手**
(EXTRUDING-MACHINE-OPERATOR HELPER)（塑料产品；橡胶） DPT: 684
GED : 2 SVP : 2 EC : I7 PA : M4

协助挤出机操作工将橡胶或热塑材料挤制成棒状、片状或管状产品。

将挤出产品的一端连在卷带轮上。开动机器，转动卷轮，将产品绕成卷。用吊车将卷好的轴卷从架子上取下。称量全轴的重量，注明重量和挤出材料的长度。将热塑材料碎片送入粉碎机内磨碎，以备再加工。参见职务名称 02-160 所述定义。

可按配方混合热塑材料和着色剂，将它倒在料箱（漏斗）内。可调节切割装置按指定尺寸切割挤出的产品。可用测量器具检查产品的缺陷，并将存在问题告诉操作工。

8573-190 **气囊模压工**
(BLADDER MOULDER)（橡胶） DPT: 685
GED : 2 SVP : 2 EC : I PA : M4

看管已加热的模压机，模压并硫化轮胎工业用的橡胶气囊。

用秤称出规定数量的橡胶块。用吊车将水胎芯管放在模具里。在模具内放满橡胶块。关闭模具，按下开关开始定时的硫化过程。在过程终了时，开模取出水胎芯管。拉动手柄夹紧水胎芯管，用吊车取出气囊。

8573-194 **注塑成型机看管工**
(INJECTION-MOULDING-MACHINE TENDER)（塑料产品） DPT: 685
GEC : 2 SVP : 2 EC : I5 PA : L47

看管注塑成型机，用热塑材料制作产品。

将已混合好的塑料粉末或已初步加工的塑料球粒放在注塑机的料箱内。开动机器自动地将球粒或粉末在加热箱内熔成液体，将液化的材料注入模具内并取出成品，或者开动机器并拉动手柄，并闭型模，将塑料注入型模注塑成零部件。注视测量器、以保证维持模压的温度和压力。用手工具从型模中或模具中取出成品。检查成品表面的缺陷，如裂缝、凹痕和砂眼等。用刀修整成品上多余的材料。

可将塑料碎片回收，磨成粉再用。

8573-198 **皮膜成型工**
(SKIN FORMER)（塑料产品） DPT: 685
GED : 2 SVP : 2 EC : I PA : L4

看管机器，履行下列任何职责来制造汽车用的衬垫制品，如仪表板和门心板的垫片。

从烘箱（加热室)的传送带上取下已切割好的皮膜（塑料布），在模具上绷开。压下踏板使模具产生真空，将皮膜吸附在模具的外形上，用手弄平皱褶。用海绵沾水或用软管放水将皮膜弄湿，或者压下按钮使皮膜在水下旋转，然后用空气吹扫，使皮膜冷却和定型。用刀或剪切刀按指定形状修整皮膜。松开踏板，放进空气，将已成型的皮膜挂在架子上。按规定温度调定烘箱控制器。用传送带将皮膜送进烘箱，然后取出。

8573-200 **垒球心模压工**
(SOFTBALL-CENTER MOULDER)（体育用品与玩具） DPT: 685
GED : 2 SVP : 2 EC : I3 PA : L4

看管模压机，用软木与橡胶混合物制作垒球心。

用秤称量软木与橡胶混合物的重量。将定量的混合物倒入压实机，压缩成弹丸状混合物。将弹丸状混合物放在模压机模具的型腔内，合上膜压机，进行加热。加热后，取出模压成型的垒球心，用手工具修整球心上的溢料。

可看管模压机来制作橡胶高尔夫球棍的橡皮握手。可看管模压机来制作实心高尔夫球心，并给予相应的称谓，如：

高尔夫球心模压工

8573-202 **轮胎胎面模压工**
(TIRE-TREAD MOULDER)（橡胶） DPT: 685
GED : 2 SVP 2 EC : I3 PA : H4

在翻胎厂看管模具，使新橡胶硫化，在轮胎胎面形成轮胎花纹。

在已用涂胶装置粘上新橡胶胎面的胎体内放上管状气囊。打开半扇环形的轮胎模，将轮胎固定在模具内。按指定的压力往气囊内充气，合上模具。打开蒸汽阀门，加热模具，使模具内的胎面形成花纹并硫化。到达规定时间后，取出轮胎，用刀修整轮胎花纹上多余的橡胶。

8573-206 **装模脱模工**
(MOULD FILLER AND STRIPPER)（塑料产品） DPT: 887
GED : 2 SVP : 2 EC : I PA : L4

履行下列任何职责来注塑和固化塑料产品，如玩具娃娃和其他玩具等：

用布和溶剂清洗模具。按压配料枪的起运器或打开储罐的出料阀门使模具充满定量的塑料混合物。将模具盖拧紧，然后将模具放进烘箱的传送带上，烘一定的时间进行固化。出箱冷却后，从传送带上取下模具。移动手柄，使模具处于剥离位置。用电动扳手除去模具的盖板和螺栓。用钳子从模具中取出制品。

可检查成品的缺陷。

硫化职业

8573-222 至 8573-299

8573-222 **平板硫化压力机操作工**
(CURING PRESSMAN)（橡胶） DPT: 660
GED : 3 SVP : 5 EC : I3 PA : L456

调整和操纵单层或双层平板硫化压力机，以硫化传动带或运输带。

按照指定的带宽、压力、温度和硫化时间来指导并协助工人进行操作。按照需要硫化的皮带的厚度，确定限位塞子的位置，调整硫化压力机的加热部位。检查平板硫化压力的各部位，使之符合规范要求，核对温度和时间的设定值。观察机器的运行，注意有无不正常的情况。

8573-226 **泡沫橡胶硫化工**
(FOAM-RUBBER CUREMAN)（橡胶） DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L4

转动开关将胶乳液和空气压入发泡罐。在天平上称量试样的重量来核对样品杯内液体的密度，并与标准重量进行比较。操纵阀门控制器将发泡罐内的液体注满模具。调节硫化通道内的温度，转动开关使传送带运载着模具通过硫化通道。

8573-230 **三角带硫化工**
(V-BELT CURER)（橡胶） DPT: 684
GED: 2 SVP: 2 EC: I3 PA: M4

用下列任一种方法，操纵硫化三角带的装置：

1、在可调整的框架两端有沟槽的转鼓里刷上脱离剂，以便取出成品。将带子放在框架上，对准带子，使它们平行排列在转鼓各自的V形槽里。转动手轮使带子绷紧。将装好带子的框架推到硫化压力机下面。按下按钮，开动机器，按规定的时间长短硫化靠近加热面的部分带子。转动曲柄，移动带子，硫化其余部分。当全部带子都已硫化后，从压力机中取出框架。放松带子，用木桨从鼓槽中取出带子。

2、将带子放进单独的有槽的圆盘形模具内。将模具边对边地拉在一起，用带螺纹的轴和电动扳手使它们组装成一个圆柱形整体。将已组装好的模具放在平行的相反转动的滚筒之间。将水浸过的布衬穿过张力导板然后绕在模具上。按动开关，转动滚筒使布紧紧地缠在模具的圆周上。在包上布的模具上用绳子捆牢。用手推车和吊车将模具送入已加热的卧式硫化罐内。转动轮子，打开阀门，将门封好，让蒸汽按规定时间进入硫化罐。将已硫化的带子从罐中取出，将模具放到工作台上。用缠绕装置从模具上解下包布。用螺母扳手打开模具。从圆盘内取出硫化的带子，把它们放在挂架上。

8573-232 **消防水龙管硫化工**
(FIRE-HOSE CURER)（橡胶） DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I46 PA: H34

看管蒸汽加热装置，硫化有夹层的消防水龙带。

将已切成段的专门的橡胶管和编织套管放在成型操作台上。在胶管上洒上化学混合物以防管与套粘住。转动曲柄将胶管绕在轮上。将编织套同机械插引夹紧装置对准，将插引夹紧装置和胶管的一端夹在一起。按下按钮，开动绞盘，将胶管拉进套管内。提起已套好的胶管的尾端夹在蒸汽管的夹紧装置上。在操作台上将胶管压入硫化槽内，进行硫化时，保持胶管平直。观察仪表，开动阀门，按指定的温度和压力通入蒸汽，进行硫化。将已硫化的胶管卷起，提放在存放架上。

8573-233 **加热器看管工**
(HEATER TENDER)（橡胶） DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I67 PA: M47

看管卧式加热罐或圆柱式烘箱来硫化橡胶制品。

把用盘子装好的橡胶制品，如胶管、鞋类或飞机燃料箱放在转向架上。将满载的转向架推入加热器内。转动绞轮使烘箱门关紧。转动阀门控制蒸汽流量，调节温度，如有规定则还应按规定放入氨气。注意加热时间，或安置自动计时器以确定硫化过程的完成，然后由加热器内放出蒸汽。取出转向架，拿下制品。保存好温度和压力的记录图表。

可在加热之前，在飞机燃料箱周围放上重锤、垫木和橡胶布以防止产生气泡，改进热循环，促进硫化作用。可观察仪表盘来检查装置的缺点。

8573-234 **硫化机看管工**
(VULCANIZER TENDER)（橡胶） DPT: 685
轮胎硫化工；内胎硫化机看管工
GED: 2 SVP: 2 EC: I36 PA: M4

看管整套自动模压机组，履行下列任何职责来硫化充气轮胎与内胎：

用压缩空气软管清洗模具，在模具上喷上脱离剂以防轮胎粘在模具上。用手推车将装有气囊的轮胎送到模压机上，或从传送带上取下轮胎放在模具里。将未硫化的内胎放在预成型模具的外围，用空气软管在内胎里部分充气，不要充满。将已部分充气的内胎从模具上取下，放在硫化模具中。将气管或蒸汽管连接在气囊或内胎的阀门上，使轮胎或内胎膨胀紧贴在模具上，或者将轮胎放在模具的蒸汽气囊上，将一定数量的型模放入模具里。调定自动硫化过程计时器，揿动开关，转动蒸汽阀门，合上模压机，进行硫化。硫化过程终了后，用吊车或液压钩将轮胎与内胎从模具中取出，放在手推车或传送带上。将未硫化的轮胎放在模压机床面上，揿动开关，开动机器，机器即按操作程序自动地提起轮胎，进行硫化，然后放在传送带上。

可在硫化前，在轮胎内放入气囊，硫化后取出。可在硫化后使内胎充气以免冷却时变形。可按照硫化的产品或按看管的模压机型号，并给予相应的称谓，如：

气囊与内胎硫化工

表壳式硫化机看管工

8573-299 **橡胶及塑料产品的其他模压职业、**
(OTHER MOULDING OCCUPATIONS RUBBER AND PLASTIC PRODUCTS)

本残余类包括未归他类的橡胶及塑料制品的模压工，如从事鞋靴零件、塑料修复用具、猎枪子弹外壳等模压工。本残余类包括的职业名称典型例子有：

球鞋商标模压工（塑料产品；橡胶）

拱形缓冲垫模压机操作工（塑料产品；橡胶）

密封工（塑料产品）

8575——橡胶、塑料及有关产品的切割和精整职业

本细类职业主要包括以下业务：切割、装配和精整橡胶、塑料及有关材料制作的产品。通过安装、操作、调节和看管机器，以及通过使用手工具来制作零件与成品。工作内容如：放

样切割、装配、接头、胶合、组装、测量、修整、研磨、抛光以及修补。

8575—110 **铺地材料镶嵌物裁切工**

(FLOOR—COVERING—INSET CUTTER)(油地毡产品) DPT: 481

GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: L47

安排硬表面铺地材料装饰性镶嵌物的放样和裁切。

按照设计，用绘图工具给出图样。按图选择地板材料。按照图样花色给材料放样，保证材料的最高利用率。用复写纸或工具将图样复印到材料上。使用加热台和轻便加热器，在需要裁切部分加热，使它柔软，以免材料裂开。用表面吹割工具或电动切割机按图样吹割或裁断。使用不透光胶纸将各块粘在一起，形成完整的图样。在吹割的缝上补上颜色来美化成品的外观。

8575—114 **塑料薄板制作工**

(PLASTLC—SHEET WORKER)(塑料产品)

DPT: 481

GED: 3 SVP: 6 EC: I5 PA: M47

履行下列任何职责，用塑料薄板来制作产品，如标牌、商店的橱窗、船的风档和飞机的部件等:

按照规格，使用透明图样、尺子、圆规和不退色铅笔在塑料薄板上放出图样。使用刳刨或电锯从塑料薄板切出部件。将各塑料部件放在烘箱内软化，按照规格要求，用样板、气动模具、模压机或夹具，将加热了的塑料部件成型。使用刳刨、磨床、电锯、电钻、牛头刨床或车床来裁切，钻眼、挖槽，修整或使成型。使用夹子、钳子、螺栓、螺钉、铆钉、胶和手工具在装配架上固定和组装各种零部件。使用铁丹、轻便打磨机和抛光机来打磨和抛光零部件或组装件。使用尺、卡规和测量器具来核对尺寸。检查成品的缺陷。

可使用塑料棒或塑料管来制作用品。可使用软木衬里的封条、粘合剂和敛缝枪将塑料薄板安装在木框或金属框里制作天窗。可修补损坏的或有缺陷的塑料制品。可根据所制产品的类型，并给予相应的称谓，如:

飞机—塑料—修整装配工

标牌修整工和组装工

8575—118 **陈列气球制作工**

(DISPLAY—BALLOON MAKER)(杂类产品制造，未归他类者) DPT: 284

GED: 4 SVP: 5 EC: I PA: L2347

设计并制作固定的或在空中的具有形象可充气的气球，用于游行、狂欢节和广告陈列。

按照雇客的需要和当时的气候状况选用材料，运用空气动力学的原理设计图样。在各种材料，如塑料、尼龙和橡胶布等的表面按照图样画出切割线，用大剪刀剪下各片。按下述任一方法组装成形象:

1.使用双针头缝纫机，将各片缝合在一起成为固定的形象。在形象中安装电动充气机。

2.使用胶浆与溶剂，将各片粘在一起形成能升空的形象。在形象的指定部位安装气囊和气管联接器。充气检查成品是否漏气。

可在固定的形象上安装拉链或照明装置。可在形象上喷漆。可用丝网印花法在气球上印出花纹。

8575—122 **拱形衬垫切片机操作工**

(ARCH—CUSHION—SKIVING—MACHINE OPERATOR)(橡胶) DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: M4

操纵机器，将海绵橡胶薄层切割成胶鞋用的拱形衬垫.

选择型模板或型模转鼓来制作指定尺寸的衬垫，用扳手将它拧紧在喂料器滑板内或锁住在料箱内。用调节螺丝来调整压紧辊、皮带刀和型模板或型模转鼓之间的距离，用测隙规（塞尺）来检验间隙。可按下列任一种方法来制作拱形衬垫:

1.按型模板的长短从卷上拉出海绵橡胶，用刀裁断，放在型模板上。移动手柄，使吸入阀开启，将海绵橡胶层吸附在型模板的型腔内。压下踏板，使在型模板上的海绵橡胶层通过皮带刀，在与型模板平齐的部位切割成衬垫。使板回到原来的位置。除去碎片，放在袋内。在型腔内取出切好的衬垫，放在贮存盒内。

2.将整卷的海绵橡胶层放在料箱内，绕在压紧和导向滚筒上，越过旋转的型模转鼓，缠在卷取轮上。启动自动化机器，将海绵橡胶层切割成拱形衬垫。将纸箱放在传送带尾端的下面，收集衬垫。记录切割衬垫的数量。

8575—126 **斜裁机操作工**

(BIAS—MACHINE OPERATOR)(橡胶)

DPT: 682

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: M4

操纵机器，将胶布斜裁成条，用作轮胎结构的布层或其他部件。

转动蝶形螺钉或调节螺钉来调节测量杆、量角器和垫布滚筒。从导出架上的胶布卷里拉出胶布，使它穿过垫布滚筒，按照指定的宽度和斜裁角度放在斜裁机台面上裁刀的下面。开动机器，调节进料和裁切的速度切割胶布。用尺和量角器测量胶布层来检验宽度和角度。

可将布层尾端对齐，搭叠起来，用手指按压使之结合在一起。

8575—130 **鞋底切割机操作工**

(OUTSOLE—CUTTING—MACHINE OPERATOR)(橡胶) DPT: 682

鞋底切割工

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: M4

操纵机器，从未硫化的橡胶板上切割出胶鞋底。

看清工作任务单上记下的尺寸和双数。按照工作任务单上指定的要求型号从贮存架上选择型板，用扳手拧紧在机器上。选择刀片，用螺丝刀将刀片紧固在移动架上，紧贴型板，将原料板从运输框架上提到或滑到操作台上。将橡胶板放在金属切割板上，端部放在刀片下面。按橡胶板的厚度来调节机器的高度。压下踏板，使台面升高，推材料使紧贴型板，使刀片开始移动，从橡胶板上切下鞋底。每切一次，放松踏板，落下台面，以鞋底的宽度为准移动切割板，再压下踏板，进行第二次

切割。反复进行，直到橡胶板全部切完为止。将切割板滑到工作台上。检查鞋底，如边缘不规则，说明刀片已钝。用手锉和磨刀石或电动磨刀石将刀片磨快。

可抓住橡胶板的一角，急拉起网状边角余料橡胶板，鞋底都留在切割板上。可将网状边角余料橡胶板扔在残橡胶堆上，或扔在废料车里，将鞋底放在流动贮存架上。可安装并操作机器，自动从未硫化的橡胶板上切割鞋底，并根据机器的类型给予相应的称谓，如：

鞋底自动切割机看管工

8575-134 **橡胶商品切割工与精整工**
(RUBBER-GOODS CUTTER-FINISHER)（橡胶） DPT: 682
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L47

操纵一种或多种不同的机器来切割，钻孔，冲孔或精整模压成型和挤出成型的橡胶商品。

按照规定变换型模、钻头、刀子、砂轮和切割器。用手工具调整设备，如钻床、切管机、切槽机和垫圈切割机。如将模压成型的橡胶零件、密封垫和胶管放在指定的机器里，开动机器在零件上镗孔或冲孔，将胶管切成垫圈或者将胶管切成一定的长度。使用卡规、尺、圆柱塞规和型板来检验橡胶商品的尺寸，剔除有缺陷的产品。

可按照所操纵的机器或制作的商品给予相应的称谓，如：

镗床操作工
切割机操作工
密封圈开槽工
滚筒研磨工（塑料产品，橡胶）
垫圈切割工

8575-138 **风闸管制作工与精整工**
(AIR-BRAKE-HOSE BUILDER AND FINISHER)（橡胶） DPT: 684
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L4

制作、硫化、检查和包装用于铁路车辆和运输货车上的风闸管。

将胶管拉到铁芯上放在机器里。在胶管上刷上胶浆使表面有粘着力。按照规程，压下机器踏板转动铁芯，在胶管上面裹上胶布层和橡胶。用手滚筒将各层压紧，确保粘合在一起。将商标印记板放在胶管的指定部位上。在胶管的两端安上盖子，在进行硫化之前将织物套绕在胶管上。在卧式硫化罐内进行硫化。除去盖子和裹在外面的织物，把已硫化的胶管放在气动的剥离装置内，拉控制杆，用气流将胶管从铁芯上吹下。按照规程，使用电动抛光轮抛光胶管的两端。使用固定测量器和尺检验胶管的尺寸。检查胶管的缺陷，如切口、气泡和裂缝。从胶管上拉下标签板，包装胶管，准备运出。

8575-142 **橡胶及塑料切割工**
(CUTTER RUBBR AND PLASTICS)（塑料产品；橡胶） DPT: 684
GED：2 SVP：3 EC：I PA：L47

切割橡胶或塑料片来制作鞋类部件、密封圈、膜片及类似产品。

将指定的材料卷放在导出架上。将料拉引到工作台上。用样板或型板、刀、剪刀或裁断机将材料切割成指定的尺寸和形状。在工作任务单上作记录。

可用尺和刀将厚橡胶板或塑料板切成成品。

可用不同的机器来修整，研磨、抛光成品，或在它上面钻孔。

8575-146 **水泥管垫圈制作工**
(GASKST MAKER CONCRETE PIPE)（橡胶） DPT: 684
GED：2 SVP：3 EC：I PA：L4

用下列任何一种方法可制作水泥管用的橡胶垫圈：

1、将挤压出的胶条送入水箱中，当水箱液面计上升的高度达到预定的数值时，即可测知送入水中的胶条已达到了指定的数量。将胶条在水线处做好标记，然后把它放在辅锯箱中，用制榫锯裁下测定的长度。用硫化胶浆和电热硫化机将胶条连接成环形垫圈。用气功拉伸机将垫圈拉伸到原直径的二倍，来测试它的拉伸强度。

2、将胶条放在测量台上，量出所有需长度，用刀和夹具切断。用秤称胶条的重量，切去过重部分。用硫化胶浆和电热硫化器连接胶条两端，形成圆形垫圈。用手拉胶合处以测试其强度。

8575-150 **带有衬垫的制品修理工**
(PADDED-PRODUCTS REPAIRMAN)（塑料产品） DPT: 684

履行下列任何职责来修理有缺陷的和精整带有衬垫的制品，如汽车驾驶室里的仪表板：

用碎布及溶剂将带有衬垫的制品的表面清洗干净。检查各种缺陷，如孔眼、褶皱、擦伤、粘接不完善，以及修整上的缺陷。若认为粘接不完善，可将泡沫橡胶溶液倒进或注入衬垫物和塑料覆盖物之间加以矫正。修整擦伤和其他缺陷，可用刀、剪刀、手用抛光轮和橡胶泡沫溶液进行修理。有褶皱之处，可用热风扇或加热枪将塑料软化，然后用手把褶皱压平。

可称量及混合配料来制作橡胶海绵溶液。可用千分尺、测试仪器、各种量规以及颜色样板来验证成品尺寸、颜色及质量是否合乎标准。

8575-154 **塑料材料卷绕工和切割工**
(REELER AND CUTTER, PLASTIC MATERIAL)（塑料产品） DPT: 684
桶形鼓(粗腰圆筒)切割工
GED：2 SVP：3 EC：I PA：H34

将塑料裁成条，卷在轴上并切成预定的长度，用来制作窗帘和帷幔等。

将塑料材料卷放在机器托架上，将材料的一端穿过张力辊，将材料夹紧，或用胶纸粘在卷筒的杆上。转动手轮或用扳手把螺母放松，将杆移动到指定的长度。调整切割刀具把材料切成规定的宽度。机器的开、停和速度均由踏板控制。裁条和绕卷时仔细观察，发现卷绕不均匀时，用手把边弄齐。机器转够指定的圈数时停机，用刀顺着卷筒杆上的槽沟将料切断。从卷筒上把材料取下放在桌子上。

可润滑和修理机器。

8575－158 **瞬间裁断工**
(WINK CUTTER) (橡胶) DPT: 684
未硫化胶管机器切割工
GED : 2 SVP : 3 EC : I PA : M4

将挤出成型的未经硫化的橡胶管切成指定的长度。

转动调整的标度盘，将切割刀片调到指定位置。将挤出的胶条从供料带中间穿过送至切刀处。转动轮盘调整供料速度，使与规定切断长度吻合。开动机器，测量管坯的长度是否符合规格。当软管从制管机和冷却水箱出来进入切割机之前，检查有无缺陷。从卸料皮带上把切断的管子取下，放入容器内。

8575－162 **飞机轮胎内胎平衡工**
(AIRCRAFT－TIRE－TUBE BALANCER)(橡胶)
DPT: 684
GED : 2 SVP : 2 EC : I PA : M4

平衡飞机轮胎的内胎。

用气管将内胎充气。将内胎放在重力平衡轮的毂盘上，测出较重的部位。选用合适的补胎片以平衡重量。为了粘接牢固，用砂纸把轮胎表面磨粗，涂上胶浆，粘上补胶片，用手滚滚压，不平衡即可获得纠正。

8575－166 **气球卷边工**
(BEAD ROLLER BALLOON)(橡胶) DPT : 684
环形卷边机操作工
GED : 2 SVP : 2 EC : I PA : L4

在进行硫化之前，先将气球颈部卷边。

将浸渍过胶乳的型板从有轮子的架子上提放在卷边工作台上。转动轮子来调节平行的回转毛刷臂的间隔高度，使它们和气球颈部的直径和边缘一致。将能滑动的台子推向前，将气球颈部卷成凸起边缘。将卷边工作台上已卷好边的气球的型板提放到有轮子的架子上。

8575－170 **泡沫靠垫制作工**
(FOAM－CUSHION FABRICATOR) (家具；塑料产品；橡胶) DPT : 684
GED : 2 SVP : 2 EC : I PA : L47

对泡沫橡胶或合成泡沫橡胶板（或片）进行切割、粘接、组合、制成靠垫芯。

将样板放在泡沫板或片上，用粉笔钩画出轮廓线，用电切割刀、气动剪刀或带锯沿着轮廓线切下。将两片合在一起，沿边缘喷胶浆，然后压紧，制成靠垫芯。沿各片层边缘在接缝上粘接胶条，使之平滑，并可加固接缝。然后再进一步加套装璜成椅垫。

可将制成的靠垫芯装套，然后缝合。可将泡沫橡胶或人造橡胶碎屑塞进套内制成靠垫。

8575－174 **皮箱滚条装配工**
(LUGGAGE－BINDING ASSEMBLER)(皮革产品；塑料产品) DPT : 684
GED : 2 SVP : 2 EC : I PA : L4

切割、粘接塑料滚条，并将滚条紧密地箍在皮箱上。

用螺丝刀在拉伸装置上安上角柱。在切割夹具的沟槽里，按所需长度放入定位销钉。将滚条放在沟槽里的定位销钉处，用刀切断。通电使电刀增温，将要粘接的滚条的两端放在电刀任一侧的沟槽里，压下踏板使刀升起，两端紧靠电刀被熔，粘在一起。松开踏板，使刀下落，滚条即连接成环状。将滚条环套在拉伸装置上的角柱外面，拉手柄或压下踏板，使拉伸装置把滚条拉长，放松手柄或踏板，同时将滚条箍在皮箱上。

8575－178 **橡胶抛光工**
(RUBBER BUFFER) (橡胶) DPT : 684
GED : 2 SVP : 2 EC : I7 PA : M47

清除橡胶轮胎、内胎、胶带或胶鞋零件表面上的杂物，或将它们打磨粗糙。

用扳手在轴上装上最后一道工序所需要的抛光轮。开动磨光机，将物件靠紧抛光轮，或拿起抛光轮使之靠近物件。打磨后的物件放在传送带上、滑轨上或容器内。

可将充气轮胎装在旋转轴上，用手提砂轮机磨掉一定宽度的轮胎外层黑色橡胶，露出白色轮胎侧壁。可在抛光之前，按规定尺寸量出带长，用剪刀或刀切断，然后进行打磨。在粘接条带之前，在打磨过的末端刷胶浆。可按打磨物件的种类，给予相应的称谓，如：

带子抛光工
胶鞋部件抛光工
轮胎抛光工
白色侧壁轮台手工抛光工

8575－182 **天窗装配工**
(SKYLIGHT ASSEMBLER) (塑料产品)
DPT : 684
GED : 2 SVP : 2 EC : I PA : M4

装配和擦亮圆盖形塑料天窗。

将铝框架放在工作台上，用背面带有粘接剂的软木条粘在框架上。用电钻、电动螺丝刀旋动螺母、螺栓和螺钉，把圆盖形塑料天窗固定在框架上。用电抛光机进行抛光。

装配双层天窗时，可在上下圆盖之间加上金属间隔圈。

8575－186 **实心轮胎精整工**
(SOLID－TIRE FINISHER) (橡胶) DPT : 684
GED : 2 SVP : 2 EC : I PA : H4

修整、检查和抛光实心轮胎。

用刀修整已硫化的实心轮胎胎面中分面上由铸模造成的毛刺，以及修整在垫带边上多余的橡胶。在垫带的内边刷漆，以防锈。用动力抛光轮除去轮胎的疵点和附着的异物，使轮胎表面光滑。

可根据规格用手工打印机在轮胎上打上印记。可用硫化罐来硫化实心轮胎。

8575－190 **原材料层叠工**
(STOCK LAY－UP MAN) (橡胶) DPT : 684
GED : 2 SVP : 2 EC : I PA : H4

将布层、橡胶层或胶布层送到层叠工作台上，用作切割胶

鞋零件。

根据加工规定进行选料，将成卷的原料用吊车放在支架上，将原料的一端夹在绕筒的槽内，记下长度指示器上的读数。推动操纵杆使筒的离合器咬合，开始卷材料。当指示器上的读数显示出已够指定圈数时，即停车。用刀切各层，不要切透，慢慢地放在宽的层叠工作台上。将各层完全切断，将材料从卷筒上取下，放在桌面上。将材料弄平，除去褶皱，放平待用。

可用手推车将材料送至卷绕筒。对未动用的材料可用带子或绳子将尾端扎紧，用手推车送去储存。

8575-194 **轮胎手工修整工**
(TIRE TRIMMER, HAND) (橡胶) DPT : 684
GED : 2 SVP : 2 EC : I PA : M4

修整轮胎在硫化过程中形成的多余橡胶。

将轮胎放在机动转轴上。轮胎随轴转动时，使刀具和轮胎成一定角度将多余的橡胶切下。拉动操纵杆，从转轴上取下修整过的轮胎放在传送带上。

8575-198 **机器修整工**
(TRIMMER,MACHINE) (橡胶) DPT : 684
GED : 2 SVP : 2 EC : I PA : L4

用切割机修整模压橡胶制品，如橡胶鞋跟、鞋底、靴筒等的毛刺。

开动机器，将加工件靠近导向器，使各边都能接触到往复运动或旋转的刀刃，除去多余的材料。压下踏板，抬起导向器，使接缝处不致参差不齐或撕裂。修整鞋跟时则把它放在底板上，用手转动鞋跟使紧贴圆形刀片。

可以根据所修整的模压橡胶制品的类型，给予相应的称谓，如:

鞋跟修整工
鞋底修整工
靴筒修整工

8575-202 **汽车橡胶零件切割工**
(AUTOMOTIVE-RUBBER-PARTS CUTTER) (橡胶) DPT : 685
GED : 2 SVP : 2 EC : I PA : L4

看管压力机，用下列任何一种方法来切割和修整用模压橡胶板制成的已硫化的橡胶汽车零件，如脚垫、防溅板等:

1.将型模装在模压机的平台上。橡胶板放在型模上，并降下盖板，揿动按钮使加压辊滚过盖板，压下型模进行冲切，并修整橡胶板。

2.选择需用的冲切型模，用夹子或螺栓固定在模压机头上。将橡胶板放在模压机工作台上，用定位标记将橡胶板对正。揿动按钮使工作台升起，用型模冲切出成品，并修整橡胶板。

8575-206 **铺地弹性砖片磨边工**
(EDGE GRINDER FLOOR TILE) (油地毡产品) DPT : 685
GED : 2 SVP : 2 EC : I5 PA : M4

看管机器，将塑料铺地弹性砖片裁成方形，并将其边缘研磨光滑。

将若干堆弹性砖片放在机器的工作台上，用木锤轻轻敲打，使弹性砖片的边缘靠紧预先固定好的导板，排成一行。揿动按钮使导板夹着砖片在转动的研磨鼓或砂轮之间通过，转动台上的弹性砖片，使其余各边都得到同样的研磨。将研磨过的弹性砖片放在传送带或导轨上。

可用扳手和量规调整导板取得正方。可更换研磨鼓上磨损了的砂纸。

8575-210 **鞋底花纹机看管工**
(FOOTWEAR-TREAD-MACHINE TENDER) (橡胶) DPT : 685
GED : 2 SVP : 2 EC : I56 PA : L47

看管自动化机器来切刻胶鞋鞋底的花纹。

把鞋底固定在机器刀片下面的滑动支架上。揿动按钮开动机器，扳动手柄使刀具压下，在鞋底面上刻出波形或犬齿形的条纹。移动手柄使刀具升起，压下踏板使滑动支架复位。重复上述动作可切刻出另一条花纹。取下加工完毕的鞋底，用鞋底边缘的模压痕记作为标准来检查刻纹的深度。

用扳手使刀片提升或下降来调整刻纹的深度。

8575-214 **冷冻滚筒磨光机看管工**
(FREEZE-TUMBLER TENDER) (橡胶) DPT : 685
GED : 2 SVP : 2 EC : I PA : L4

看管冷冻滚筒磨光机，除掉橡胶制品上模压成型的飞边。

用手推车将装在盒子里的模压制品从储藏处送到机旁，往滚筒内装入一定数量的制品。用锤敲碎干冰，放入机器内。开动机器，使干冰和制品混在一起，停机一定的时间使模压飞边冷冻。再开动机器，使滚筒转够一定的时间，使毛刺折断，将冷冻物倒入容器内，把制品、干冰和毛刺分开。

8575-218 **内胎加工设备看管工**
(INNER-TUBE-PROCESSSING-EQUIPMENT) (橡胶) DPT : 685
GED : 2 SVP : 2 EC : I PA : L4

看管内胎加工设备，自动往内胎中加滑石粉，切割气门孔，在内胎上压入气门嘴，印上标记，并将管状材料（内胎）切成所需长度。

根据指定的工作任务单，调整各传动手柄，使各自动装置同步。揿动按钮开动机器，当管状材料在传送带上移动时，注意是否有缺陷。用溶剂清洗气门底部，在机器切割好气门孔后，机器将气门压入内胎之前，用手把气门放在可采用的内胎坯上。更换打印模并清洗装置。补充印墨和滑石粉。

8575-222 **橡胶圈切割工**
(RUBBER-BAND CUTTER) (橡胶) DPT : 685
GED : 2 SVP : 2 EC : I PA : L4

看管机器，将硫化橡胶管切成橡胶圈。

在机器送料辊前的贮槽里放进肥皂液，再放进一定数量的胶管以便切割。开动机器及传送带。将胶管从槽子里拉出，把

一端送进送料辊之间。

可通过变换齿轮来调节切割机送料辊的速度。

8575-226 **剖胎机看管工**

(SPLITTING-MACHINE TENDER) (橡胶)

DPT : 685

轮胎胎圈切除工

GED : 2 SVP : 2 EC : I 5 PA : H4

看管剖胎机，切割废旧轮胎来回收橡胶。

调整导板以适应轮胎的尺寸和切割的方式，用手工具装上刀片或看管带锯。用手或吊车将轮胎放在滚筒上。开动滚筒使轮胎靠近锯片，将轮胎剖切成胶层，切成段，把胎圈从轮胎上切除，剥下胎身上的橡皮。

可看管机器切割橡胶板或乙烯基板或层材。

8575-230 **切带机看管工**

(STRAP-CUTTING-MACHINE TENDER)

(橡胶；鞋类) DPT : 685

GED : 2 SVP : 2 EC : I PA : L47

看管切带机，将涂有塑料的纤维带材或皮革带材切成一定的长度，用作带扣或缝在鞋上的装饰条。

用扳手把合适的切割砂轮片装在驱动轴上。把衬垫轮紧贴砂轮片，用扳手加以固定。将成卷的带材放在支架上，将一端从导轨穿过引到两个轮之间。用纸箱承接切下的条带。开动机器，注视自动计数器的读数，到够数时切断带材。检查缺陷，剔除有毛病的条带。

8575-234 **弹性砖片切割工**

(TILE CUTTER) (油地毡产品) DPT : 685

GED : 2 SVP : 2 EC : I5 PA : L47

看管冲压机，冲切塑料板，制成弹性铺地砖。

开动机器，将塑料板送进机器，冲切成弹性铺地砖。在板料送进冲床前用手触摸一下，看看它的柔性，并将送料辊调至所需高度。注视板料颜色、花纹的一致性。揿动按钮，避过有缺陷的部分，若机器发生故障时即停车，排除故障。

可用手将乙烯基板料送入冲压机。可在必要时调节冲压机的操纵装置。

8575-238 **胎面机器切割工**

(TREAD CUTTER.MACHINE) (橡胶)

DPT : 685

GED : 2 SVP : 2 EC : I PA : M4

看管切割机，切断挤出的胎面胶。

旋转曲柄，观察刻度盘，按指定的切割周期来调整自动切刀的框架。开动机器，当胶料从传送带上通过时进行切割。测量胎面胶的长度，并称重量。在切成有倾斜角的两端刷上胶浆，以备粘接。取出胎面，放在料盘里储存，将下脚料和次品放在运送带上回收再用。在料盘上加标签以说明胎面的规格。

可用手推车把装满了的料盘送至储存处。

8575-242 **载重轮胎胎面切割工**

(TREAD CUTTER,TRUCK TIRES) (橡胶)

DPT : 685

GED : 2 SVP : 2 EC : I5 PA : H4

看管切割机，按指定长度切割载重胎面和胎侧，准备制作轮胎。

转动手轮，按所需的长度调整机器上的停止挡块。将胶料放在紧靠停止挡块处，并将它在刀片下面夹紧。拉过转动着的刀片，将胶料末端横向切成斜的。在胎面和胎侧背面刷上胶浆，以便下一步进行粘合。在胎面和胎侧上加上标签，放在料盘推车上。

8575-246 **三角带精整工**

(V-BELT FINISHER) (橡胶) DPT : 685

GED : 2 SVP : 2 EC : I5 PA : L4

看管各种不同机器，将三角带开槽口、测量、测试和印标记。

将三角带放在开槽机的伸张轮上。揿动按钮，开动机器，在三角带里面开槽，使带子柔软。将三角带放在测量机的转轴上，并调整到指定的负荷张力。揿动按钮，使转轴转动，仪表上即显示出带子的长度，并印记在带上。将印板镶进打印机上，将三角带送入机内，印上鉴别标记。将三角带放在震动测试机的转轴上。推动手柄，开动机器，在指定的转速下牵引带子转动，观测带子的摇摆度，去掉不合格品。在正品上打上印记，捆成捆，挂在架子上。

可操纵标准化的机器将带子加热，并将带子调整成同等长度和宽度，以生产规格一致的成批带子。可根据所看管的机器，给予相应的称谓，如：

皮带打印工

皮带嵌齿工

皮带测量工

8575-250 **三角带切割工**

(V-BELT SKIVER) (橡胶) DPT : 685

GED : 2 SVP : 2 EC : I PA : L4

看管机器，切割未硫化橡胶带的边，使之成为V型（三角型）。

将带子的里面翻转过来，安装在机器的夹持轴上。转动螺丝以调整切割刀具的角度。揿动按钮使机器转动，并斜切三角带。从机器上将带取下，挂在储存架上。称量切割下来的碎屑，并用手工具调整刀具使带型符合规格。

8575-254 **橡胶产品洗涤-干燥工**

(WASHER-DRIER,RUBBER PRODUCTS)

(橡胶) DPT : 685

滚筒看管工

GED : 2 SVP : 2 EC : I PA : M34

看管滚筒机，用来清洗和烘干橡胶制品，如橡胶圈、浴帽、橡皮奶嘴等。

将装满橡胶制品的容器放在手推车上，推到洗涤滚筒边。将制品放入洗涤滚筒内，开阀门放水并加洗涤剂。开动机器，按指定的时间进行洗涤，打开阀门放水，再注入漂洗清水。从洗涤滚筒中取出制品放在有轮子的台上，送至烘干机旁。把一定数量的制品装入烘干机内，调好温度及翻滚干燥时间。然后

从烘干机内取出制品，放入容器内，用手推车送至储存处，进行打捆或装箱。

可用剪刀剪去制品边缘上多余的橡胶。可看管滚筒来烘干和甄别胶乳气球，以备试验，印标记和储存，并给予相应的称谓，如：

气球滚筒机看管工

8575-258　**内胎加工设备勤杂工**
(INNER-TUBE-PROCESSING-EQUIPMENT UTILITY MAN)（橡胶）　DPT：686
GED：2　SVP：2　EC：I7　PA：M4

从事内胎加工设备的服务工作，协助将管状胶料切割成一定长度，打印标记，冲切气门孔，将气门压入内胎和施加滑石粉等。

将印戳固定在机器里。将储墨器灌满墨汁或油墨。装满滑石粉箱。将气门零件从储存处送至工作地点。检查内胎长度是否合规格，以及外层是否盖满滑石粉。用刀将未硫化的废内胎上的气门取下并整理分类，用手推车将废内胎送往开放式炼胶机旁，以备重炼。换班或代替本班组内胎加工设备工人。

可帮助炼胶工往开炼机上加胶料和从开炼机卸胶料以及开始把胶条从开炼机上送入内胎挤出机。可帮助清扫内胎加工设备和型模（口型板）。

8575-262　**胶管手工切割工**
(HOSE CUTTER,HAND)（橡胶）　DPT：687
GED：2　SVP：2　EC：I　PA：H4

缠绕、测量和按规定的长度切割胶管。

将成卷的胶管放在导出架上，将空的卷轴放在有动力的卷取架上用量具核对胶管的直径。将胶管穿过测量仪表和打印机，引至空的卷轴上。压下踏板开始动力卷绕，并引导胶管到卷取架的卷轴上。检查有无外伤、切伤、出瘤等缺陷。注视测量仪表，到规定长度时，用刀切断。在标鉴上记录下数据。捆绑并包装卷好的胶管。

8575-299　**橡胶、塑料和有关制品的其他切割和精整工**
(OTHER CUTTING AND FINISHING OCCUPATIONS RUBBER PLASTIC AND RELATED PRODUCTS)

本残余类是未列入其他类中的橡胶、塑料和有关制品的切割和精整工，如用手或机器切割及检查乙烯基板；用机器或手工操作喷饰和抛光塑料板或制品；将挤压成型的橡胶管材切成一定的长度，用来制作内胎；看管机器，冲切内胎气门孔；更换硫化修复的轮胎标记；抛光胶鞋底、鞋跟、鞋掌来获得柔软或鹿皮似的表面；剪断缝制连接胶鞋零件的缝线；用砂纸打磨模制高尔夫球表面上的缝脊；切割成小正方形塑料弹性砖片样品；制造聚氨脂管道覆盖物；冲切和成形塑料扣眼；对预成型的地滚球毛坯作一系列的加工，制成地滚球。本残余类定义中的职业名称的典型例子有：

塑料板精整工（塑料产品）
内胎切割工（橡胶）
弹性砖片样品切割工（塑料产品）
轮胎再打印工（橡胶）
汽车的塑料挡风玻璃加工工（塑料产品）

8576——橡胶、塑料及有关产品的制造、组装和修理的检验、测试、分级和取样职业

本细类职业包括以下业务：测试、分级和取样等项工作，其工作职责如同职务名称 02-170、02-430、02-150 和 02-330 中所述的关于在制造、组装及修理橡胶、塑料和有关制品中的质量控制活动。

8576-110　**测试轮胎检验员**
(EXPERIMENTAL-TIRE INSPECTOR)（橡胶）　DPT：281
GED：3　SVP：6　EC：I　PA：L47

测试试验轮胎，确定其强度、耐磨性及损坏原因。

将测试机上的轮胎充气，调整模拟道路和条件的操纵装置。保持在测试中轮胎损坏之前或在路上行驶了一定期限的定期检查。使用动力锯刀将测试的新轮胎或实际的路测轮胎横向切下一段，计算横截面上的轮胎钢丝和层数，用量角器检验帘布层的角度，测量轮胎上规定的数据，来确定测试的结果。将结果记录下来，绘制图表，与其他结果比较。

8576-114　**电器用橡胶制品测试员**
(ELECTRICAL-RUBBER-GOODS TESTER)（电力）　DPT：381
GED：3　SVP：5　EC：I6　PA：L47

测试及检验用于修理高压线路及高压设备的橡胶防护用品，如手套、套袖、绝缘毯或垫子。

检查橡胶制品，找出缺陷，如起泡、裂缝或变质。将绝缘强度测验机的测试电极夹在橡胶制品上，并将制品的局部浸在机器的水箱里。调整向电极和橡胶制品施加试验电压的控制装置。注视仪器，如跳火或跳闸表示制品有缺陷。记录下表盘上的毫安读数来确定通过的电流是否在允许的范围之内。测试橡胶垫的方法是把它放在铝桌面上，将上面的电极降下置于测试的部位，然后施加电压。测试其他橡胶制品要使用特制的测试设备。在特制的设备上将手套充气，检查孔洞和薄弱的部位。剔除不合格制品。

可用拉力试验机、千分尺和尺对产品作机械性能的测试。

8576-118　**塑料和橡胶产品检验员**
(INSPECTOR, PLASTIC AND RUBBER PRODUCTS)（塑料产品）　DPT：367
GED：3　SVP：5　EC：I　PA：M347

检验纯橡胶或乙烯基的制品，或正在进行生产的产品是否符合规格。

用尺、厚度计，量角器和注册的规格来测量制品的宽度、长度，并检查印记。核对机器上的自动记录仪器的温度和压力。在不合格品上做上记号，并和部门主管负责人讨论这些缺陷。对所有不合格品写份报告。

可检查储存区，以保证成品按规定的方式搁在架子上。

8576-122　**生胎检验员**
(GREEN-TIRE INSPECTOR)（橡胶）

DPT：487

未硫化轮胎检验员

GED：3 SVP：5 EC：I PA：M47

检验未硫化的轮胎，保证产品合乎标准。

用尺和测量器具来量测胎面的宽度，和胎侧壁的尺寸。称量随意挑出的轮胎的重量，核对是否在允许的数量范围之内，并记下重量。检查轮胎是否有缺陷，如未粘好、松边、褶皱和层间有气泡等。在合格品上打上印记，在不合格品上作上记号，以便进一步加工。

可用溶剂和手工具修理缺陷。

8576-126 **亚麻油毡检验员**

(LINOLEUM INSPECTOR)（油地毡产品） DPT：367

GED：3 SVP：4 EC：I PA：L457

检验亚麻油毡、乙烯基等铺地材料的花样和颜色等方面的缺陷，并按照质量分级。

帮助其他工人把成卷的已制好的铺地材料放在松卷架上。发出信号，让操作工开动机器将铺地材料横向拉过切割台，随即检查缺陷，如裂痕、瑕疵、颜色不匀。根据有缺陷部分的长度，在有缺陷处粘上记号或刻出标记。通知其他工人切除有缺陷部分。每次切后重新调整计数器。根据公司的规定，将铺地材料按质量分出等级。留出小样为试验室测试用。

8576-130 **亚麻油毡生产线检验员**

(LINOLEUM-LINE INSPECTOR)（油地毡产品） DPT：367

GED：3 SVP：4 EC：I PA：S457

检验生产亚麻油毡加工过程中的缺陷。

当材料从加工装置和卷绕器之间经过时，检查其表层、颜色、色的浓度或花纹上的缺陷。验明并记录缺陷。用千分尺或外卡规测量厚度。规格上出现偏差时，通知机器操纵工以保证与规格相符。

8576-134 **轮胎分级员**

(TIRE CLASSIFIER)（橡胶） DPT：387

GED：3 SVP：4 EC：I PA：M347

检验从检查站剔出的有缺陷的轮胎，确定修理的范围，并加以处置。

用手工具探查缺陷，确定损坏程度。根据缺陷，将能够修理的轮胎分级和分组，如帘线排列不匀、脱层、扭曲和有气泡，将轮胎送去修理。将缺陷情况写成日报表。

8576-138 **胎面翻新检验员**

(TIRE-RETREADING INSPECTOR)（橡胶） DPT：387

GED：3 SVP：4 EC：I PA：H34

检验汽车、公共汽车、载重车和其他机动车用过的旧轮胎，以确定翻新或修理。

目检轮胎帘线层、胎圈和胎侧壁等处的裂口及其他缺陷。将轮胎放在扩胎机上，检查轮胎的内侧，找出缺陷。在有缺陷处用粉笔画上记号，指出在翻新前先加以修理。剔除不能翻新的轮胎。

8576-142 **泡沫橡胶制品检验员**

(FOAM-RUBBER-GOODS INSPECTOR)（塑料产品；橡胶） DPT：387

GED：3 SVP：3 EC：I PA：M47

检验泡沫橡胶或泡沫塑料靠垫和床垫产品是否符合规格，并分等级。

检查靠垫或床垫，找出缺点，如起疙瘩、撕裂和扎破。踩踏板，降下液压柱塞，落在靠垫上，测试其抗压力。在合格品上打上等级印记。在不合格品的缺陷处作上记号，分类堆放。

可用秤核实床垫的重量。可根据所检验的产品，给予相应的称谓，如：

床垫检验员

橡胶靠垫检验员

8576-146 **唱片测试员**

(PHONOGRAPH-RECORD TESTER)（杂类产品制造、未归他类者） DPT：387

GED：3 SVP：3 EC：I PA：S467

检查和测试新压制的唱片。

检查唱片的缺陷，如突出点、斑污或擦伤。将唱片放在唱机的转盘上，用同心度测试仪或校准的放大镜观察唱头的横向摆动是否在允许范围之内。在音响设备上放唱片，检验它的保真度，并细听有无劈拍滴嗒或失真的声音。检查印在唱片标签上的名称和编号，保证唱片上的音乐和标签上的名称相符。用测孔规、外圆量规和秤检验中心孔眼的直径、唱片外圆直径、厚度和重量。详细记录找出的缺陷，并将有缺陷的唱片退回压制车间。

8576-150 **轮胎检验员**

(TIRE INSPECTOR)（橡胶） DPT：684

GED：2 SVP：3 EC：I7 PA：M47

检验已硫化的轮胎，以保证产品符合标准。

将轮胎安置在转盘上或挂在传送机的挂钩上，检查有无侧面裂缝、异物和气泡等缺陷。用手摸胎口，探查有无纵向弯曲，触摸轮胎里面，探查帘线排列是否均匀，有无脱层或扭曲现象。标明缺陷，将轮胎分类送到其他部门。

可检查内胎。可用刀修整胎圈上的凸出部分和模压飞边。可用手抬或用起重机将轮胎安置在转盘上。

8576-154 **平压机拣选工**

(PICKER BEAM PRESS)（橡胶） DPT：487

靴鞋工

GED：2 SVP：3 EC：I PA：L47

检验、计算、捆扎用布和橡胶层压料或塑料贴面制品裁切成的靴鞋各部分，并将其装架。

将靴鞋各部分拣出放在前床工作台上，进行拣选，以便剔出如厚度加倍等有缺陷的部分。用工作单上规定的层数乘以裁切数来计算靴鞋各部分数目。将相同者分成若干叠，以防损坏并用绳捆好。然后按照取用顺序和型号放到装架手推车分层隔板上。记录已加工处理的靴鞋各部分的数目。

8576-158 **强制变异测试员**
(FORCED-VARIATION TESTER) (橡胶)
DPT : 685
轮胎测量员
GED : 2 SVP : 2 EC : I PA : M4

看管自动化机器，测量硫化后轮胎的周长和胎面宽度。

转动标度盘，调整机器，使适合指定轮胎的尺码。按照轮胎胎侧壁上的尺码将已硫化的轮胎分类，放在通往机器的传送带上。从传送带上取下轮胎，安放在机器的轮毂上。揿动按钮，驱动机器，使轮胎自动地充气，并根据详细叙述转动轮胎。注视机器标度盘上的指示灯，将胎面测试结果记录下来。从机器上取下轮胎，将轮胎分类，以便最后处理。

8576-162 **胶管检验员和测试员**
(HOSE INSPECTOR AND TESTER) (橡胶)
DPT : 687
GED : 2 SVP : 2 EC : I PA : M34

检验和测试胶管，找出制造过程中的缺陷。

按胶管的型号分类，并检查他们的缺陷，如切口、气泡、颜色不匀和印记有毛病。用钢尺、量规和塞规测量胶管的内外直径。将胶管接在水管上，用扳手封严另一端，使胶管承受指定的水压，检验胶管，在漏水处作记号。记录检验的数据，并将检验标签系在胶管上。

可用装配压力机和手工具把联接器固定在胶管上。可用刷子和漏板将商标或识别标志刷在胶管上。

8576-166 **内胎检验员**
(INNER-TUBE INSPECTOR)(橡胶) DPT : 687
内胎抽气工
GED : 2 SVP : 2 EC : I PA : M47

检验已硫化的内胎，找出缺陷。

用气管将内胎充气。检查内胎和气门组件的缺陷，如气泡、裂缝和有薄的地方。在有缺陷的内胎上作上记号，放在废品箱里。用真空泵抽出合格内胎中的空气，按照尺寸和型号放在储存处。

可用动力工具在合格内胎的气门杆上安上气门芯和锁紧螺丝。可用手工操作的器械把气门杆拗弯。

8576-170 **模压塑料和橡胶制品检验工-修整工**
(INSPECIOR-TRIMMER,MOULDED PLASTIC AND RUBBER) (塑料产品；橡胶)
DPT : 687
GED : 2 SVP : 2 EC : I PA : L47

检验和修整模压塑料和橡胶制品，如塑料猎枪弹壳和覆盖橡胶的金属零件。

目检各零件有无缺陷，如裂缝、撕裂、气泡。用刀、剪刀或切割机械修整零件上的毛刺。将合格品过秤并装箱。

可用手抛光机将毛刺磨光。可用塞规、卡尺和千分尺核对零件尺寸。可将不合格的覆盖橡胶的金属制品退交模压工修理，并重新硫化。

8576-174 **铺地材料检验员**
(MATTING INSPECTOR) (橡胶) DPT : 687
GED : 2 SVP : 2 EC : I PA : M47

检验成卷的海绵和实心橡胶铺地材料。

用吊车将铺地材料卷装在导出架上，松卷，将铺地材料引放到检验台上。当铺地材料缠卷到动力传动的卷取轴上时，随卷绕随检查有无气泡、撕裂和颜色不正等缺陷。用刀将有缺陷的部分切下，根据需要进行拼接，使用橡胶填料和移动式的硫化罐，将其局部硫化。根据用户和买主的规定，切成符合要求的长度。

可将检验过的橡胶铺地材料装人袋里，系上标签，准备装运。

8576-178 **胶鞋检验员和测试员**
(RUBBER-FOOTWEAR INSPECTOR AND TESTER) (塑料产品；橡胶) DPT: 687
GED : 2 SVP : 2 EC : I PA : L47

履行下列任何职责来检验、分类、整理零件或胶鞋或塑料鞋成品：

检查制鞋用的零件，如内底、外底、鞋跟和鞋面等有无气泡、卷边、麻点或边缘凹凸不平。目检胶鞋成品有无缺陷，如零件放错了位置或是排列不直、有凸部位、颜色不对、松针或漏针等。将成品与任务单规定的质量、零件编号、尺码以及颜色进行比较。根据质量、颜色、尺码和批号将成品分成堆，再分成一级品、二级品和不合格品，并记录数量。检验中遇有污斑之处用布和溶剂将它除掉。将重复发生的缺陷通知主管人。

8576-182 **橡胶气球分级工**
(GRADER RUBBER BALLOONS) (橡胶)
DPT: 687
GED : 2 SVP : 2 EC : I PA : S47

将橡胶气球充气，检验和分级。

将气球充气孔接在喷气嘴上，推动用膝控制的空气阀门把气球充气，检验气球有无漏气或薄点。将气球放气。根据检验结果分为合格品、二级品或废品。

8576-186 **轮胎平衡检验员**
(TIRE-BALANCE INSPECTOR) (橡胶)
DPT: 687
GED : 2 SVP : 2 EC : I PA : M47

检验已硫化的轮胎是否符合平衡规定。

用人力或吊车把轮胎提起放在平衡台上。推动手柄使夹紧装置张开把轮胎固定在位置上。放松锁定装置，使平衡台能在装置上自由浮动，气泡指示器发挥作用。观察气泡指示器，确定轮胎的平衡度是否在允许范围之内。在气泡指示器上显示出最轻的部位时，作上记号，作为内胎气门的位置，或在不合格的轮胎上加上一团胶（未硫化橡胶）。将不合格品放在一旁，将合格品放在传送带上。

8576-199 **其他橡胶、塑料和有关制品的检验，测试，分级及取样工**
(OTHER INSPECTING, TESTING, GRADING AND SAMPLNG OCCUPATIONS RUBBER,

PLASTIC AND RELATED PRODUCTS)

本残余类包括未列入其他类的橡胶、塑料和有关制品的检验员、测试员、分级工和取样工，如检验气囊、高尔夫球或其他橡胶制品的工人，将鞋分类和配对的工人，将橡胶轮胎分类的工人，以及检验泡沫塑料制品的工人。本残余类定义中的职业名称的典型例子有：

高尔夫球检验员（橡胶；体育用品与玩具）
样品零件检验员（塑料产品，橡胶）
水橡胶制品测试员（橡胶）
鞋类分级工（橡胶）

8578——橡胶、塑料及有关产品的制造、组装和修理的杜工及其他简单工作职业

本细类职业包括壮工和从事其他初级工作的工人，其职责如同职务名称 02-190 所述，与多种橡胶、塑料和有关制品的制造、组装工人一样。

8578-110 **模压成型制品搬运工**
(MOULDING-MACHINE OFFBEARER)（塑料产品） DPT: 686
GED：1 SVP：2 EC：I35 PA：L4

搬运由模压成型机注塑成型要生产的制品，如自来水笔杆、新颖小巧制品和家庭用具等。

从机器的出口处将模压制品搬开。检查部件有无明显的缺陷，如裂缝、槽或孔。将合格品放入容器。定时打开机器的出口，并搬起废塑料片，将它放入研磨机磨碎，回收再用。

可转动刻度盘和开关，以保持机器内指定的温度和压力。

8578-112 **气球模型剥离工和清洗工**
(BALLOON-FORM STRIPPER AND CLEANER)（橡胶） DPT: 686
GED：1 SVP：2 EC：I PA：M4

履行下列任何职责，将硫化和浸渍制成的气球从模型剥下，并清洗模型：

用长把夹钳从硫化箱里把带有气球的模板拉出来，将模板放在挂架上，用吊车把全套东西浸在洗净剂里，以便剥离气球，并使表面光滑。将模板从溶液里提出放在夹具上。用气嘴将空气压入气球口使之膨涨并与模型脱离。将气球从模型上剥下来，置于箱内。用磨料、水和压缩空气射流使气球模型光滑、洁净、干燥。把模型夹在台钳上，用手工具矫正，并夹紧组件。

可每隔一定的时间将模型泡在清洗溶液中，除去积下的废料。

8578-114 **斜裁机操作工助手**
(BIAS-MACHINE-OPERATOR HELPER)（橡胶） DPT: 686
GED：1 SVP：2 EC：I PA：VH34

协助斜裁机的操作工裁切用来制作轮胎的布层或其他部件的胶布。

用手推车把成卷的织物和垫带送到斜裁机旁。用吊车把料卷放在斜裁机的导出架和卷绕架上。将织物从机器的导辊上穿过。从斜裁机上取下裁好的层片，放在工作台上拼接。在绕好的卷上按材料的类型作上标记，用手推车送至储存处。同时参见职务名称 02-160 的定义。

可用手拼接胶布层。

8578-118 **鞋类模压机送料工**
(FOOTWEAR-MOULD-PRESS FEEDER)（橡胶） DPT: 686
GED：1 SVP：2 EC：I36 PA：M4

履行下列任何职责，给模压机送去切割下来的片料，用来制作鞋类零件，如鞋面、拱形衬垫等：

将备好的橡胶薄片纵向折叠，送入肘杆式冲床的冲切型模下，冲切成鞋面。将未硫化的橡胶拱形衬垫坯料放在模具型腔里。将装满物件的模具放在送往平板硫化机的传送带上。从运出的传送带上卸下模具。摇动模具使硫化过的衬垫落进容器内。将空模放在送入传送带上。

可向模具内喷脱离剂，以便于脱模。

8578-122 **胶管装芯轴工和剥离工**
(HOSE LOADER AND STRIPPER)（橡胶） DPT: 686
上芯轴工
GED：1 SVP：2 EC：I PA：H4

将管状的橡胶坯装在空心的芯轴上，在经过卷绕和硫化工序后，从芯轴上取下成品胶管。

用吊车把钢制空心芯轴提起放在工作台上靠近摩擦皮带处。将橡胶管坯的一端拉套在芯轴的锥形端上。开动摩擦带并将芯轴降下，落在皮带上，牵引胶管沿着芯轴前移。用气枪从胶管末端注入压缩空气使胶管涨开易于套在芯轴上，以便加工制成胶管。将已加工完的胶管连同芯轴用吊车吊到剥离台上。将芯轴的一端夹在台钳上。用气动或液压喷枪压向空心芯轴端部。按板机，施加压力，将已硫化的胶管吹离芯轴。

8578-126 **模压制品修整工**
(MOULDED-PRODUCTS FINISHER)（塑料产品；橡胶） DPT: 686
模压制品修边工
GED：1 SVP：2 EC：I PA：L4

履行下列任何职责，对模压制品，如楼梯踏面、弹性砖片以及泡沫衬垫等进行修边、成型和精整：

将模压制成的一段材料放在剪床台上，将其切成单独的弹性砖片或楼梯踏面，并压下剪床的踏板修整毛边。用动力剪刀剪去模制衬垫的飞边，并除去多余的材料。将楼梯踏面夹在固定夹具上，拉动手柄使它的边缘紧压在热的管子上，经过一定的时间，踏面边缘上即形成唇状凸缘。将修整后的产品分类，放入纸箱内或放在传送带上。

8578-130 **模具装料工**
(MOULD FILLER)(塑料产品；橡胶) DPT: 686
浇注工
GED：1 SVP：2 EC：I PA：L4

将液体塑料或胶乳注入硫化模里，制成鞋或坐垫等模压制

品。

将胶管的喷嘴插进封闭的模具孔内，注进原料。如果是敞口式模具，当它在传送带上经过时，按压胶管上的扳柄或拉动手柄将敞口的模具灌满。用刮板在敞口式模具上刮过，除掉多余的塑料或胶乳，保证在硫化后制品表面光滑。

可用搅棒在模具内搅动，除去气泡。可在手指间搓揉原料来决定它的浓度。

8578-138 **橡胶鞋底自动磨光工**
(RUBBER-SOLE BUFFER AUTOMATIC)
(橡胶) DPT: 686
GED : 1 SVP : 2 EC : I57 PA : L4

将模压制成的胶底料送往两台自动机器上，使边缘打磨粗糙，为加沿条做准备，并除去浇口。

开动机器，压下第一台机器的踏板，使带齿的送料轮分开。将鞋底夹在两个轮子之间，并紧靠竖直的磨轮，当送料轮自动地带动鞋底转动时，鞋底边上的多余的材料即被磨掉。转过一周之后，观察鞋底的浇口是否已完全磨掉。将磨过的鞋底取下放入容器。第一台机器运转时，对第二台机器开始送料，交替进行工作。

8578-142 **模制品脱模工**
(STRIPPER MOULDED PRODUCTS) (塑料产品; 橡胶) DPT: 686
GED : 1 SVP : 2 EC : I PA : M4

履行下列任何职责，将模压橡胶制品或塑料制品，如手套、玩具或鞋类等从模具和鞋楦上脱下:

从烘干机的传送带上取下模型，并把它夹在夹具上，敲打模具里手套的模型，使它松动，从模具内取出套有手套的模型，把手套从模型上剥下，模型放在一边以备再用。将棉线手套套在木制模型上，准备涂料，并在模型上把手套整平，避免出现褶皱。从模具内取出塑料玩具或零件。将制成品浸在溶液内洗净。用布把模具擦干净，送回注塑车间。抓住传送带上每隔一双鞋的鞋跟，使它们松动，以便于流水线上的下一位工人取下。用带爪的空气压力管拉成品的顶部，同时用手握紧鞋跟，将传送带上的模压制成的长筒靴或鞋从鞋楦上取下。将带鞋楦的鞋装在地上的脱鞋器上，压下踏板，使压缩空气充入鞋与鞋楦之间，将鞋从楦子上取下。

可将经手物品的数量记录下来。可检查物品有无缺陷。

8578-146 **轮胎清洗工及喷色工**
(TIRE CLEANER AND PAINTER) (橡胶) DPT: 686
轮胎精整工
GED : 1 SVP : 2 EC : I7 PA : M4

履行下列任何职责，将轮胎清理干净，修去毛刺，送进喷色机:

照看轮胎自动地进入除毛刺机。把卡在机器里或传送带上的轮胎弄松。用甘油溶液和刷子把轮胎上的检查标记擦掉，并为喷色作好准备。将修整完毕的轮胎送进喷色机，喷上起装饰性和保护性作用的覆盖层。

可用磨轮或手拿刀片修整轮胎上松散的橡胶，白色侧面涂层或凸起的部位。可将喷色机的贮存罐装满喷涂料。

8578-150 **轮胎气门工**
(TIRE-VALVE WORKER) (橡胶) DPT: 686
GED : 1 SVP : 2 EC : I PA : L4

履行下列任何职责，为装配在内胎上的气门做准备工作:

将阀门装进抛光装置里，除去毛刺并将阀门底弄粗糙使易于粘连。检查阀门，保证抛光工序合格。将阀门芯子的那端先放进旋转着的能在阀门底上涂上胶浆的装置。将椭圆形的橡胶片涂胶织物交替层叠粘合在一起，作为阀杆的座。将阀门的扁平钢片底座压进大型载重汽车和拖拉机内胎的孔内。在有螺纹的阀杆上装上垫圈和螺母，用扳手把螺母拧紧。将气门芯倒入机器的进料斗中，用空气射流把阀杆的孔内异物吹掉，将阀杆靠紧机器的出口，压下踏板，气门芯即被拧入杆内。

可用刷子在阀门底座上刷上胶浆。可用气管将内胎充气，并检查漏洞。可用专用工具，手工安装气门芯。可根据工人在组装阀门中所担任的工作，给予相应的称谓，如:

阀门抛光工
阀门粘合工
阀门芯镶入工
阀门组装工

8578-154 **模具准备工**
(MOULD PREPARER) (塑料产品) DPT: 687
模具上蜡工
GED : 1 SVP : 2 EC : I7 PA : M34

将用于制造玻璃纤维制品，如船、汽车车身和浮子等物的模具清洗干净并上蜡。

用布或海绵沾溶剂清洗模具，除去留在模内的蜡。再涂蜡并用布和刷子将模具的表面擦光。在模具内喷上或刷上脱模剂，便于成品脱模。在模具边缘盖上条带，防止树脂粘在模上。

可用气管或尖头木棍和木槌从模具内取出成品。用砂纸将模具上粗糙的地方打磨光滑，补上损坏的地方。

8578-158 **眼镜框修整工**
(EYEGLASS-FRAME TRIMMER) (科学和产业设备，未归他类者) DPT: 886
GED : 1 SVP : 2 EC : I7 PA : S47

将装饰物固定在塑料眼镜框上。

在钻孔和铆接工序中，用夹具把金属或塑料的装饰物和眼镜框夹紧。在钻床上将装饰物连同镜框一起钻孔。孔内插入铆钉，拿镜框放在手扳压力机台面上。用锤尖敲打铆钉，将装饰物固定在镜框上。松开夹具，拿出镜框。

8578-162 **胶鞋辅助组装工**
(RUBBER-FOOTWEAR SUB-ASSEMBLER) (橡胶) DPT: 886
层叠工
GED : 1 SVP : 2 EC : I PA : M4

履行下列任何职责，将已刷胶浆的橡胶层和涂了胶的布层，交替地叠粘在一起（像一本书似的）成为制作胶鞋的材

料:

将一层橡胶片和一层胶布夹在固定在木板上的布层中，以防橡胶片和胶布层统统粘在一起。将夹在布里形成像书一样的叠层放在通向压延机的传送带上。经过压延机后，书状的胶层压粘在一起形成组装层料。当压延机往外运书状叠层时，从传送带上将它们取下来。拿木板放在手推车的钩子上。把胶片层和胶布层交替放在薄片上。胶布层之间留出一定的距离，为下一步粘接用。移动零件的位置以避免出现褶皱，用手滚将零件压在一起。去掉粘接不良或皱得很利害的零件。

可用刷子在胶片上刷胶浆。可在木质的书皮上写鉴定数据。可用水和海绵清洗书皮。

8578-166 **平皮带层片手工粘合工**

(BELT LAMINATOR,HAND)（塑料产品；橡胶） DPT: 887

GED：1 SVP：2 EC：17 PA：L4

在缝装饰线之前，在皮革和塑料及皮带的层片上施加粘合液。

在胶合板上涂蜡以防止皮带的层片粘在板子上。在胶合板上把层片排成行。按动电钮，开动电喷枪，在层片上喷一层胶乳粘合剂。连板带层片一起移至干燥架上。在需要时，往喷枪里灌满胶乳液。

8578-170 **眼镜架托片粘合工**

(EYEGLASS-PAD CEMENTER)（科学和产业设备，未归他类者） DPT: 887

GED：1 SVP：2 EC：17 PA：S4

拿托片粘合在眼镜架上。

将海绵浸透丙酮放在盘子上。把塑料眼镜架固定在金属装配架上。将海绵压在镜架露在外面准备装托片的位置上，用镊子夹起托片，在丙酮里蘸一下，然后将它紧压在镜架上的指定部位，维持压力直到托片和镜架粘牢。

8578-174 **帘布筒包裹工**

(TIRE-BAND WRAPPER)(橡胶) DPT: 887

GED：1 SVP：2 EC：I PA：L4

将帘布筒组件裹在防粘连的布衬里。

将帘布筒放在两层布衬之间。将帘布筒组件挂在包裹装置的横杆上。转动手柄，将布衬之间的帘布筒包裹好，然后按尺码分别放在料盘上。

可用层料、溶剂和滚筒装置来制作层叠轮胎帘布筒。

8578-178 **带绳索的包装袋口封闭工**

(STRING-TOP SEALER)(塑料产品) DPT: 686

GED：1 SVP：1 EC：1 PA：L4

将绳索封闭在塑料包装袋口上。

将包装袋放在封闭机的棒轴上，将绳索放在袋口上，绳索的两端用抓紧夹子夹住。压下踏板，将袋口褶过来，并沿着绳索将它封在包装袋的顶部。从棒轴上取下包装袋。检查封闭褶边时出现的缺陷。

8578-182 **水胎（气囊）抽出工**

(AIR-BAG EXTRACTOR)(橡胶) DPT: 886

GED：1 SVP：1 EC：137 PA：H4

从硫化好的轮胎里抽出水胎(气囊)。

用吊车从传送带上吊起轮胎。将金属保护环装在胎圈上。操纵手柄使轮胎紧夹在夹盘上。将链钩钩住轮胎里的水胎，按动电钮，开动机器，将水胎从轮胎内拉出。将空心轮胎放在传送带上。

可将吸管插入水胎的孔内将水抽出。

8578-186 **手工粘合工**

(CEMENTER, HAND)（塑料产品；橡胶） DPT：886

GED：1 SVP：1 EC：I PA：L4

在塑料鞋或胶鞋的边缘和表面上刷上胶浆粘上零件。

将涂料棒蘸上胶浆涂在指定的表面上，或在零件上放上样板，在它周围涂上粘合剂。将已备好的鞋料使边缘交搭，放在传送带上或者放在容器内，以便下一步与其他零件装在一起。

8578-190 **剥离机送料工**

(OPENING-MACHINE FEEDER)（橡胶） DPT：886

GED：1 SVP：1 EC：I PA：L4

将在硫化时粘在一起的有凹槽的橡胶条送入机器，使之受力从两侧剥离。

开动机器，推送胶条端部穿过机器的进料口送到型模处并放在送料辊的下面，送料辊即可拉着胶条沿着型模前进而使之从两侧剥离。

可将胶条穿过在胶条上冲切通气孔的机器附件里。

8578-194 **胎面接头压合工**

(TREAD-SPLICE PRESSER)(橡胶) DPT：886

GED：1 SVP：1 EC：I 7 PA：M34

给液压机送料以粘合未硫化的胎面接头。

提起轮胎，将胎面接头放在运转中的压力机的臂上，滚轴臂自动落下，压接头粘合。将粘好的轮胎放在传送带上送到喷淋间，在硫化之前喷上稀质油。

8578-198 **实心车胎安装工**

(SOLID-TIRE MOUNTER)(橡胶) DPT：887

GED：1 SVP：1 EC：15 PA：L4

将实心车胎安装到如三轮脚踏车和婴儿车的车圈上。

将实心胎放在液压操纵的机器爪里。按下踏板，合上夹爪，抓住实心胎，并把它撑开。把车圈放在胎中心的轴芯上，按动按钮，放开夹爪，将实心胎装在车圈上。

8578-299 **其他橡胶和塑料制品壮工和初级工**

(MISCELLANEOUS OCCUPATIONS IN LABOUING AND OTHER ELEMENTAL WORK, RUBBER AND PLASTIC PRODUCTS)

本残余类包括未列入其他类的橡胶和塑料制品壮工和其他初级工。如为硫化前的橡胶产品除去尘土和进行喷淋，在传送

带上磨过的轮胎上拣出钢丝，清除橡胶油罐里的异物，在各种机器上装载、卷绕、卸载、盘卷橡胶和塑料管的工人。本残余类定义中的职业名称的典型例子有：

轮胎钢丝挑拣工（橡胶）
容器倒空工
粉状材料贮存工（橡胶）
胶管内层胶后援工（橡胶）
压出机操作工助手（橡胶）

8579——橡胶、塑料及有关产品的制造、组装和修理职业，未归他类者

本细类包括未列入其他类的职业：制造、组装和修理各种橡胶、塑料和层压玻璃纤维制品的工种。

8579-110 覆胶机械工
(RUBBERIZING MECHANIC)（机械设备，未归他类者） DPT：281
GED：3 SVP：6 EC：I PA：M47

修理和保养覆盖橡胶的以及衬胶的设备，如推进器、管道、泵、阀门、电缆管道和通风机。

拆散设备，取下损坏的零件。检查未覆盖上橡胶而露在外面的设备或零件的损坏处和磨损处。根据橡胶种类和制造商的说明书选料。用气动磨轮和电磨机研磨损坏设备的表面，保证覆盖材料能粘着。用油灰刀将填充材料填满表面上的裂缝和孔洞。在需要覆盖的表面上刷上粘合材料，用手滚将覆盖物盖上，抹平并压紧。

可做出设备覆盖物的纸样，用剪刀和刀照纸样裁剪橡胶或氯丁二烯橡胶材料。可将材料放进能控制时间和温度的炉子里硫化。可用皮下注射针头除去覆盖物下的气泡。

8579-114 油墨辊修理工
(ROLLER REPAIRMAN)（塑料产品；橡胶） DPT：681
GED：3 SVP：6 EC：I7 PA：M4

修理各种印刷机上已损坏或有缺陷的塑料和橡胶油墨辊。

用手或吊车将已损坏或有缺陷的油墨辊装在修理架上。分析损坏辊子上的标签来确定它的硬度。用刀从修理材料上割下一块塑料，挑选相应的胶辊修理工具包进行修理。点燃喷灯，仔细地对损坏处或有缺陷处加热。在这些部位加上修补材料，用刀和喷灯把它熔合在周围的材料里。用手滚在修补部位滚压，使表面光滑并去掉气泡。用车床和抛光机把修复的胶辊重新打磨并抛光。

8579-118 保温潜水服制作工
(WET-SUIT MAKER)（服装与织物）DPT：381
GED：3 SVP：5 EC：I PA：L47

量尺寸、剪裁和装配潜水用的全套服装，如保温潜水服、兜帽和短上衣。

用带尺给顾客量尺寸。用蜡笔在纸上按照顾客的尺寸画出服装的样子，用剪刀剪出纸样。在制潜水服用的材料上勾画出样子的轮廓线，用剪刀沿轮廓线剪开。用压力和粘合剂在服装上装上圆盖形紧固零件和拉练。用针线、缝纫机和粘合剂连接各部件，制成服装。让顾客穿上试样，做必要的修改。在接缝处盖上防水胶带，以防针眼漏水。

8579-122 泡沫塑料喷雾机操作工
(FOAM-PLASTIC-SPRAYING-MACHINE OPERATOR)（塑料产品） DPT：662
GED：3 SVP：5 EC：I7 PA：L457

操纵机器，在传送带上喷射热固性树脂来生产硬性的泡沫材料。

指挥工人们运来卡纸板，并将作为垫衬物用的卡纸板插在传送带上，通过覆膜和干燥装置，打开干燥灯和风扇，将松脂和催化剂调制成混合原料。做好以上准备工作后，开动气泵，打开阀门，使加压的混合原料送至喷嘴。按下开关，转动控制器，开动传送带和喷雾器。调节控制器，保证混合原料喷在传送带上的卡纸板上，形成一定宽度、厚度和比重的泡沫材料。从固化后的材料上切下样品，检查是否符合生产规定的要求。指导切割工调整好锯刀，把材料切成指定的尺寸。

可将泡沫材料喷进冷藏箱和冰箱板壁的空腔里，作为隔热材料。

8579-126 水龙带手工制作工
(HOSE MAKER,HAND)（橡胶） DPT：682
GED：3 SVP：5 EC：I6 PA：M4

履行下列任何职责来制造大型加固水龙带：

用手把制管套筒放在电动卡盘的轴上，并固定住。用溶剂将胶层材料（胶布和纯胶胶料）洗净并涂上胶浆。将胶层材料对准制管套筒，压下踏板使轴转动，引导胶层材料绕在制管套筒上形成管子。滚压制成的管子，保证管子各层紧密粘在一起，并用手滚将胶层的褶皱处弄平。用尺、卡尺和量规测量管子。用刀割去多余的橡胶。在胶层之间绕上钢丝或绳索以增强管子的强度。在硫化过程中，为了保持管子的形状，在它外面裹上纤维织物。用手工具在管子末端粘上或夹上金属附件。用吊车将管子放进卧式硫化罐内。为这一指定的硫化环节调好温度计和定时器。硫化后，将管子上的纤维织物拆掉。

可将轴上的管子缠上绳索，成螺旋形，使它在硫化过程中紧贴轴上。

8579-130 胶乳带成型机操作工
(LATEX-RIBBON-MACHINE OPERATOR)（橡胶） DPT：684
胶乳橡胶丝成型机操作工
GED：3 SVP：5 EC：I5 PA：L47

操纵成型机，生产并硫化用来制作松紧带和袜带的胶乳带和胶乳丝。

打开储存器的阀门，调节流量以控制盘内凝固剂的水平线。根据胶乳橡胶条和橡胶丝的规格，在皮带轴的上面挂上一定数量的浸渍带。开动机器，使浸渍带和传送机构动转。当这些带子在盘里的胶乳上面浮过和在凝固剂中通过时，注意观察胶乳是否凝聚在浸渍带上。监视凝固的胶条或胶丝从浸渍带底部脱落，掉在传送带上，送至冲洗处和烘干炉。检查胶条和胶丝有无缺陷，如孔眼和干了的凝固剂等。将胶条或胶丝的末端穿过导块引到硫化鼓。

可用剪刀、秤、量具等剪下样品，称重量，核对是否符合规格。

8579—134 **塑料品制造工**

(PLASTICS FABRICATOR)（飞机与航天器；塑料产品） DPT：684

GED：3 SVP：5 EC：I7 PA：M47

履行下列任何职责来制造飞机的塑料附件、装饰和构造零件：

用剪刀、刀或剪裁机，按照样板或图纸将玻璃布裁成所需规格。用刷子或浸渍机将玻璃布浸透塑料溶液。在模具上铺几层浸渍过的玻璃布。在其中间加上金属装配板。把玻璃布压在模具上，使布合乎模具的轮廓。用刀或剪刀将布裁剪使完全符合模具，并把末端部分折叠起来。用手或刮刀把布面弄平，除去气泡和多余的塑料。将有玻璃布的模具放入真空包内。在该包内装上进气阀门和出气阀门，并将真空管线与阀门连接。打开阀门使真空包缩紧，并拉它紧紧地压在玻璃布层上面。将这层压制品放进烤箱内，调节恒温器来调整规定的硫化过程。用剪刀去掉真空包，用手工具从模具里撬出层压制品。用砂轮片将表面磨光。根据规定重复覆盖操作直至达到所需的层数。

可制造蜂窝型层压雷达天线罩。可在铸铁锥形棒轴上用缠绕方法来制造雷达天线罩。可用加热和真空设备来固化需要进行修复的部位以修理飞机上的塑料零件，并根据工种的类型，给予相应的称谓，如：

飞机塑料零件修理工

8579—138 **橡胶衬里安装工**

(RUBBER—LINING INSTALLER)（橡胶） DPT：684

贮罐衬里工

GED：3 SVP：5 EC：I7 PA：M347

在贮罐、阀门、管道、沟槽、盒子以及类似物品的内壁安装橡胶片，以防止腐蚀，减少污染或爆炸事故，以免危及储存物。

把待加衬里的物品用喷砂、括研或刷漆等方法将其内壁清理干净。按物品的图纸尺寸，在厚纸上勾画出橡胶衬里的图样，用剪刀剪下。把图样盖在规定的橡胶片上，用刀或剪刀按图样裁下。在待加衬里的表面涂上所需的那种胶浆。用专用工具将橡胶衬里粘在表面。将衬里在硫化罐里用蒸汽硫化，或用罩和蒸汽喷管进行硫化。用火花测试器检查装好的衬里是否符合规格。

可将衬里已损坏或磨损的部位挖去，粘上一块自硫橡胶修补块，进行修复。可到设备的现场去安装或修补衬里。

8579—142 **油箱精整工和修理工**

(FUEL—TANK FINISHER AND REPAIRER)（橡胶） DPT：384

GED：3 SVP：4 EC：I7 PA：M347

按照严格的规定，履行下列任何职责来精整和修理用橡胶处理过的油箱：

用钢丝刷、手提抛光机和真空吸管除去油箱内的异物。用布和溶剂清洗油箱内部。检查它的缺陷，如气泡、离层、裂缝和开缝。在有缺陷的部位用蜡笔标出损坏的范围，和标出修理的标记，记录下损坏的类型。用刀将损坏部分挖去，用手提抛光机磨光边缘，然后粘上一块指定的修补材料并用手滚滚压，保证粘合牢固。用手工具切下损坏的附件和橡胶增强条，都换上新的，用注射器在气泡里灌满胶浆。在修补的部位夹上电加热板，使之硫化。将油箱洗干净，用滚筒和刷子在修补处涂上漆。将油箱放在架子上，检查附件和螺丝孔的部位。用量规检查油箱壁的厚度。用橡皮图章、漏板和喷枪在箱上印出识别标记。

可根据规格装上附加的零件和挂钩。

8579—146 **气动除冰器组装工**

(DE—ICER ASSEMBLER, PNEUMATIC)（橡胶） DPT：684

GED：3 SVP：4 EC：I7 PA：M4

将预先切好的胶布和纯胶胶料组装成飞机气动除冰器。

沿着制造模型上面的指引线，或用样板和图纸来确定胶布层片的位置。在制造模型上，按规定的次序，将层料、胶管、集合管和钢丝圈放在制造模型上，并用胶浆把它们牢牢地粘在位置上。用滚筒将层料压紧以去掉褶皱和增加粘固度。将组装好的除冰器上多余的层料用刀除掉，然后移送到硫化地点。把硫化后的除冰器连同可移动的模型送到工作区，悬挂在架子上。在除冰器的指定部位上涂上一层特定的胶浆。

可将胶布铺开放样，用尺、样板、刀、剪刀和成型棒将料切下制成特殊的管道和集合管。

8579—150 **玻璃纤维胶合工**

(FIBREGLASS LAMINATOR)（电子设备；塑料产品；船舶制造和修理） DPT：684

玻璃纤维敷层工；模具胶合工

GED：3 SVP：4 EC：I7 PA：M34

履行下列任何职责，将玻璃纤维布层和树脂敷在塑料、钢或木制模具上，来制造塑料制品，如小船、汽车车身、浮标或电子设备的元件：

将模具表面的裂缝、凹洼或孔洞处用塑料填平，再用砂纸磨平。用水或洗涤剂将模具清洗干净，用布和海绵在模具表面上蜡并擦光。在模具上刷或喷脱模剂，使模制产品容易脱模。再在模具上喷有有颜色的树脂，使成品表面具有光泽。用机动混合器混合规定数量的树脂和催化剂。用样板和剪刀将玻璃纤维布裁成所需的尺寸。将玻璃纤维布盖在模具上，刷上混合剂，或者在把玻璃纤维布盖在模具上之前先把它在混合剂里浸透。用挤压器或滚筒除去气泡，并使表面平滑。用专用的喷射设备在模具上喷上由切短的玻璃纤维、树脂和催化剂组成的混合物，形成层片组织。再增加玻璃纤维和树脂使达到规定的厚度，或粘上预制好的木制零件，如加固条、漂浮箱或给结构物铺上地板。检查硬化后的模制品，并用砂纸除去粗糙部位或气泡。对于待修理的玻璃纤维制品，可用电动工具，将有缺陷的部位钻、切，并加以磨光。切取并修补上玻璃纤维块。用塑料填充料填满孔洞。把修理后的表面喷上树脂或塑料漆掺上催化剂的混合液。用磨料和手提抛光机抛光成品的表面，使具有光泽。

可将制品放在烤箱里，促使固化。可对某一种玻璃纤维制

品的制造或修理实行专门化，并可根据工种的类型，给予相应的称谓，如：

玻璃纤维电子设备组件制造工（电子设备）

玻璃纤维船修理工（船舶制造和修理）

8579-154　油箱制造工

(FUEL-TANK BUILDER)（橡胶）　DPT：684

GED：3　SVP：4　EC：I7　PA：H347

履行下列任何职责来制造和硫化用橡胶处理过的油箱：

将卡纸板或石膏做的模型放在夹具上。将未硫化的橡胶切成条放在模型上带有凹槽的地方。在橡胶片上用雕空的模板和画粉画出指定的形状和大小。用大剪刀或木榧和冲模将橡胶片的各部分切下或冲出。在模型上放上指定层数的合成橡胶和天然橡胶的胶片。用手和手滚将褶皱处弄平。在包裹层的中间按规定次数涂上用橡胶处理过的漆，使箱壁达到规定厚度。用模板和尺定出油箱上安装附件的部位。用剪刀或电热刀把这些部位剪出。冲切或切掉橡胶凸缘。用溶剂和手提抛光机将凸缘处洗净并磨光。把要装上去的金属环或挂钩先浸在除油溶液里然后再粘合。将橡胶和金属附件用胶浆和螺丝组装在一起。将组装好的附件放在架子上，在卧式加热器里进行硫化，或将附件单独地用气动平板硫化机加以硫化。把附件粘在油箱上。在附件的底部和油箱的结合处加上橡胶加强条。将组装好的油箱放入卧式加热器内，按工艺规定的时间进行硫化。用油漆滚筒和刷子把油箱刷上密封胶。

可制造自动密封油箱和所需要的减振器。

8579-158　拉链成型机看管工

(ZIPPER-FORMING-MACHINE TENDER)（塑料产品）　DPT：685

螺旋形拉链机看管工

GED：3　SVP：4　EC：I6　PA：L47

看管一组机器，将尼龙丝卷成螺旋状加热，用来制作拉链的齿部。

将尼龙丝卷在成形机的轴上，把丝穿过导块和张力棒送进电热设备里，再从成型模之间穿过，通过冷却管到绕卷筒。开动机器，注意观察，如果有松散的螺旋或扭结之处，就表示温度有变化，就应调节变阻器以稳定温度。用千分尺测量尼龙丝是否与指定的尺寸一致。用比测器检查成型后螺旋间的齿数和齿距。机器有故障时通知修理工。

可看管附有自动缝纫的成型机，将尼龙螺旋齿缝在条带上，生产长度无限的尼龙拉链。

8579-162　已硫化轮胎修理工

(CURED-TIRE REPAIRMAN)（橡胶）　DPT：684

GED：3　SVP：3　EC：I7　PA：M47

修理不合格的已硫化轮胎的缺陷。

用锥子检查和探查轮胎，以确定缺陷的范围。用手提抛光机磨去有瑕疵的地方。用刀切掉缺陷处橡胶并磨光，准备贴补。在切除橡胶的地方粘上生橡胶修补块，来填满挖掉部分。用专用的手工具，在修补块上滚压，挤出堵在里面的空气。磨掉并修整多余的修补块。从帘线层上切掉有缺陷的胎面，并将帘线层表面磨平，粘上新的胎面。

可看管平板硫化机来硫化轮胎上的修补块。

8579-166　膨胀节制造工

(EXPANSION-JOINT BUILDER)（橡胶）　DPT：684

GED：3　SVP：3　EC：I　PA：H4

制作胶管末端的膨胀节。

在胶管端部施加皂石和水的溶液，或干的滑石，围绕管端或在芯轴粘上规定层数的橡胶片和纤维织物，做成膨胀节。节上覆盖尼龙带和钢硫化板，准备硫化。硫化之后把节上多余的橡胶用刀或手砂轮去掉。用预先硫化好的橡胶补块补在凹陷部位。用样板、划线器、手钻在节上标出并钻通螺栓孔。用刷子刷上漆。

8579-170　氯丁二烯橡胶喷雾工

(NEOPRENE SPRAYER)（塑料产品）　DPT：684

GED：3　SVP：3　EC：I7　PA：H4

开动机器，往玻璃纤维粗纱上喷涂氯丁二烯橡胶并加工硫化，生产具有抗化学作用的管道内衬。

检查玻璃纤维粗纱卷材是否符合规格。将液体氯丁二烯橡胶倒入贮存器。开动机器，将一卷一卷的玻璃纤维粗纱引到传送带上。调整喷头的位置和传送带的速度，使喷射损耗最低，并且保证盖满和喷透。操纵开关，开动硫化氯丁二烯橡胶的加热装置和排风扇。根据需要，调整温度和传送带的速度。重复喷射和硫化操作，直到达到规定的覆盖度。用溶剂清洗喷头。

可将氯丁二烯橡胶喷在其他材料上，如钢、木材和水泥等。可用人力操作的喷雾装置来喷氯丁二烯橡胶。

8579-174　胶鞋手工制作工

(RUBBER-FOOTWEAR MAKER,HAND)（橡胶）　DPT：684

GED：2　SVP：4　EC：I7　PA：L47

用预先切好并粘好的部件用手工制作胶鞋。

用手工具将规定的鞋楦固定在工作台上。挑选出预先切好、预先粘好的部件，按规定的顺序放在鞋楦上，用成型定位样板校准它们的位置。将部件组装好，用手滚滚压，使粘紧。用刀和剪刀除去多余的橡胶。

可将完成的胶鞋的式样、数量记录下来。

8579-178　胶鞋修理工

(RUBBER-FOOTWEAR REPAIRER)（橡胶）　DPT：684

GED：2　SVP：4　EC：I7　PA：L47

修理有缺陷的胶鞋。

在接缝裂口处涂上汽油或石脑油，使之恢复胶粘性，滚压接缝处使牢固粘紧。用热刀或手滚按压边缘，使之平滑。把未对正的重新摆正，把有折痕或有毛病的部件替换下来，如滚条、鞋尖装饰物、后跟、鞋跟等。用刀或剪刀修除鞋内底上多余的橡胶，以消除后跟和鞋跟上的凸出部分。切除有切口、凹陷和有气泡的部位，涂上胶浆，粘补上颜色相同未硫化的橡

胶。用手提电热硫化装置来硫化修补之处。用砂布或砂轮把修补的部位磨光。

可根据修补的类型和一般情况将修理过的鞋分等级。可记录下所修鞋的式样和数量。

8579-182 **轮胎制作工**

(TIRE BUILDER)（橡胶） DPT：684

GED：3 SVP：3 EC：15 PA：H4

在转动的鼓轮机上制造充气轮胎。

根据材料的宽度，用手工具调节转动鼓轮机上的带材压合加压滚和转鼓。用胶浆棍在鼓轮边上涂擦，使帘布筒有个粘黏的表面。将帘布层从机器的卷筒上拉出，和鼓轮的边缘对齐。压下踏板使鼓轮转动，在转鼓上绕上指定长度的帘布层。将两端粘合，并在帘布层上刷上溶剂，保证粘合好。按规定，重复上述工序，但每层要交替调换方向，以增加轮胎的强度。压下踏板，移动胎圈扣盘并将滚筒摆好位置，使滚筒将预先制好的胎圈压在帘布层上，并将胎圈下面的帘布层的边卷起，包住圈口。在帘布层上绕上轮胎圈包布和缓冲层。用鼓轮上的导块校准胎面，转动鼓轮使胎面绕在帘布层上。粘合胎面两端，开动鼓轮和滚筒，随着鼓轮的转动便把胎面和帘布层粘合牢固。压下踏板，使鼓轮折叠收缩，取下轮胎。

可在常规的帘布层上加上玻璃纤维带，制造加玻璃纤维带的轮胎。可用液压机粘合未硫化轮胎的胎面接头。可制造特种类型的轮胎，并可根据产品类型，给予相应的称谓，如：

挖土机轮胎制造工

轿车轮胎制造工

载重车轮胎制造工

8579-186 **未硫化轮胎修理工**

(UNCURED-TIRE REPAIRMAN)（橡胶）

DPT：684

生胶轮胎修理工

GED：2 SVP：4 EC：17 PA：M47

将不合格的未硫化轮胎拆散，进行修理或重新制造。

用溶剂取下有缺陷的轮胎零件，如轮胎胎面、胎圈包布条、帘布层和胎圈等。用溶剂、胶浆和手工具修理缺陷处，如褶皱，胎圈脱离、帘布层损坏或缺层。将轮胎重新加工使之符合规格。

8579-190 **飞机轮胎内胎制造工**

(ALRCRAFT-TIRE-TUBE BUILDER)(橡胶)

DPT：584

GED：2 SVP：3 EC：1 PA：L47

切割和粘合橡胶材料，制成飞机轮胎内胎。

将样板放在压延过的纯橡胶材料上，沿样板画线，用剪刀裁下，剪时手拿着边使切口成斜角。用溶剂将边洗净、刷上胶浆。将边搭叠。用手滚滚压粘合，制成内胎。用样板画下阀门位置，用木槌和冲头在内胎上冲切出阀门孔，粘上阀门。

8579-194 **胶鞋上鞋楦工**

(LASTER,RUBBER FOOTWEAR)（橡胶）

DPT：684

GED：2 SVP：3 EC：1 PA：L4

将胶鞋鞋帮盖在鞋楦上，并使之与鞋的内底粘合。

根据工作任务单确定要生产的胶鞋尺码和数量，从料盘里或架子上选出所需的鞋帮。用手将未硫化的纯胶鞋帮或胶布鞋帮摊开，将它拉紧盖在鞋楦和内底上面，用手指将鞋帮四周边缘和鞋内底压紧，保证粘黏牢固。

8579-198 **剥铅皮机操作工**

(LEAD-STRIPPING-MACHINE OPERATOR)

（橡胶；线材产品） DPT：684

GED：2 SVP：3 EC：17 PA：H4

操纵机器，剥去覆盖在经过硫化的胶料外面的铅皮，如橡胶管、包胶电线（缆）或海底电缆等。

将剥铅皮的专用装置用螺栓固定在机器上，用手工具调整导块使之适合材料。用吊车将已硫化的成卷材料放在转台上，并与剥皮装置对准，用刀将材料末端外层的铅皮切开，把它向后弯曲。将材料的末端插入机器内，铅皮的头放在滚刀之间。转动调节螺丝和手轮，调整刀刃。开动机器将铅皮从材料上剥落，并将它切碎，送去重新熔化。注意机器的操作，保证刀刃不要切入材料。把已剥掉铅皮的材料放到卷筒或传送带上，送往下一道工序。

8579-202 **有衬垫的仪表板制作工**

(PADDED-DASHBOARD MAKER)（塑料产品） DPT：684

GED：2 SVP：3 EC：17 PA：L4

将泡沫衬垫溶液倒入模具内的成型外壳里，制造带有衬垫的仪表板。

将模具上蜡，防止预成型的塑料外壳粘在模具上。拿已成型外壳放在模型内。把金属或塑料的插入物放进模具内以标示除霜器的出口、扬声器的格栅和仪表群的确切位置，将规定数量的泡沫衬垫溶液倒进圆锥形的纸容器里。按指定的浇注方法把溶剂注入模具内。夹紧模具盖板。将模具放入硫化烘箱，或者让衬垫料就在模具内硫化。检查硫化后的产品，有缺陷之处，如松软的地方和空隙，用粉笔或蜡笔标出记号。用溶剂、布、气管和刮板将模具清洗干净。

8579-206 **塑料产品修理工**

(PLASTICS REPAIRMAN)（塑料产品）

DPT：684

GED：2 SVP：3 EC：1 PA：L47

履下列任何职责来修理塑料产品，如提箱、压塑坐位和台球案零件等的缺陷：

检查产品的缺陷，如气泡、裂缝、接合处损坏和装配错误。用电动砂轮将有缺陷处的表面打磨平滑，为涂粘合剂打下基础。用粘合物填满裂缝和磨光的部位、用胶浆粘接损坏之处。用砂纸或碎布沾上溶剂除掉多余的粘合剂。用电热枪补上撕裂的部位。用刷子或喷枪在修补过的部位上漆，使与原来的颜色一样。

可用铆合机和手工具修理有缺陷的提箱。可用手工具从不能修理的提箱上取下零件。

8579—210 **轮胎修理工**
(TIRE REPAIRMAN)(汽车运输) DPT: 684
GED:2 SVP:3 EC:I PA:M34

用下列任何一种方法来修理汽车、大轿车、载重汽车和其它车辆的爆破了的轮胎:

1、找出无内胎轮胎的爆破部位,其办法是用眼直接察看或者将轮胎充气放进水里,观察气泡。用更换轮胎的机械将轮胎从瓦圈上取下来。用刮刀和电动砂轮将损坏部位的周围磨光。在爆破口填入粘性的混合物。用插入工具把橡皮塞子插进爆破处,封住破口。用更换轮胎的机械把轮胎重新装回瓦圈上。

2、用手工具和更换轮胎的机械把内外胎从瓦圈上取下来。取出内胎,检查胎身的破损处,如孔洞或切口。在破裂的部位粘上轮胎补块。将内轮充气,然后浸在水里,找出漏洞。用刮刀和电动砂轮打磨破裂处的周围。补上有粘性的橡胶补块,或者用热硫化板将橡胶补块封在内胎上。用手工具和更换轮胎的机械将轮胎重新装回瓦圈上。

可拆下和装上车辆的车轮。

8579—214 **气囊制造工**
(AIR—BAG BUILDER)(橡胶) DPT: 684
GED:2 SVP:3 EC:I PA:M4

在金属棒上组装橡胶层料,制造硫化车胎时用的气囊。

用划线规在工作台上划出层料的尺寸并用大剪刀剪下来。在层料上敷皂石粉,以防与棒粘贴。将棒放在工作台上的托架上。在棒上缠绕一层层的层料构成气囊应具有规定厚度并将其粘合,用量具测量并用刀子切割基层原料和两端斜坡口(管状橡胶)。测量,并在装配好的层料末端上切成阶梯形,以使粘接平整。在基层原料上刷上溶剂,和已装配好的层料放在一起。用手工具滚压层料和基层原料,挤出藏在层里的空气以保证粘牢。用钻床在气囊上钻孔,用刀割出活叶以便安气门。从装配好的气囊中取出金属棒。将气门插入,安上。在气门周围刷上胶浆,放回橡胶活叶。用手工具安装气门的配件。在气囊的两端刷上溶剂使连接在一起。在接头的外面裹上涂有橡胶的加强条。

可以只用管状橡胶原料制作气囊。

8579—216 **离心注塑工**
(CENTRIFUGAL CASTER)(化学品,未归他类者;塑料产品) DPT: 685
GED:2 SVP:3 EC:I57 PA:M4

看管离心注塑机来生产塑料板。

用混合机将规定数量的液态树脂、颜料和氯丁二烯橡胶掺合在一起,按要求的质量和颜色制成松脂性塑料混合物。揿动电钮,使开口式圆柱形成型鼓转动。在成型鼓的内壁喷上脱离剂,如蜡。将松脂性的混合物注入转动着的成形鼓内,并在混合物的表面喷上硬化剂,制成塑料板。转够规定的时间后,就停止转动。用人工或出鼓装置从成型鼓内取出塑料板。切成平板,放在固化架上或浸在水箱内硬化。

8579—218 **磨胎工**
(TIRE BUFFER)(橡胶) DPT: 685
GED:2 SVP:3 EC:I57 PA:H47

看管磨光机,除掉胎身上已损坏的橡胶,以备翻新胎面。

检查轮胎,将那些胎身已损坏的轮胎,用人工或吊车提放在磨光机的夹持器上。用扳手把用以指示除掉胎面橡胶深度的型板靠紧轮胎,用螺栓紧固。开动磨光机使轮胎转动,并将轮胎靠近磨轮。调节磨轮柄,使紧贴型板,这样能使磨掉的深度符合规定。安装好自动移动装置,可横向磨掉胎面。用带尺测量磨过的轮胎来确定翻新型模的尺寸。将数据记在工作任务单上。

8579—222 **胎圈精整工**
(BEAD FINISHER)(橡胶) DPT: 684
GED:2 SVP:2 EC:I5 PA:L4

操作机器,用生橡胶或胶布来加固制成已成型的胎圈。

用扳手调整机器的滚筒和导块。用大剪刀或刀修整胎圈包布。将圈口放在钢丝圈卷成机的导轮上,使滚筒的夹子夹住圈口。开动机器;在胎圈旋转时,用手把材料(生橡胶或胶布)从卷轴上引导到胎圈上。用剪刀剪断材料,用手指将末端紧压在胎圈上。按胎圈的类型和数量扎成捆,系上标签。

可用胶布覆盖在三角皮带上,并给予相应的称谓,如:
三角皮带覆盖工

8579—226 **底座包楦工**
(BED LASTER)(橡胶) DPT: 684
GED:2 SVP:2 EC:I5 PA:L4

操纵底座包楦机,把已包在鞋楦上的胶鞋鞋帮的鞋尖和鞋跟粘合鞋内底上。

转动旋钮和摇轮,调整机器上的板子,使适合鞋的尺码。将鞋,如帆布高统靴或帆布鞋等,放在金属鞋楦上,鞋楦则放在底座包楦机的柱塞上。用钳子将鞋帮的边缘部分拉紧,盖过内底,盖过的宽度要足以使底面粘牢。扳动手柄,将板子移到鞋跟和鞋尖上面,再压下踏板使柱塞上升,将在它上面的物件紧贴板子,鞋帮的边缘就粘合在鞋内底上。重复上述操作过程来达到完全粘合。

8579—230 **除冰器用具箱准备工**
(DE—ICER—KIT PREPARER)(橡胶) DPT: 684
GED:2 SVP:2 EC:I PA:M4

准备飞机上用的气动除冰器的装配用具箱。

将规定的钢丝圈穿入夹持装置。用手工操作将胶布条缠绕在钢丝上。用钢丝钳把钢丝截成规定的长度。用刀将橡胶层料切成规定长度,并用外卡规核对它的厚度。挑选模压成型的橡胶零件和其他指定的物品,如钉孔器、口型板、图纸、样板和绝胶料。将选好的物品连同钢丝和层料放在用具箱里。将装好的用具箱过秤,并系上标签。从生产场地收回用过的除冰器用具箱,回收可以再用的材料。

8579—234 **泡沫靠垫修理工**
(FOAM—CUSHION REPAIRER)(塑料产品;橡胶) DPT: 684
GED:2 SVP:2 EC:I7 PA:L4

修理塑料或泡沫橡胶靠垫的缺陷。

用刀、锯、大剪刀或冲切机切除靠垫上有缺陷之处，预备一块修补材料，其大小与形状和切除的部分一样。在修补材料上刷上粘合剂，用手工镶在切除部位，保证能粘好。在修补部位的下面加上纤维条带或网状物来加固。用气动手提砂轮打磨修补处，并使符合靠垫的轮廓。用刷子和胶，修理割裂或撕裂之处。

可在汽车坐垫上加纤维条带、网状物和支撑隔离物（绝缘物），并给予相应的称谓，如：

泡沫靠垫加固工

8579-238 **胶管直接蒸汽硫化工**

(HOSE CURER OPEN STEAM)（橡胶）

DPT: 684

GED : 2 SVP : 2 EC : I5 PA : M47

用直接蒸汽法硫化工业用胶管。

用水灌满胶管，用扳手将胶管两端用连接器的盖子封死。将胶管移至硫化车间，用高架吊车将胶管放入硫化装置。打开蒸汽阀门，按硫化周期拨好定时器。

撤除连接器的盖子，用气压压出管内的水，用压力气泵或水泵测试硫化后的胶管是否合格。

8579-242 **模具清洗工**

(MOULD CLEANER)（橡胶） DPT: 684

GED : 2 SVP : 2 EC : I57 PA : H34

履行下列任何职责来清洗、储藏和分配模具，用来制作橡胶或塑料产品：

用人力或吊车将模具放在工作台上。向模具喷水蒸汽或溶剂除去保护油层。将模具放在电热板上加热，或将它浸泡在热的洗涤液里使粘附在模具上的微粒松动。用磨光轮或钢丝刷、刮刀将模子弄干净。检查模具有无缺陷，要保证它的表面平滑清洁。在模具上喷或刷油，以防储藏期间生锈。根据工作任务单挑选和分配模具。

可用乙炔喷灯或喷砂除去藏在模具里的异物。

8579-246 **网状物敷料工**

(NET APPLICATOR)（塑料产品） DPT: 684

GED : 2 SVP : 2 EC : I57 PA : L4

履行下列任何职责，在模具的指定部位放上布条或网状物来加固泡沫塑料汽车靠垫：

用手切刀和大剪刀将条带或网状物切成规定的尺寸。用手提加热器在坩埚里熔化蜡。用碎布将模具擦干净。将条带或网状物放在模具的指定部位，用蜡或定位销加以固定。将浇注头放在模具上方，观察自动浇注工序。必要时，撤动按钮停止浇注。

可在模具内插入金属件制成高背坐垫。

8579-250 **胶鞋绱鞋工**

(RUBBER-FOOTWEAR MOUNTER)（塑料产品；橡胶） DPT: 684

GED : 2 SVP : 2 EC : I PA : L4

履行下列任何职责，以制作模压橡胶或塑料鞋底的帆布鞋：

推动操纵杆使鞋楦转动，鞋底向上。在鞋楦上刷上润滑剂，防止粘黏。拉布鞋面的边缘，盖过鞋楦，将穿在鞋面边缘的绳子拉紧，使后跟缝位于正中，鞋帮均匀地围在鞋楦的底部。将穿在边缘的绳子拉紧，并打结。用爪尖形包楦工具拉撑鞋面，将边缘钩在鞋楦的鞋头和鞋跟上的钉子上。将鞋头和鞋跟上收紧的鞋面弄平，然后把多余的绳子剪掉。拿已切割好的鞋底放在模具的凹处。拉动操纵杆使鞋楦反转过来。开动机器使包好鞋面的鞋楦落到冲模的凹处上，进行硫化，使鞋底和鞋面粘在一起。硫化过程结束后，从模具中取出鞋，去掉鞋楦。用手剥离多余的模压材料。

可将硫化模压鞋底粘在皮鞋面上。可操纵自动注塑机，将橡胶或塑料注入模具内形成鞋底。

8579-254 **橡胶制品修理工**

(RUBBER-GOODS REPAIRMAN)（橡胶）

DPT: 684

GED : 2 SVP : 2 EC : I7 PA : M4

修理橡胶制品上的缺陷，如切口、裂口、褶皱和薄处。

用大剪刀剪掉有缺陷的部位，用砂纸磨光切口的边缘，用溶剂洗净有缺陷处，然后刷上胶浆。用生橡胶补块填补有缺陷处，用手滚压紧粘合。在上面撒上皂石粉，以防补块在硫化过程中粘黏。用气动冲压机（热板）局部硫化补块。用手提式砂轮磨光修补过的部位。

可用立式硫化罐硫化修理的部位。可更换损坏的阀门或附件。可按所修理橡胶制品的种类，给予相应称谓，如：

气囊修理工

内胎修理工

救生筏修理工

8579-258 **实心轮胎制造工**

(SOLID-TIRE BUILDER)(橡胶) DPT: 684

GED : 2 SVP : 2 EC : I7 PA : H4

制造工业用载重汽车实心轮胎。

用斜切机将生橡胶胎面的两端切成斜角。称量胎面的重量，过重则切去一小块，不足则粘上一小块，使胎面的重量在允许的范围之内。将预先上好漆和刷过胶浆的钢轮圈垫带放在胎面贴合机的压力滚筒下面。开动机器，将规定层次的胎面送到垫带上。

可在钢轮圈垫带上预先刷上打底胶浆。可在轮圈上涂上胶浆。

8579-262 **垫布整理工**

(LINER-REROLL MAN)（橡胶） DPT: 585

护圈内包布复卷工

GED : 2 SVP : 2 EC : I PA : H4

看管机器，弄干净、弄平和重新卷起用于缠绕压延橡胶或织物的垫布。

用手或吊车将成卷的垫布卷放在导出托架上。将垫布在码数表下穿过再引到有动力的卷绕轴上。打开真空装置阀门，除去垫布上的尘土。开动机器，引导垫布穿过滚筒，以保持平滑，并除去褶皱。检查垫布有无粘上橡胶微粒及撕裂之处。用手工具将垫布上的橡胶微粒刮掉。过秤，并在整理后成卷的垫

布标签上记录长度和重量。

可修理垫布上损坏的部分，或用手提式缝纫机加缝一段织物来增加它的长度。

8579—266　**喷雾器加盖机看管工**
(ATOMIZER-CAP-MACHINE TENDER)（塑料产品）　DPT: 685
GED：2　SVP：2　EC：I　PA：L4

看管加盖机，组装用来制作塑料挤瓶的浸入管和塞子。

将成卷的塑料管放在轴上。将管子穿过护圈和槽沟引到刀刃边缘。在机器的料钵里放满管塞。揿动按钮，开动机器，将软管和塞子组装成套，并落在运输箱内。机器运转如有失误则加以调整。用手工具更换磨钝了的或不能使用的刀刃。将浸入管样品插入有水的塑料瓶内，试验有无缺陷。

8579—270　**压衬里条机看管工**
(BACK-STRIP-MACHINE TENDER)（橡胶）　DPT: 685
纵向切割工
GED：2　SVP：2　EC：I　PA：L4

看管机器，将自动粘贴的条带滚压在连续不断的未硫化的橡胶片料上，并将它裁成规定宽度和长度的条，用于加固胶鞋的后跟缝。

选择指定颜色和厚度的橡胶材料。将数卷条带卷平行并列在独自的架子上，用吊车将胶片卷提放在机器上。把卷轴放在架子上，以备卷绕裹上条带的胶片。将胶片和条带都引绕在滚筒上。滚筒能导向并使它们粘在一起。将裹上条带的胶片的末端固定在卷轴上，以便重卷。开动机器，重卷时马达和传送带拉着组合物在旋转式多刃刀具和断切机下通过，将胶片切成条、切成段。从传送带上取下胶条，放在多层布之间形成整齐叠层。检查胶条，扔掉那些粘反了的和有褶皱的胶条。

8579—274　**气球沥滤工和硫化工**
(BALLOON LEACHER AND CURER)（橡胶）　DPT: 685
GED：2　SVP：2　EC：I　PA：M4

看管沥滤和硫化气球的设备。

从有轮子的挂架上提起胶乳浸泡过的模板，将它们堆放在悬在沥滤池上面的架子上。用手摇动曲柄，将架子降入沥滤溶液内，浸泡到规定的时间。将沥滤过的模板放回有轮子的挂架上，推进硫化罐里。用手柄锁紧门，按规定的硫化周期拨好定时器。观察硫化罐的温度指示器，根据需要加以调整。

8579—278　**胎圈包布制作工**
(CHAFER BUILDER)（橡胶）　DPT: 685
GED：2　SVP：2　EC：I　PA：M4

看管机器，切割和缠绕胶布条，制成用来防止胎圈磨擦钢圈的胎圈包布。

将胶布穿引过机器的导块、切割刀刃和张力滚轮，引到卷绕架子上的垫布卷上。转动定位螺丝，调整导块，使切下来的条带和已卷绕上的条带校直。开动机器，在机器运转时注意观察，要保证条带宽度均匀和卷绕平直。将成卷已绕好的胎圈包布从卷绕架上提下来，系上识别标签。

8579—282　**高尔夫球外皮处理工**
(GOLF-BALL-COVER TREATER)（体育用品与玩具）　DPT: 685
GED：2　SVP：2　EC：I7　PA：M4

看管机器和装置，硫化、酸洗和固化高尔夫球外皮，准备涂漆。

在浸泡池里放进规定份量的化学剂和水。将吊桶装满高尔夫球，用吊车移动吊桶，放进一系列的浸泡池里浸泡。将球倒入箱子里，送进硫化室，按规定的时间进行硫化。将高尔夫球装入转鼓，打开转鼓的阀门，用水充满转鼓，并压进规定数量和品种的化学剂。使球按规定的时间滚动。排出鼓内溶液，然后再开动转鼓进行冲洗。按规定重复化学剂处理和冲洗的工序。用筐将高尔夫球移到烘干室。

8579—286　**胶管机器切割工和标记工**
(HOSE CUTTER AND BRANDER, MACHINE)（橡胶）　DPT: 685
GED：2　SVP：2　EC：I　PA：M34

看管自动切割机和印记机，将多种胶管裁成指定的长度并在上面打上商标印记。

将已硫化的胶管送进机器，自动地将胶管切成规定长度，把已切胶管盘绕起来，提起并放在滑轨上。将指定的打印钢版固定在机器上。用扳手调整导块和供料辊轴使适应胶管。在墨槽里灌入指定颜色的油墨，然后开动机器。用人力或吊车将胶管提起放在工作台上，然后输进供料辊轴之间。检查胶管，保证印记合乎规格。在胶管上装上金属接头。按规格将胶管打包，放在滑轨上送到仓库。

可用辅锯箱和刀子切割胶管。

8579—290　**装囊机看管工**
(TIRE-BAGGING-MACHINE TENDER)（橡胶）　DPT: 685
GED：2　SVP：2　EC：I5　PA：H34

看管装囊机器，在硫化工序之前将气囊插入轮胎。

将气囊挂在装囊机的顶杆弯钩上，连接气囊的阀门与气管。用手或吊车提起轮胎放在机器的工作台上，位于顶杆的下方。开动机器，将气囊插入轮胎并将它充气。

可用手推车将装有气囊的轮胎送往硫化机。

8579—294　**胶管管接头安装工**
(HOSE-COUPLING ASSEMBLER)（塑料产品；橡胶）　DPT: 687
GED：2　SVP：2　EC：I　PA：L4

为胶管或塑料管安装金属管接头。

用辅锯箱和刀子将胶管切成规定的长度，用手工具将扩张轴连接在气动扩径装置上，并在扩张轴上放上规定的伸缩圈。将管接头滑入胶管末端，然后将此二者放在扩张轴上。操纵扩径装置使伸缩圈张开，将管接头和胶管锁紧。

可将金属管接头装在除尘器的胶管上。可用扳手将金属接头固定在胶管上。

8579-298 **内胎安装工**

(INNER-TUBE INSERTER)（橡胶）

DPT: 687

GED：2 SVP：2 EC：I7 .PA：H4

在装运之前，安装载重汽车轮胎的内胎及垫带。

将轮胎放在液压扩张夹钳的下面。揿动按钮驱动夹钳，将轮胎侧壁张开。用手将内胎放入轮胎内，并注意将阀门放在规定的位置。嵌入垫带，盖在内胎上，用气管将内胎充气，以防受损。

8579-302 **压铅机准备工**

(PREPARATION MAN, LEAD PRESS)(橡胶)

DPT: 687

GED：2 SVP：2 EC：I PA：M34

为未硫化的胶管加套作准备工作。

检查胶管有无缺陷，如裂缝、割痕或气泡。切除有缺陷的部分，用金属管接头连接两端。用卷尺和测径器测量胶管的内外直径，以保证符合规格。用手工具将管接头安装在两端使短段连接起来。用锥子在胶管上开规定深度孔眼。将胶管盘绕在大盘上，或旋转的圆台上。

8579-399 **其他橡胶、塑料及有关产品的制造、组装和修理职业**

(OTHER FABRICATING, ASSEMBLING AND REPAIRING OCCUPATIONS,RUBBER PLASTIC AND RELATED PRODUCTS)

本残余类包括未归他类的橡胶和塑料产品的制造、组装和修理工人，例如在进行硫化前为内胎撒粉的工人，塑料防护眼镜和护目镜的安装和修理工人，从连续铸模里取出聚胺脂泡沫靠垫的工人，冷藏箱内外壳的安装工人，将烟斗的橡胶或塑料烟嘴加热，用手使之弯曲成形的工人，地面覆盖物上短缺的彩色块片修补工人，在胶片显影和制版机器上组装塑料附件的工人。本残余类定义中的职业名称的典型例子有：

烟嘴弯曲工（橡胶）

冷藏箱壳组装工（塑料产品）

护目镜修理工（塑料产品）

内胎粘合除尘工（橡胶）

858 —— 机械工和修理工，未归他类者

本子类职业包括未归他类的以下业务：基本上指具有机械特性的机器和设备的修理、调整、保养和安装。如汽车、拖车、飞机、铁路车辆、农业与建筑机械、工业和生产机器、商业机器、精密仪器与钟表。一般需要具备对某一特定机器或产品的知识。电气修理职业归类于子类 853，有关安装和修理船舶发动机职业归类于细类 8592，未归他类的机械工与修理工，归类于以下细类：

8580 机械工和修理工(电工除外)领班，未归他类者
8581 汽车机械工和修理工
8582 飞机机械工和修理工
8583 铁路运输设备机械工和修理工
8584 工业、农业与建筑业机器机械工和修理工
8585 办公和商业机器机械工和修理工
8586 设备修理检验和测试职业，未归他类者
8587 钟表修理工
8588 精密仪器机械工和修理工
8589 机械工和修理工(电工除外)，未归他类者

8580 —— 机械工和修理工（电工除外）领班，未归他类者

本细类职业包括以下业务：监督和协调从事修理机械设备的工人的工作，如汽车、飞机、铁路运输设备、工业、农业和建筑机械、商业机械、精密仪器和钟表，履行职责名称 01-250 中所述职责。

8580-110 **飞机机械工和修理工领班**

(FOREMAN: AIRCRAFT MECHANICS AND REPAIRMEN)（飞机与航天器）

DPT: 138

监督和协调修理飞机、飞机构架部件及有关设备的工人的工作（8582 细类）。

履行职责名称 01-250 所述的职责。

能够监督从事修理某一特定类型的飞机，设备或某一修理阶段的工人，即可给予相应的称谓，如：

飞机保养领班

直升飞机维修领班

液压修理车间领班

8580-114 **工业、农业和建筑业机械工和修理工领班**

(FOREMAN: INDUSTRIAL, FARM AND CONSTRUCTION MACHINERY MECHANICS AND REPAIRMEN)（机械设备，未归他类者） DPT: 138

监督和协调从事修理、调整、安装和保养各种机械设备工人的工作，例如拖拉机、联合收割机、推土机、生产机械和发动机等（细类 8584）。

履行职责名称 01-250 所述的职责。

能够监督从事修理某一特定阶段或某种特定机器的工人，即可给予相应的称谓，如：

燃料系统维修领班

生产机械维修领班

磨轮机领班

8580-118 **机械设备修理检查工领班**

(FOREMAN: MECHANICAL-EQUIPMENT-REPAIR INSPECTORS)（机械设备，未归他类者）

DPT: 138

监督和协调从事与机械设备修理的质量管理有关的检查和测试工作的工人（细类 8586）。

履行职责名称 01-250 所述的职责。

能够监督从事某一特定的质量管理的工人，即可给予相应的称谓，如：

汽车试验车间监理

8580–122 **汽车机械工和修理工领班**
(FOREMAN: MOTOR VEHICLE MECHANICS AND REPAIRMEN) (汽车) DPT: 138

监督和协调从事修理各种汽车，如小汽车、货车和公共汽车工人的工作（细类8581）。

履行职责名称01–250所述的职责。

能够监督从事某种特定修理和保养工作的工人，即可给予相应的称谓，如：

车体车间领班

发动机修理领班

汽车修理车间领班

8580–126 **办公机器修理工领班**
(FOREMAN: OFFICEMACMINE REPAIRMEN) (杂类产品制造，未归他类者) DPT: 138

监督和协调从事修理各种办公和商业机器工人的工作，例如计算器、薄记机，姓名地址印刷机，复印机和打字机（细类8585）。

履行职责名称01–250所述的职责。

能够监督从事修理某种特定机器的工人，即可给予相应的称谓。

8580–130 **精密仪器机械工和修理工领班**
(FOREMAN: PRECISION INSTRUMENT MECMANICS AND REPAIRMEN) (科学和产业设备，未归他类者) DPT: 138

监督和协调从事安装、调整、改装、校准或修理科学、工程、光学、照相或医疗仪器和设备工人的工作（细类8580）。

履行职责名称01–250所述的职责。

能够监督从事修理某种特定仪器的工人，即可给予相应的称谓，如：

仪表车间领班

8580–134 **铁路运输设备修理工领班**
(FOREMAN: RAIL TRANSPORT EQUIP–MENT REPAIRMEN)(铁路车辆) DPT: 138

监督和协调从事修理铁路车辆以及有关设备工人的工作（细类8583）。

履行职责名称01–250中所述的职责。

能够监督从事拆卸、保养和修理铁路设备的某种特定的零件或某些类型的铁路设备的工人，即可给予相应的称谓，如：

火车检修工领班

车轮车间领班

机车车辆领班

8580–138 **钟表修理工领班**
(FOREMAN: WATCH AND CLOCK REPAIRMEN) (科学和产业设备，未归他类者) DPT: 138

监督和协调从事修理钟表以及修理驱动钟表的传动机构机械装置工人的工作（细类8587）。

履行职责名称01–250所述的职责。

能够监督从事修理某种特定设备，例如定时器、计量器和记录器的工人，即可给予相应的称谓。

8580–199 **其他机械工和修理工领班**
(OFHER FOREMEN: MECHANICS AND REPAIRMEN)

本残余类职业包括未归他类的领班；如监督和协调从事修理和保养其他各种机械设备，如小型家用汽油机驱动的割草机，积雪吹除机，链锯的修理并维修，以及监督手提式发电机和水泵的工人工作的领班。本残余类定义中职业名称的典型例子有：

泵维修工领班（机械设备，未归他类者）

8581——汽车机械工和修理工

本细类职业包括以下业务：修理和保养汽油或柴油发动的汽车。例如小汽车、货车、公共汽车、摩托车、摩托雪橇、气垫车、以及工业和农业用拖拉机。工作内容包括：测试、诊断、拆卸、更换零件和组装；使用手工工具、机动工具、机器和设备进行车体的调整或修理。

8581–110 **汽车机械工**
(MOTOR–VEHICLE MECHANIC) (汽车) DPT: 261

小汽车修理；小汽车机械工

GED: 4 SVP: 7 EC: I57 PA: M34567

修理和大修小汽车、公共汽车、货车及其他各种汽车。

检查汽车，与司机或领班讨论故障的性质和程度，需如何修理。利用制造厂商图表、技术手册和经验来设计检修程序。使用测试设备，如定时光标、电表和分析器。确定故障，并调整至规定的技术要求。使用液压千斤顶或吊车，将车辆升起，以能接触到汽车底部用螺栓组装合件，用手动工具或吊车卸下组合件，如发动机、传动或差动装置。拆开有故障的组合件，目检或用千分尺、卡规、量规等工具检查各种零件，如阀、杆、活塞、齿轮和轴承。修理或更换这些组合件的零件，重新装配这些零件，在装到汽车上之前，用手工工具进行调整与测试。拆检或更换辅助设备，例如汽化器，发电机、配油器、起动器和泵等。更换并调准制动器衬套，调准前轮、更换减震器和平衡轮。焊接散热器泄漏处，更换散热器软管。更换与调整前灯、面板、后灯及行车信号灯。安装收音机、加热器、镜子和风档刮水器等辅助装置。重新为点火系统、灯光和仪表板盘接线。

8581–111 **古董车修复工**
(ANTIQUE–CAR RESTORER) (汽车)

为博物馆或私人收藏家修复古董汽车。

在拆卸和修理之前先进行拍照，以作为修理时或重装时的参考。用手工工具拆下车上的座位及附件，以便接近需要维修的部位。检查车辆的损坏和磨损情况，确定需要更换的零件和维修工作量。用锤子和金属垫块修理车体表面的凹陷和破损。切掉腐蚀的或破损的保护挡板、面板和其他零件。加工替换用面板和金属零件并把它们用螺栓或焊接安装就位。在已修理的表面上填充铅或塑料。用电动工具和手工工具研磨修复的表面。用电气测试仪器和手工工具检查发动机故障。操作液压千

斤顶和起重机升高车辆以便接近需要维修的机械部位。用手工工具拆卸有故障的部位，用千分尺、游标卡尺和量具，检查阀门、活塞、连杆、齿轮和轴承等零件。修理或更换有缺陷的零件。在修理后的表面上喷上底漆并磨光。清洗车辆。用喷枪为修理后的表面喷漆。

GED: 4 SVP: M3467 EC: I67 DPT: 281

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 5 4	910	10Y

8581－112 **车辆技术员**

(VEHICLE TECHNICIAN)（军事）

修理和保养军队使用的汽车、卡车、吉普车以及轮式和驳式车辆上的发动机、变速箱、悬挂系统和车身。

履行职责名称 01－300 所述的职责。操作绞车，千斤顶、牵引装置，吊杆，A 型架，拖车以及轮式或轨式车辆专用修理车。开动车辆，以诊断故障。操作车间内的设备，如车下作业修理小车，地面起落架，轴架，倒链，桥式起重机，液压千斤顶和提升吊车。用精密工具和仪器以及电子分析仪帮助诊断发动机故障。调整阀门、摇臂、机油过滤器，燃油喷嘴。协助诊断动力传动系统的故障并调整离合器，支撑架，差速器，变矩器，液力离合器，控制和连接装置。修理、调整或更换刹车装置和零件。更换主汽缸和车轮汽缸。维护保养和校正车架、驾驶装置和悬挂系统。维护保养冷却和排气系统。编写保管技术报告。

GED: 4 SVP: 7 PA: H345678 EC: B567 DPT: 261

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 5 4	910	Y0

8581－113 **汽车机械工学徒**

(MOTOR－VEHICLE－MECHANIC APPRENTICE)（汽车）

按照培训进度计划，循序渐进地履行职业 8581－110 的职责。可参阅职务名称 02－010 的定义。

8581－114 **发动机修理工**

(ENGINE REPAIRMAN)（汽车） DPT: **281**

GED: 4 SVP: 7 EC: I56 PA: H3467

修理和大修用于汽车和气垫车等的汽油和柴油发动机。

把发动机安放并固定于测试台上。使用真空表与压力表等仪器，对发动机进行测试以确定故障。拆开发动机，使用清洁剂、喷砂设备、砂轮和钢丝刷，清洁汽缸头、活塞、活塞环槽和汽缸套等零件。使用车床、磨床、镗床和珩磨机床对汽缸进行重新搪磨。根据图纸的公差要求，车削或切割转子。使用阀研磨机或手工具修理、更换和调整阀、阀导杆和挺杆。安装和起动发动机，调整汽化器、配油（电）器，保证达到最佳工况。记录修理发动机的数量和修理的内容。

能够计算客户账单，列出零件或人工费用清单，并收取客户的付款。按照能够修理的发动机种类，可给予相应的称谓，如：

柴油发动机检修工
汽油发动机检修工
气垫车发动机检修工

8581－115 **燃料系统改装工**

(FUEL SYSTEM CONVERSION INSTALLER)（汽车）

为使用传统燃料的汽车安装丙烷和天然气燃料系统，使之改用其他燃料。

履行职业 8581－110 的职责。在改装前先检查车辆，确定改装是否对车主最为有利。用手工和电动工具从汽油或柴油机上取下多余的部件。安装丙烷或天然气燃料系统的部件，如燃料贮罐和相应的阀门管件，压力调节器和燃料管线。测试燃料系统是否泄漏、操作是否正常。调整点火系统和化油器以保证发动机能有效地工作。在加油、操作和维修等方面向车主提出建议。按照要求，定期对车辆进行预防性检修。把车辆改装成双燃料运转式。并检查其他安装工完成的工作。

GED: 4 SVP: 7 PA: M 34567 EC: 1567 DPT: 261

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 4 4	910	Y01

8581－118 **工业货车机械工**

(INDUSTRIAL－TRUCK MECHANIC)（机械设备，未归他类者） DPT: **281**

GED: 4 SVP: 7 EC: I5 PA: H347

修理和维护用于提升和运输材料的汽油或电动工业货车。

观察和倾听货车运转情况以确定故障。安装新的点火系统；使用手工工具调整前轮，更换或调整制动器，更换或给电池充电，以及更换传动装置和其他零件。使用机械工的手工工具、焊接设备、吊车、图纸和手册全面拆修发动机。检查、调整和修理提升设备和有关的驱动装置。检查货车上的防护装置和其他安全设施，使用手工工具根据要求进行调整。润滑运动零件，运转修好的货车以证实其性能符合技术要求。

8581－122 **传动装置机械工**

(TRANSMISSION MECHANIC)（汽车） DPT: **281**

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: H347

修理汽车、公共汽车、货车和其他汽车的手动或自动传动装置。

检查汽车，分析故障程度和部位，并设计修理工作的程序。使用液压千斤顶顶起汽车，使用机械工手工工具和液压提升装置卸下传动装置，拆开传动装置，用千分尺、卡规测量零件的磨损程度。更换碎裂或磨损的零件，如皮带、齿轮、密封和阀，利用扳手调整泵、皮带和齿轮达到由制造厂技术条件所规定的精度公差、将修理好的传动装置装入汽车，注入传动油。调整操作连动装置，进行路检，以保证操作性能良好。使用转速器等设备校验发动机空转速度、调整汽化器，避免影响汽车自动传动装置的运转。

能够专门修理汽车自动传动装置的，即可给予相应的称谓，如：

自动传动装置机械工

8581-123 **机动车传动装置机械工学徒**
(MOTOR-VEHICLE-TRANSMISSION-MECHANIC APPRENTICE) (汽车)

按照培训进度计划，循序渐进地履行职业 8581-122 的职责。也可参阅职务名称 02-010 的定义。

8581-126 **电动客车机械工**
(TROLLEY-COACH MECHANIC) (汽车)
DPT: 281

GED: 4 SVP: 7 EC: IS7 PA: M347

按规定修理和维护电动运输客车的电和机械部件及附件。

通过定期性检查，路检，或根据驾驶员报告确定故障和需要检修部位。检查、更换和修理某些机械和电气部件，如发电机、辅助马达、空气压缩机，调速器、制动系统、门和门的驱动马达。更换磨损的制动蹄和闸衬，及磨损或损坏了的座位。执行紧急的道路修理，并能驾驶工程救险车拖回已坏的汽车。

能够履行职业 8581-110 所述的职责。

8581-130 **汽车修理店估价员**
(SHOP ESTIMATOR) (汽车) DPT: 287
损坏修理估价员

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: L47

通过对车辆的目检和运用更换零件和劳动力费用的知识，估算修理小汽车和货车车体所需的费用。

检查损坏汽车车体上凹痕、擦伤、玻璃碎裂等需要修理、更换和重新油漆的部位。沿防护板、门、地板观看，以查明构架可能受到的损坏，或将汽车放到构架调直试验台上，弄清不平直的部位和程度。检查车辆内部装饰件是否有烧伤或水浸的痕迹。根据对破坏的程度和费用的比较，确定修理或更换保险杠、防护板和门等零部件的可能性。使用零件成本手册和劳动工资表，计算修复顾客要求状态所需的费用。在工作单或估计单上逐条记入费用，并向顾客或保险公司核算人进行解释。

如果汽车修理店既从事汽车外壳修理也从事汽车的机械维修，则要估算机械、电气和其他修理费用。并评算重新油漆、改制或改装汽车适应特殊用途的费用。

8581-132 **旅游车维修工**
(RECREATION-VEHICLE REPAIRER) (汽车)

维护保养旅游车辆，如拖车，野营车和住房汽车。

检查车辆，与车主讨论故障及损坏的性质，以估定需要维修的范围。检查和测试功能部件，电路、管线和元件，如开关、电动机、阀门等，以确定具体的维修和更换要求。参照制造厂的零件表、图和手册编制估价单，订购零件，安排工作。拆卸、修理或更换电炉，加热器，泵和其他有故障的装置。用电气测量仪表检查旅游车的电气系统。用绝缘胶带，电气连接件，捻缝材料，铜管和塑料管及管件，以及标准的手工工具和管工工具，修理或更换电气线路，管路和丙烷气管线。用压力表、流体压力计和煤气泄漏检测仪，检查供水系统，冷冻系统和丙烷系统有无泄漏。修理或更换已损坏的外部面板和泄漏的密封件。修理和更换构架的零件。用手工和电动工具，运用木工和板金加工技术，修理和整修车内的橱柜、门窗。按照制造厂有关正确选择连接装置的技术要求，以及车重、刹车控制、反光镜、线路和照明等条件，安装牵引连接装置。运用对旅游车结构的了解，安装各种附件，如空调机、电视机天线和雨蓬。在新车发货之前，按照制造厂的指导和有关汽车的法规检查新车。将供水和排污系统排空以及在特定部位或排水管内放置无毒防冻剂，以防旅游车冻坏。

GED: 4 SVP: 6 PA: M 347 EC: 16 DPT: 261

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 4 5	910	0Y1

8581-134 **发动机调整工**
(TUNE-UP MAN) (汽车) DPT: 281
汽车保养机械工

GED: 4 SVP: 6 EC: I7 PA: M347

调整汽车发动机以保证有效的运行。

检查汽车性能和诊断工况不良的程度。使用分析器检验阀门、点火和燃料系统。对发动机的压缩、定时和燃料泵压力分别进行试验。使用套筒扳手拆除火花塞，并使用火花塞试验装置进行试验。在喷砂机中清洁电极，用厚薄规调整火花塞间隙，更换火花塞。检查配电器触点（白金）是否磨损或点蚀，更换或重新安置触点。使用试验设备，如定时光讯计和间歇停止测定计（dwell meter）检查点火定时，并用手工工具调整至规定的技术要求。用改锥调整汽化器针阀位置，并用精密测量仪器进行校验。使用厚薄规或千分表调节阀挺杆。拆除、清洁、调整或更换损坏的线圈、电气接线器、汽化器、冷凝器、发电机、燃料泵、水泵和电压调节器。检查电池及其连接处。使用手工工具、溶剂和润滑油拆除和保养升热阀和曲轴箱强制通风阀。调整或更换风机皮带。

当汽车在滚轮上接有测力计情况下运行时，能够对发动机进行调整。

8581-135 **汽车调整和电气系统学徒**
(AUTOMOTIVE TUNE-UP AND ELECTRICAL SYSTEMS APPRENTICE) (汽车)

按照培训进度计划，循序渐进地履行职业 8581-134 的职责。也可参阅职务名称 02-010 的定义。

8581-138 **机械部件修理工**
(MECHANICAL-UNIT REPAIRMAN) (汽车)
DPT: 381

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: M347

修理、测试和安装无轨电车和公共汽车各个机械部件，例如燃料泵和水泵、控制阀、调速器、分油（电）器和风档刮水器马达。

阅读工作指令或通过对汽车的检查，以诊断故障。用手工工具拆除车上的故障部件，用溶剂清洗部件。检查零件有否损坏和磨损。修理、更换或调整零部件，如针阀、弹簧、螺栓、断电器和空气管道。使用空气压力表试验空气管道有否泄漏。试验液压、气动或电磁控制阀以及门的关闭与开启机构。检查散热器风门片及其他机械部件，并进行调整。将部件重新装配起来并装入汽车。

8581-140 **货车拖车修理工**
(TRUCK-TRAILER REPAIRMAN) (汽车) DPT: 381
拖车机械工
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: M2347

修理使用过的商用货车拖车及在新拖车上安装零件和部件。

检查和卸下拖车的轮子、轴承、灯和气、电制动组合件。更换或修理磨损或损坏的零件，测试和运行修理过的设备以保证运行性能良好。根据修理间的命令和技术条件，拆检旧的或撞坏的拖车车体。使用手动和气动工具及焊接工具对金属材料进行放样、适配、钻孔、攻丝，并将新材料铆接或焊接到拖车上。使用手工工具安装金属或木头地板。

能够安装、调整和保养冷藏拖车自动制冷系统。

8581-141 **货车拖车修理工学徒**
(TRUCK-TRAILER-REPAIRER APPRENTICE) (汽车)

按照培训进度计划，循序渐进地履行职业8581-140的职责，也可参阅职务名称02-010的定义。

8581-142 **车体修理工**
(BODY REPAIRMAN) (汽车) DPT: 461
车体和防护板修理工
GED: 3 SVP: 7 EC: I567 PA: M347

修理损坏的汽车车体零件和汽车内部装置层。

检查损坏的汽车，估算修理费用。拆除车内座垫和其他附件，以便接触到破坏的部位。将金属垫块靠在撞凹的部位，用锤子打反面，以消除凹陷。在凹陷处填入钎焊料或塑料充填剂。用扳手与气割炬拆除破坏严重的防护板、壁板和格栅，用螺钉或焊接方法将替换件固定。用液压千斤顶和拉力装置把弯曲的构架调直。用动力和手工工具锉、磨、打已修理过的表面。在修理过的表面涂上底漆，用砂纸将表面打光，检查、清洁和修理汽车内部装置，例如地板覆面、座位和座垫。更换风挡和窗玻璃。

能够调整前灯，调准轮子和放气式液压制动系统。能够在修完车体后进行表面喷漆。

8581-143 **汽车车体修理工学徒**
(MOTOR-VEHICLE-BODY-REPAIRER APPRENTICE) (汽车)

按照培训进度计划，循序渐进地履行职业8581-142的职责。也可参阅职务名称02-010的定义。

8581-144 **汽车无线电和附件安装工**
(AUTOMOBILE RADIO AND ACCESSORIES INSTALLER) (汽车)

安装和维修汽车无线电和其他电子或电气附件，如自动传动控制装置，驾驶用计算机，盗窃警报和动力驱动车窗，天线及门锁。

用小型手工工具拆下挡泥板或车门内板及车内装璜，以接近来安装用户要求的装备。安装电气配线、切断和弯折线头，按照线路图把设备安装到汽车的电路系统上。钻出或切割出安装孔，用螺丝把支架固定就位，以便安装部件。按照图纸和技术要求安装调谐器，扬声器，天线和其他无线电或立体声系统的组件，连接线路并对机组的运行进行测试。按照图纸和技术要求安装节流阀连杆，耦合线圈，开关和其他自动传动控制装置或驾驶用计算机的元件。安装发动机性能指示仪表或计算机数字指示仪表以显示转速、油温和油压、水温、电压和油耗等参数。为自动传动控制装置、驾驶用计算机或仪表连接线路，使之与汽车电路匹配，开动发动机检查其运转情况，进行调整和路检，校准车辆的各种设备，安装和测试汽车的防盗警报器、电路干线、门锁、动力驱动车窗和天线。检测有故障的附件，诊断故障并更换损坏的零件或把它们送回制造厂修理。

GED: 4 SVP: 5 PA: L3467 EC: 16 DPT: 281

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3̲	4	4	3̲	3	5	3̲	3̲	3̲	4	5	19	Y01

8581-146 **汽车空调机械工**
(AUTOMOTIVE-AIR-CONDITIONING MECHANIC) (汽车) DPT: 281
GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: M347

安装和修理汽车空调器设备。

将压缩机用螺栓连接到发动机机体上，将主动皮带轮安装于曲轴前端。将风机皮带装于皮带轮上，调整张力和拧紧螺栓。将蒸发器用螺栓连接在行李箱或后发动机舱的挡泥板下面。将软管穿过壁孔并与压缩机、蒸发器和冷空气出口相连。将外来异物与水蒸汽从系统中除去，用高真空泵试验泄漏情况。在压缩机里灌注制冷剂，并起动压缩机。使用量测装置测量压缩机压力以确定效率。倾听压缩机运行声音以查明有否故障，从车上卸下有故障的空调设备，拆开并更换磨损或碎裂零件。将空调设备安装到汽车上，并与电源和控制装置相连。

8581-150 **汽化器修理工**
(CARBURETOR REPAIRMAN) (汽车) DPT: 281
GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: L47

修理汽化器和汽油滤清器。

测试发动机性能，以确定燃料系统故障原因。如有必要，拆开汽化器，并检查零件有否缺陷。用线规和流量计试验阀。在溶剂中清洁零件。使用空气软管吹去残留的污物和胶质。修理或更换损坏件。重新将汽化器和汽油滤清器装配起来，并安装到汽车上。起动发动机并用改锥旋动调节螺丝，以调节通过汽化器的空气与汽油量。

能够操纵钻床、车床和其他动力工具，以重新对喷嘴攻丝，铰扩节流阀体和节流口，加工汽化器壳体的机械密封表面。

8581-154 **前轮维修工**
(FRONT-END MAN) (汽车) DPT: 281
调准工；车轮调准工
GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: M347

调准轮子、轴、扭力轴和汽车转向机构。

将车开到轮子调准台，用调整测试机测试汽车的转向几何特性是否在车轮外倾度、主销后倾度和前轮前束方面有故障，确定车轴的弯曲、球铰接头磨损和转向杆的弯曲。使用手工工具调直轴和转向杆，调整填隙片，系杆和转向枢轴以对准轮子，或安装新的球铰接头，销子和轴承衬套。将轮子装于平衡机上进行平衡，确定何处需加配重，将配重锤人轮缘。

8581-155 **汽车校准工和制动器机械工学徒**
(MOTOR VEHICLE ALLGNER AND BRAKE MECHANIC APPRENTICE) (汽车)

按照培训进度计划，循序渐进地履行职业 8581-154 和 8581-166 的职责。也可参阅职务名称 02-010 的定义。

8581-158 **摩托车修理工**
(MOTORCYCLE REPAIRMAN) (汽车)
DPT: 281
GED: 3 SVP: 6 EC: I5 PA: M347

使用手工和动力工具、切割和焊接设备及制造厂手册，修理和全面检修摩托车和类似的车辆。

与顾客一起检查摩托车，确定故障的性质和范围。倾听发动机的声音，确定运行是否正常。使用试验设备测量发电机的输出，点火同步和其他车辆性能指标，如有必要，修理或更替零件。拆开发动机，以便杵察有缺陷的零件，对损坏的零件，如汽缸头盖、活塞、阀门与活塞环，进行拆修或更替。清洁、调整和修理汽化器等部件和前灯、喇叭、汽油箱、润滑油箱和消声器等附件。修理和调整离合器、制动器和驱动链。整平凹陷、调直构架和焊接破裂零件。修理、平衡和调准轮子。

能够在道路上测试修理后的摩托车。

8581-162 **新车保养工**
(NEW-CAR SERVICEMAN) (汽车)
DPT: 381
GED: 3 SVP: 6 EC: B PA: M347

保养发送到零售商处的新汽车，对新车作些小修和调整，使之处于能销售的状态。

检查汽车明显的损坏和遗失的主要零部件，在验收单上对不一致处进行记录。检查汽车装饰件、门、金属构件等松动及装配不准直的程度，用手工工具进行校正。起动发动机和操作其他动力设备，如电动窗、收音机、灯、点烟机和其他电动部件，检查有否故障。观察油漆处的微小缺损和擦伤，使用刷子、喷漆器和相配的颜色进行修补。根据顾客或零售商要求，安装选择性的设备，如远程控制镜、车毯和防滑雪轮。安装标准部件，如轮毂盖、刮水器叶片等。加防冻液，并加足燃料油、润滑油和水。擦亮汽车，清除保护层和汽车在运输过程中积起来的灰尘膜。完成汽车注册登记手续，将临时的证件固定在汽车风挡上。

能够使用机械工工具和测试设备，调整发动机；进行道路试验；安装或修理主要机械、液压或电子机械设备，如收音机、动力转向机构和动力制动器。

8581-166 **汽车制动器修理工**
(AUTOMOTIVE-BRAKE REPAIRMAN)
(汽车) DPT: 384
制动器修理工
GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: M34

修理和全面检修汽车制动系统。

使用液压千斤顶或吊车将汽车轴升起。使用气动板手卸下轮子，使用轮子拉出器和锤子卸下制动鼓。检查制动靴零件磨损和损坏情况，根据需要修理和更新。使用量规测量制动鼓过量的磨损。将真空量计插入动力制动缸，以保证真空压力达到规定的水平。修理或更换泄漏的制动气缸。修理或更换在空气制动器中的有问题的压缩机。用扳手更换轴上的轮子，并调整鼓-靴间隙。将制动液填注在主制动气缸中，踩动刹车踏板，或使用压力箱，并打开液压制动系统的阀，放出制动管线的空气。关闭阀，并重新用制动液充填主制动气缸。

能够用粘结或铆接方法，给制动靴加新衬垫。

8581-170 **汽车散热器修理工**
(AUTOMOTIVE-RADIATOR REPAIRMAN)
(汽车) DPT: 684
散热器工
GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: M347

修理汽车散热器。

将水或压缩空气泵入散热器，检查散热器是否有泄漏或阻塞。用清洁剂冲洗散热器，除去铁锈或矿物沉淀等阻塞物。将散热器芯从汽车上拆下，穿入铁条，在水中煮或泡浸，在溶剂中进行清洁。用软针焊烙铁或乙炔焰对散热器芯和箱的泄漏处进行焊接。用手工工具安装新的散热器芯和水软管。

能够拆开、修理或更换有故障的水泵，更换失效的温度自动调节器和有泄漏的头部密封垫，对汽油箱进行清洁、测试和修理。

8581-174 **汽车散热器修理工学徒**
(AUTOMOTIVE-RADIATOR-REPAIRER APPRENTICE) (汽车)

按照培训进度计划，循序渐进地履行职业 8581-170 的职责。也可参阅职务名称 02-010 的定义。

8581-174 **摩托雪橇修理工**
(SNOWMOBILE REPAIRMAN) (汽车)
DPT: 684
GED: 3 SVP: 5 EC: I5 PA: M347

修理摩托雪橇，履行下列职责：

拆开摩托雪橇，用目检或用量规检查零件的可用程度和准直度。用手工或动力工具更换有缺陷的零件。更换传动装置和发动机油。根据技术要求，调整驱动链、离合器、风门和油门驱动钢缆。调准轨道和皮带轮。重新拧上汽缸头和车体。使用喷砂机和厚薄规清洁和重新调整火花塞间隙。使用空气软管和溶剂清洁汽油管道和过滤器。检查电气系统是否有故障。清洁电池接线端，使用比重计检验电池电解液的比重。调整配电器分配触点间的间距，使用汽车试验设备，根据技术要求调整配电器的定时器。对摩托雪橇进行试车，保证运行性能。执行少量的摩托雪撬外壳的修理，例如修正外壳的凹陷和刮伤，并为修理区重新油漆。

8581-178　**旧小汽车翻修工**

(USED-CAR RENOVATOR) (汽车)

DPT: 684

GED: 3　SVP: 5　EC: B　PA: H347

翻修旧小汽车以备再出售。

用肉眼检查汽车的各种缺陷，如撞凹、刮伤、座垫靠背的撕裂，磨坏的轮胎，油和水的泄漏及机械操作失灵等。用锤子、垫块和锉刀整平凹陷。在小窟窿和刮伤处填补塑料金属，并用金刚砂布磨平抛光。用喷枪、刷子和与原色相配的油漆修补表面的不完整处。用线、针和胶水修补撕裂的座垫靠背。清除汽车内部杂物并打扫干净。用水、肥皂和麂皮等冲洗和打光汽车外部。使用手工工具更换遗失或有缺陷的小零件。例如门和窗的防风雨衬条、螺钉、螺帽、刮水器叶片和车灯。进行少量的修理和调整，例如调整车门使其关严及更换火花塞。进行道路试验，实地检查机件连接的缺陷和汽车颤动、噪杂声是否已校正。

8581-180　**汽车保养工**

(AUTO CARE WORKER) (汽车)

对小汽车、卡车以及轻型卡车的内部及外部进行全面的清洗、保护和重点保养。

清洗汽车的外表并打蜡和涂上保护层。用真空吸尘、清洗剂湿洗或干洗等方法清洗和保护车内的地毯、织物，内部装璜，并清除车内的油渍。使用蒸汽清除汽车发动机上的油污。用手工工具或电动工具安装、拆卸或更换汽车的零件或配件，如车头灯、信号灯、轮胎、减震器、空气滤清器和软管。用手工工具或电动工具将雨蓬、着色玻璃、防盗装置、安全带、车身装饰件和砾石防护装置等附件装好。给汽车底盘、车门和车轮涂上防锈剂。促进产品的销售和维修服务工作，增进与顾客的联系。清扫和整理车间、顾客等候场所和停车场。能够操作现金出纳机，管理库存货物，并完成其他办公室业务。

GED: 3　SVP: 4　PA: M347　EC: I6　DPT: 664

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	3	5	3	3	3	5	4	193	2Y

8581-182　**废汽车回收工**

(AUTOMOBLLE　WRECKER) (汽车)

DPT: 684

回收工；回收机械工

GED: 3　SVP: 4　EC: B6　PA: VH34

从废汽车回收场上的小汽车和运货车上回收尚可利用的零部件。

使用手工工具拆卸各种附件，如镜子、收音机、天线和电池。使用机械工工具、螺栓割断器和氧-乙炔割炬拆卸汽车。用溶剂和刷子清洁零件，使机器去掉油污。按汽车的制造厂家、型号、外壳型式，零件数量和状况，把零件贮存起来。将其余拆剩下的废钢铁件进行分类堆放，并装到铁路车辆和运货车上。

能够驾驶救险拖车将撞坏的小汽车拖到回收利用场。销售回收的汽车玻璃、轮胎和零件。

8581-184　**玻璃安装工**

(GLASS INSTALLER) (汽车)　DPT: 684

玻璃工

GED: 3　SVP: 4　EC: I6　PA: M4

更换汽车安全玻璃、玻璃窗和风挡。

用手工工具旋开边框螺丝，卸下损坏的玻璃。在库房中选择合适的纸样或用边框作样板画出新的纸样。在平台上将玻璃坯料放在纸样上，用直尺、曲线尺和玻璃切割器沿纸样轮廓在玻璃上刻划。将纸样与玻璃都反一个面，在玻璃另一面上进行刻划。在中心标记上打孔 (taps coremarks)，以加深切割。使用剃刮刀切割玻璃塑性层，取下成型的玻璃。用砂带磨光机打光玻璃切割边。用防风雨压条包玻璃边并将玻璃装入窗架，或在防风玻璃边上涂以粘着性化合物，然后将玻璃插入橡皮充填的风档架缝里。安装预先切割好的或经过回火处理的窗玻璃或风档。修理或更新损坏的窗架或窗的转向机构。

能够修理有缺陷的门把手和更新门把手。

8581-185　**汽车玻璃安装工学徒**

(AUTOMOTIVE-GLASS-INSTALLER APPRENTICE) (汽车)

按照培训进度计划，循序渐进地履行职业 8581-154 的职责。也可参阅职务名称 02-010 的定义.

8581-186　**消音器安装工**

(MUFFLER INSTALLER) (汽车)　DPT: 684

GED: 2　SVP: 4　EC: I6　PA: M34

更换汽车上有故障的排汽系统。

用切割炬和手工工具拆卸有故障的歧管、排气管、消音器或尾管。根据汽车的制造厂家、型号和出厂年份，查阅汽车零件目录，选择替换零件。用夹紧或点焊的方法将新零件固定。调节消音器和尾管排列成行并用螺栓将其吊杆与构架固定。

能够用手工工具和切割炬更换失效的吸振器。

8581-190　**啸音、颤动和泄漏修理工**

(SQUEAK, RATTLE　AND　LEAK　MAN) (汽车)　DPT: 684

GED: 2　SVP: 4　EC: I　PA: M3467

通过试驾驶汽车以确定尖啸声、颤动和泄漏的位置，调整部件，清除产生缺陷的原因。

驾驶汽车，或伴随顾客进行试车，倾听顾客所报告的啸声、颤动和其他各种噪音的情况，标出故障或松动的零部件。诊断缺陷原因并确定其位置。对汽车进行小修，如拧紧消音器和排气管托架、拧紧松动的螺栓和门把手。用软管将水喷在顾客怀疑泄漏的地方。用粘着性化合物修补泄漏处或用手工工具更换在门窗上的失效的橡胶镶条。报告需由汽车机械工进一步修理的地方。

8581-192　**乙烯顶棚安装工**

(VINYL-ROOF　INSTALLER) (汽车)

安装和维修汽车的乙烯顶棚。

清洗汽车顶棚。使用起撬工具和改锥拆下车窗嵌条和装饰物，或用胶布将其包裹起来。按照要求的尺寸和形状切下乙烯

原料和衬垫。操作机器将一定宽度的乙烯原料缝在一起。用喷雾装置或刷子将胶涂在汽车棚顶上。将乙烯和衬垫安装在车顶上，修整顶棚，用手整平。操作电钻和铆钉枪更换嵌条和装饰物。用布和溶剂把多余的胶擦净，并在乙烯顶棚上打蜡。用液体塑料涂敷乙烯顶棚上的裂缝，并用起纹板将其压成原来顶棚的纹理。

GED: 2 SVP: 4 PA: L4 EC: I DPT: 684

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	5	4	4	3	4	4	319	23Y

8581-194 **汽车附件安装工**
(AUTOMOBILE-ACCESSORIES INSTALLER) (汽车) DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M347

在汽车维修中心安装汽车附件，如小汽车的取暖器、方框加热器、收音机和天线、钟、后座喇叭、座位罩和镜子。

用手工和动力工具钻孔和攻丝，将附件装到汽车上，上紧螺栓并夹紧。将顾客定做的座位罩罩上，用拉链、搭锁固定或用手工工具将它们固定于座垫架上或弹簧上。

能够使用手工工具和焊接设备更换汽车零件，如吸振器、尾灯、轮胎和消音系统。

8581-198 **汽车机械工助手**
(MOTOR-VEHICLE-MECHANIC HELPER) (汽车) DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I46 PA: H34

协助汽车机械工修理汽车，履行下列职责：

用液压千斤顶或吊车将汽车升至需要高度。用手工或动力工具拆卸和拆开汽车组件，如发动机、传动机构或差动器以备修理。用配制好的溶剂、蒸汽软管或喷砂机清洁这些组件。可参看职务名称 02-160 中的定义。

能够给汽车进行润滑或对汽车进行洗刷。

8581-202 **弹簧维修工**
(SPRING SERVICEMAN) (汽车) DPT: 684
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: H4

拆卸和安装小汽车，公共汽车和运货汽车等的板簧。

用液压千斤顶或吊车将车辆升起。将装配台放在车底下，使弹簧压力放松。用套筒扳手和手工工具拆下连接 V 型螺钉、钩环销和钩环，以使能卸下板簧。卸下板簧片并送到修理车间。安装修好的弹簧、托架和轴衬。

能够用厚度和长度相同的簧片换下有裂纹或有凹痕的簧片。

8581-206 **车体修理工助手**
(BODY-REPAIRMAN HELPER) (汽车) DPT: 687
车体和防护板修理工助手
GED: 2 SVP: 2 EC: I567 PA: M34

协助修理损坏的车体零件和车体内部装饰件。

拆卸座垫和附件，使损坏的地方暴露出来。用手工工具、割炬和吊车，协助卸下和安装车体件，如防护板、镶壁板、格栅、散热器、保险杠和窗子。用动力工具，如砂轮机和抛光软皮及清洗用材料如擦布、水和溶剂等，锉、磨、打光和清洁修后表面。可参看职务名称 02-160 中的定义。

8581-210 **蒸汽清洁工**
(STEAM CLEANER) (汽车) DPT: 687
GED: 2 SVP: 2 EC: I346 PA: M4

用蒸汽软管和洗涤剂溶液清洗发动机、车体和汽车零件。

起动电力或燃油锅炉，以产生蒸汽。打开蒸汽、水和洗涤剂管道的阀门，将蒸汽和洗涤剂溶液喷在车体、发动机或散热器芯、气箱等零件上，以除去油污、用气压或液压千斤顶将汽车和汽车的重零件抬起，以便清洗底部。用钢丝刷或刮刀将污秽和油脂除去。用真空吸尘器或压缩空气吹风机清洁和干燥处理后的表面。

能够用手工或吊车将发动机和底盘零件浸入洗涤剂溶液中，以清洗接触不到的表面。

8581-214 **轮胎更换工**
(TIRE CHANGER) (汽车)

更换汽车轮胎。

操纵起重机的控制装置或使用千斤顶将汽车抬起，用手动或气动扳手把车轮从汽车上拆下。将车轮放在轮胎更换机上，操纵机器把轮胎从轮圈上拆下来。将更换的轮胎洗净，并在轮圈上涂胶以确保密封。操纵轮胎更换机把轮胎安在轮圈上。调整压力表，用压缩空气管向轮胎充气，使之达到要求的压力。将车轮放在静平衡或动平衡装置上，观察测量仪表检查车轮是否平衡。将配重夹在轮圈上使车轮达到平衡。用螺栓将车轮装在汽车上。如有需要，则使用胶水和补胎片或堵塞物修理被扎破的内胎或轮胎。

GED: 2 SVP: 2 PA: M34 EC: I5 DPT: 687

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	5	4	4	3	4	5	319	23Y

8582 —— 飞机机械工和修理工

本细类职业包括以下业务：修理飞机机身构架、发动机、附件和有关设备。工作内容包括：使用一般的和专用的手工和动力工具、机器和设备，保养、拆卸、更换、装配和调整零件及设备。

8582-108 **飞机维修工程师**
(AIRCRAFT MAINTENANCE ENGINEER) (飞机与航天器)

进行故障诊断检查，测试飞机发动机、飞机骨架、螺旋桨和其他已安装的系统与部件的适航性，监督或执行对飞机及其系统和部件的维护、修理，改进和大修工作，以保证固定翼或旋转翼飞机与气球的正常飞行。

履行职责与职业 8582-110 相似。专门从事检查与测试飞机及机内系统和部件是否符合规定的标准。通过对飞机整体，包括其部件状态的判定，并通过对部件的检查，维修、改进和测试，保持飞机和其部件处于可用状态（符合许可证承认的标

准)。阅读和解释零部件维修手册，制造厂有关技术要求的说明，图表以及制造厂技术要求、拆卸程序指南和更换零件资料、检查已经完成的飞机维修和更换零件工作。按照适用的规定标准完成技术报告和维修记录，以签发飞机是否适航或尚需返修的证明。

GED: 4 SVP: 8 PA: M23457 EC: B56 DPT: 231

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3̲ 3 3 2̲ 2̲ 4 3̲ 3̲ 2̲ 4 3 190 10Y

8582−110 **飞机机械工**

(AIRCRAFT MECHANIC) (飞机与航天器)

DPT: 261

飞机和发动机机械工

GED: 4 SVP: 7 EC: B56 PA: M2347

保养、修理和全面检修飞机和飞机发动机，以保障适航性，履行下列职责：

使用手工或动力工具修理、更换和装配零件，如机翼、尾部组合件、起落架、推进器组合件以及燃料箱和润滑油箱。用焊接设备重新组装或更换飞机机身构架及其他部件。根据故障情况，参照制造商和公司的维修手册确定修理或更换零件的可行性。检查发动机有无汽缸开裂和漏油情况，聆听声音以发现故障，如阀的卡死和烧坏。试运行发动机，用测试设备确定故障部位。用手工工具更换磨损或损坏的零部件，如汽化器、磁电机和增压器。切断供给管线，用吊车或叉车将发动机从飞机上卸下。用手工工具和测量仪器拆开发动机，检查零件磨损、翘曲和其他缺陷。修理或更换有缺陷的发动机零件。将发动机重新装配起来并调整和试运行，以保证与规定的技术要求相符。将发动机安装到飞机上，接上供给管线。检查、保养和修理气压和液压系统。履行诸如飞机曲轴箱冲洗、筛网清洁、运动零件润滑和制动器的检查等保养工作。

凡能够调整和修理电线系统及飞机附件和仪器、修理特定型式的发动机和飞机的即可给予相应的称谓，如：

直升飞机机械工

活塞发动机机械工

涡轮发动机机械工

8582−112 **航空发动机技术员**

(AERO−ENGINE TECHNICIAN) (军事)

测试、维护和修理军用飞机上的发动机，及其燃料和点火系统。

履行职责名称 01−300 所述的职责。打开观察门，拆掉面板，以便进行设备的检查。测试、改进、修理、更换或调整零件和部件。对部件进行功能测试，以保证符合军队和生产厂的技术要求。对燃料系统，润滑系统，液压系统，点火系统，螺旋桨控制系统和机上辅助动力供应系统，进行目测和功能测试。为发动机的发运做好准备，保证液体软管已封好口，孔口已密封，发动机已做防腐蚀处理。操作起重机，拆、装发动机，或把已满服役期的发动机放在装运容器内。用磁粉探伤或液体渗透探伤对发动机机座和其他零部件进行无损探伤试验。从燃料油站或贮油设备向燃料油箱和润滑油箱中补充油料。操作地面支持设备，如飞机启动机和压缩机。当飞机必须在地面移动时，参加牵引队工作。保管维修记录和维修手册。

GED: 4 SVP: 7 PA: M23478 EC: B56 DPT: 261

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 2̲ 2̲ 4 3̲ 3 3̲ 4 3 91 0Y

8582−113 **飞机机架技术员**

(AIRFRAME TECHNICIAN) (军事)

对军队飞机的机架、燃料、液压、气压和增压系统与部件进行试验、维护和修理。

履行职责名称 01−300 的职责。打开检查门、取下面板，对系统和部件进行检查。试验、修理和改进设备。对飞机结构、翼片和副翼等操纵面、轮子和轮胎等起落架系统、液压系统和制动系统进行检查和修理。采用无损试验法，如磁粉检验和渗液检验等方法，检查部件和零件。为了称重或其他目的，操作手动或机动千斤顶装置顶升机架。对机架及有关部件作防蚀处理。清理机架部件，除去油脂，并用干净布把部件擦净。维护和操作地面支持设备，以便监测燃料和机油的液面以及电池状态。调准机架和校验对称性。在修理和调整之后，鉴定机架的可用性。保存维护记录和维护手册。当必须在地面上移动飞机时，作为牵引队的成员参与工作。

GED: 4 SVP: 7 PA: M23478 EC: B56 DPT: 261

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 2̲ 3̲ 4 3̲ 3 3̲ 4 4 19 0Y

8582−114 **飞机辅助装置机械工**

(AIRCRAFF−ACCESSORIES MECHANIC)

(飞机与航天器) DPT: 281

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: M47

修理、装配和测试飞机辅助装置，如动力制动装置、增压器、辅助电动机、燃料喷射系统、液压泵与真空泵。

使用手工或动力扳手和改锥拆开上述各种装置。使用清洗溶液及抛光和研磨复合剂，用手工清洁和精整零件。使用千分尺和千分表测量零件以确定磨损程度。更换有缺陷的零件和重新组装各种装置。将各种附属装置连接到适当的试验台和试验设备上，并在模拟运行状态下，测试装置是否与技术要求符合。将测试数据记录在保养记录薄上。将标签系于可接受的设备上。

8582−116 **重新整修技术员**

(REFINISHER TECHNICIAN) (军事)

制造、修理和重新整修军队使用的航天飞行器、部件、零件以及辅助设备。

履行职责名称 01−300 的职责。检查飞行器和部件有无锈斑。采用除漆剂、刷子或喷漆设备对表面进行清理、重新喷漆和重新整修，使之符合技术要求。采用装饰用具和设备熔焊机、精密工具、机动和手动工具来制作和修理纤维玻璃、橡胶、织物、皮革、木材、塑料和人工合成材料等材料和部件，便携式百页箱、防护罩、夹具和培训辅助器具。按草图、底图和蓝图制造特殊要求用的样品。估计所需的时间和费用，编写

统计报告和报表。能够履行其他职责，包括修理和重新整修地面车辆、船舶和家具。

GED: 3 SVP: 6 PA: M3467 EC: I567 DPT: 361

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 3 4 3 4 3 4 4 5 4	19	0Y

8582-118 **涂皮漆工和蒙皮工**

(DOPE-AND-FABRIC MAN)（飞机与航天器） DPT: 381

飞机蒙皮工

GED: 3 SVP: 6 EC: I67 PA: M347

安装和修理飞机表面蒙皮层。

在飞机边缘、粗糙表面或构架的突出部分覆以胶带，防止束绳和蒙皮擦伤。参照蒙皮覆盖的表面设计图样并放样，以使蒙皮的包覆方式和接缝布置符合技术要求。用手剪或电剪对覆盖到飞机上的蒙皮按尺寸进行剪裁。运用符合规定的接缝形式和缝制技术要求的知识，用缝制软垫的针或缝纫机，做成适合于被覆盖结构形状的外套或覆盖层。对接缝，外套或覆盖层用织物条加固。将蒙皮覆盖到飞机机架上，并用涂皮漆胶接剂、针和束绳或金属条、螺钉将蒙皮固定在飞机结构上。用蒸汽软管喷蒸汽使蒙皮收缩并变得光滑。使用手刷或喷漆器将稀释的涂皮漆在蒙皮上打底，并使蒙皮收缩。在第一层涂皮漆干了以后，用表面胶带和涂皮漆加强接缝使之平滑。刷或喷透明涂皮漆或银涂皮漆，以加强和保护蒙皮。用刷子、辊子或喷漆器给蒙皮上最后一道有色涂皮漆。

8582-122 **飞机机械工助手**

(AIRCRAFT-MECHANIC HELPER)（飞机与航天器） DPT: 684

飞机和发动机机械工助手

GED: 3 SVP: 5 EC: B56 PA: M2347

协助机械工保养和修理飞机和飞机发动机，履行下列职责：

使用机械工手工工具，调整和更换零件，如控制电缆、燃料箱，火花塞和轮胎。拆卸仪表、点火系统和油管的连接，以便进行修理。使用机械工手工工具和溶剂，协助拆卸、组装和清洗发动机和飞机零件。根据技术要求给轮胎充气，给油箱充油，并使用润滑设备如油脂给飞机进行润滑。可参看职务名称02-160中的定义。

8582-126 **飞机去冰器修理工**

(AIRCRAFT DE-ICER REPAIRMAN)（机械设备，未归他类者） DPT: 684

GED: 3 SVP: 4 EC: I7 PA: L47

修理飞机上用的气动去冰器。

用软管给去冰器充气至规定气量，观察空气压力计和橡胶帆布管，检查是否泄漏。用刀子切除空气管、歧管和去冰器上橡胶层有缺陷的地方，如开裂和结疤。用手提式电动或气动磨光机将有缺陷的地方磨光，以准备修补。在有缺陷的地方抹以橡胶粘结剂，以得到有粘着性的表面。将未经硫化的橡胶贴在有缺陷的地方，并用辊子在其上滚动辗压，以保证粘结。用刀子将所粘补的橡胶多余部分割去。用手提式硫化设备对所补的橡胶进行硫化，再次检查去冰器是否泄漏。

8583 —— 铁路运输设备机械工和修理工

本细类职业包括以下业务：修理和保养铁路车辆，移动式发电机组和有关设备。工作内容包括：用专门的手工和动力工具、机器和设备，测试、检查和更换零件和组装件，并调整到规定的技术要求。

8583-110 **铁路车厢机械工**

(CARMAN)（铁路车辆） DPT: 361

车厢修理工

GED: 4 SVP: 7 EC: B57 PA: H34567

修理和重新组装铁路客车和货车车厢的机械部件和结构构件。

检查车厢、车厢构件和设备，如座舱、壁板、地板、车轮、制动组合件、水箱、阀、挂车机构组合件以及车厢两侧、前后部分和顶棚部分，以确定故障及磨损和破坏的程度。使用切割炬或焊炬、管子工工具、手工和动力工具，更换金属或木质结构部分。用气动或液压起重机、螺丝接头、千斤顶以及手工和动力工具，将宽度量规置于车厢两侧面之间，找正两侧面，并安装车厢两端面和交叉拉杆。使用手工和动力工具，卸下、拆开、修理、重新装配和安装车厢零件和有关设备，如气阀、气缸和管道。使用量规和测试设备对重新装配起来的零件和设备进行调整，核实装配是否准确。使用手工和动力工具，制造或修理和安装木制附件。履行其他名称修理和维护职责，如使用适当的动力和手工工具整修刷过漆和清漆和表面。修理装饰件和更换玻璃。指导助手履行修理铁路货车和客车车厢的各种有关职责。

8583-111 **车辆修理工学徒**

(CAR-REPAIRER APPRENTICE)（铁路车辆）

按照培训进度计划，循序渐进地履行职业8583-110的职责。也可参阅职务名称02-010的定义。

8583-114 **电车和地铁车辆机械工**

(STREETCAR AND SUBWAY-CAR MECHANIC)（铁路车辆） DPT: 381

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: M347

修理、调整或更换电车和地铁车辆上的电气、机械或气动设备。

测试并调整牵引、控制和气动设备，如开关、气动门的阀、风档刮水器，加速齿轮箱和制动缸。根据制造厂的技术要求，修理或更换有缺陷的设备，如牵引电机、弹簧、制动器、车轮和轴承、集电器组合件，第三轨集电靴、驱动轴、压缩机和有关的部件。更换电动机和发电机中磨损的炭刷和炭刷保持器。使用车轮压装机、起重机、手工和动力工具、拆开和更换在轴、轮和齿轮箱中有缺陷的零件。使用液压千斤顶或吊车将车辆升起，修量或检查车辆的底部。操纵机床磨削轮缘和轮面轮廓至正确的形状。如有需要，对各种设备进行润滑。

能够履行职业 8581-126 的职责，回答有关车辆故障的电话询问，并对车辆故障进行必要的修理，以使车辆能够驶回修理车间的即可给予相应的称谓，如：

运输车辆紧急修理工

8583-118 **气阀修理工**

(AIR-VALVE REPAIRMAN)（铁路车辆） DPT: 381

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L47

修理用于铁路运输设备的压缩空气阀，如三通阀、截流阀和止回阀。

用动力扳手和手工工具拆开阀门。用清洁溶剂和空气软管清洁零件。用量规测量零件，如垫圈、阀座、活塞和滑阀杆，确定是否符合技术要求。使用研磨和抛光工具刮研、研磨和抛光金属接触表面，以使它们具有气密性。更换有缺陷的零件，对阀重新组装，并进行试验以核实能否良好地运行。

能够用手工工具更换铁路车辆中有故障的阀门。

8583-122 **铁路车厢机械工助手**

(CARMAN HELPER)（铁路车辆） DPT: 684

车辆修理工助手

GED: 3 SVP: 4 EC: B56 PA: H3456

协助其他工人修理和改造铁路车辆的机械部件和结构构件，如货车、油槽车和矿石运输车辆，履行下列职责：

协助拆开零件和搬动重的金属零部件。用丝锥、板牙和钻床给螺钉螺母套丝和在金属坯料上钻孔。按规定尺寸，用剪子和钢锯切割金属薄板和金属棒料。用锤和大锤调直金属零件。用动力扳手将车辆的顶框架和边框架用螺栓连接起来。拧紧车辆的接缝并检查是否有泄漏处。处理或更换蒸汽和空气软管。还可参看职务名称 02-160 的定义。

8584 —— 工业、农业和建筑业机器机械工和修理工

本细类职业包括以下业务：修理和保养各种各样的工业机械，如用于印刷、纺织、制造矿山和其他生产过程的机械；材料搬运和输送设备；农业机械，如联合收割、犁地、割草和挤奶机械；建筑机械设备，如推土机、平地机和起重机；及用于工业、农业和建筑机械上的汽油机和柴油机。工作内容包括：使用一般的或专用的手工和动力工具及设备，诊断、拆开、更换零件和组件，重新调准、适配、装配和调整，使其达到规定的技术要求。

工业机械

8584-110 至 8584-306

8584-110 **印刷机械机械工**

(PRINTING-MACHINERY MECHANIC)

（机械设备，未归他类者） DPT: 261

GED: 4 SVP: 8 EC: I5 PA: H347

根据制造厂维修手册，修理和保养印刷机械，如行型活字铸造机、行式活字铸造机、胶印或凸板印刷机、长条校样印刷机、电传排字机-键盘转换和印版复制设备。

检查和操作机器，查明可能出现的故障。聆听机器声音，查明有否过度磨损和调整不当的迹象。与操作工讨论故障的性质。使用手工工具拆开机械和组件。使用手工和动力工具及车床、钻床和磨床等，修理、矫直、锉平或机加工已磨损或有缺陷的零件。使用千分尺和固定量规检验新的或修理过的零件的尺寸。将修理过的零件装上或安装新的零件，使机器恢复到有效的运行状态。清洗零件，并按照预定计划给油嘴和运动件添加润滑脂。

8584-112 **重型设备机械工**

(HEAVY-DUTY-EQUIPMENT MECHANIC)

（机械设备，未归他类者；汽车）

修理、大修和维护重型设备及用汽油和柴油发动的汽车。

修理、大修和维护反铲挖土机、拖拉机、侧向吊车、前端装载机和其他重型设备，以及用汽油和柴油发动机的卡车及其他汽车（职业 8584-378 未归他类者和 8581-110)。

GED: 4 SVP: 6 PA: H3467 EC: B567 DPT: 261

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	3	2	4	3	3	3	4	4	190	0Y

8584-113 **重型设备机械工学徒**

(HEAVY-DUTY-EQUIPMENT-MECHANIC APPRENTICE)（机械设备，未归他类者；汽车）

按照培训进度计划，循序渐进地履行职业 8584-112 的职责。也可参阅职务名称 02-010 的定义。

8584-114 **织机保全工**

(LOOM FIXER)（纺织） DPT: 280

GED: 4 SVP: 7 EC: I57 PA: M347

使用图表、手册和关于织机性能和织布知识，对纺织特定质量和花式布的织机进行装配、调整和修理。

检查织机或所织的布，确定所需调整和修理部位。使用手工工具修理或更换零件，如吊综皮带和梭子，并对零件的张力和工作的同步进行调整。使用直尺、水平尺和直角尺，调平和调准零件，如梭箱、走梭板和簧片，以防止过度磨损。使用压缩空气、油和油脂，清洁与润滑织机。

能够改变织机的调定状态，以对不同规格、不同类型的纱线进行纺织；组装和修理装有起绒头铁丝机构的织机，用以编织起绒头地毯；可根据所保养的织机或所修理部件的类型，给予相应的称谓，如：

地毯织机保全工

提花织机保全工

梭子保全工

8584-118 **纺织机械保全工**

(MACHINE FIXER, TEXTILE)（纺织）

DPT: 280

GED: 4 SVP: 7 EC: I567 PA: M346

调整、安装和修理纺纱和加工纱的机器。

根据所加工纱的梳条型式和缠绕方式、改面率或每英寸股数，运用手工工具和机器操作知识，更换和调整齿轮、皮带

轮、辊轮、气缸和导向器。使用量规、张力计、转速计和比重计核实所作的调整。在工作场地巡视以发现远行故障。检查机器，进行调整，排除故障。使用磨床磨快布切割机直的或螺旋型的刀片，执行预防性维修计划。使用手工工具更换磨损或破裂零件，如轴、辊子、滑架、线轴、导向器、齿轮、气缸、胶带和皮带。

能够安装新的机械，并根据所维修的机器给予相应的称谓，如:

梳理机保全工

套管机保全工

8584-122 **机械安装工**

(MILLWRIGHT) (机器设备，未归他类者)

DPT: 261

GED: 4 SVP: 7 EC: I56 PA: H234567

根据制造厂的技术要求，平面布置和图纸，在工业或其他企业内安装机器和支承结构。

阅读示意图和简图确定工作程序。使用锤子、扳手、撬棍和其他手工工具拆开机器。用起重机、辘轴车、辊子和手推车移动机器和设备。使用手动和动力工具组装和安装设备，如机器上的皮带轮、轴和皮带、输送机、辊子和压力机。用手工工具和建筑材料，如木材、水泥和钢铁，给机器建造基础。使用起重机、千斤顶、手工工具、直角尺、刻度尺、千分表、水准器和铅垂线，校正机器和设备。组装机器并指导焊工和机工将它们连接固定在一起或固定于基础或其他结构上。指导搭脚手架并用简单的索具安装或拆开机器。对重新安装的设备进行试验并作必要调整。修理或更换有缺陷的零件。

能够操作金属加工机床，如车床和磨床，对机械零件进行磨削、锉削和车削至规定的尺寸。能够修理机器和设备，如输送机、砂轮机、破碎机和蒸煮器，可给予相应的称谓，如:

设备维修工

8584-123 **机械安装工学徒**

(MILLWRIGHT APPRENTICE) (机械设备，未归他类者)

按照培训进度计划，循序渐进地履行职业 8584-122 的职责。参见职务名称 02-010 的定义。

8584-126 **矿石加工设备修理工**

(ORE-PROCESSING-EQUIPMENT REPAIRMAN) (机械设备，未归他类者) DPT: 261

GED: 4 SVP: 7 EC: B56 PA: M2347

修理用于运输和加工矿石的机器和设备，如球磨机、破碎机、分选机、浮选机、皮带输送机系统、稠化槽和振动筛。使用手工和动力工具、钻床、车床和其他机床，根据制造厂手册和图纸，拆开机器或指导拆开机器的操作，并更换和安装零件。用扳手和量规调整机械间隙和驱动皮带张力。

8584-130 **发电站修理工**

(POWERHOUSE REPAIRMAN) (机械设备，未归他类者) DPT: 261

GED: 4 SVP: 7 EC: I56 PA: H23467

安装、调整和修理发电站用的机械设备和零件，如发电机、水轮机、阀门和管道。

根据布置图和有关图纸，用吊车、汽车式吊车、手工和动力工具，安装机械和设备。检查和倾听在运行中的设备，以诊断故障。根据技术指导手册，拆开机器及诸如压缩机和管道系统等辅助设备。修理和更换有缺陷零件和重新装配机器和辅助设备。根据技术要求，对新的或修理过的设备进行性能试验。

能够制造专用工具和更换设备零件。能够专门修理某种特定的电站机械设备，可给予相应的称谓，如:

燃气轮机修理工

核电站机械修理工

蒸汽涡轮机修理工

8584-132 **核电站和重水厂机械维护工**

(MECHANICAL MAINTAINER,NUCLEAR-GENERATING STATION AND HEAVY WATER PLANT) (机械设备，未归他类者)

修理在核电站、重水厂和有关设施中用的泵、阀门、集水器、分离器、管道、锅炉、压力容器、热交换器、风扇、鼓风机、压缩机、涡轮机、柴油机、发电机和补加燃料机。

检查设备以便检测内部故障。用手工工具拆卸设备。清洗设备，并鉴定零件尺寸，用便携式电动工具和机床修理、更换和制作零件。按 X 光和其他无损试验标准准备金属或焊件。用管道布置图测定管子尺寸、切削外螺纹，制做螺纹接头，维修流通阀和控制阀。安装新的管道，鉴定管子和装配件。执行起吊安装作业。为确保有效的操作，对设备进行试验和调整。培训辅助人员。执行检测和控制离子辐射及有毒气体等级有关的安全程序。

GED: 4 SPV: 7 PA: M23456 EC: B4567 DPT: 261

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
<u>3</u>	3	3	<u>2</u>	<u>3</u>	4	<u>3</u>	3	<u>3</u>	4	5	091	10Y

8584-134 **金属加工机械机械工**

(METALWORKING-MACHANIC) (机械设备、未归他类者) DPT: 281

GED: 4 SVP: 7 HC: I56 PA: M467

修理和维修金属加工机械，如车床、铣床和磨床。

观察和倾听机器运行情况，检查加工好的成品，以确定引起故障的原因。用手工和动力工具拆开机器和设备，取出有缺陷的零件。用精密测量仪器检查和测量零件有无缺陷和过度的磨损。安装和调整换用的零件。测量、切割、套螺纹和更换空气和水管道、装配机器和设备，起动并检查其运行。用溶剂、擦布和黄油枪清洁和润滑机器和有关设备。

能够用电焊、铜焊、软钎焊设备修理破裂的零件。能够制造安全设备并安装到机械上。能够调整和操作金属加工机床，以制备和修理零件。

8584-138 **化工设备机械工**

(CHEMICAL-PROCESS-EQUIPMENT MECHANIC) (机械设备，未归他类者) DPT: 261

GED: 3 SVP: 7 EC: I567 PA: H23457

根据设备运行知识和工厂的技术要求，修理、调整和安装化工厂的化工设备。

观察各种设备，如泵、压缩机、发电机、反应器、热交换器、过滤器和水洗塔的运行情况，或与操作人员商讨，以便发现和诊断机械故障。使用手工工具、手提式动力工具和吊装设备，如吊车和吊索，拆卸机械。检查零件缺陷，如碎裂或过度磨损。使用卡规和千分尺检验零件尺寸。更换有缺陷零件和重新组装设备。使用手工工具调整间隙和控制设备的定时至规定的技术要求。根据图纸和主管人的指示，安装新设备或修改现有的装置。指导助手履行拆开和装配设备的职责。

能够操纵焊接设备、车床、钻床和其他金属加工机床修理和加工零件。

8584-140 **塑料加工设备机械工**
(PLASTICS PROCESSING EQUIPMENT MECHANIC)（机械设备，未归他类者）

对塑料压模机械进行维护、查寻故障和修理。

通过对机械的观察和测听来查找故障，用手工工具拆开设备，以便取下可疑的零件。检查零件的形状和结构，并用精密测量工具测定零件的变质老化或磨损。操作金属加工机床，如车床、铣床和磨床制造新的零件或修理现有的零件。更换轴承、密封件、齿轮和皮带。按规定的维护计划维护模压机的液压和气压系统。为了维护电机电路正常，更换有缺陷的电气部件。采用电子试验设备，查寻电子器件的基本故障。阅读和解释详图和修理手册。检查机器生产的零件，确定有无缺陷。在机器的调整、启动和试运转工序方面，帮助 8573-110 塑料模压机调整工（塑料产品）。清理和维护压模。按照制造厂提供的说明书、维修程序控制器和编制基本的模压过程的程序。编制维修和生产报告。当需要大修作业时，通知维修部门。

GED: 4 SVP: 6 PA: M347 EC: I56 DPT: 281

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	3	3	4	3	3	3	4	5	190	10Y

8584-142 **面包制作机械机械工**
(BAKERY-MACHINERY MECHANIC)（机械设备，未归他类者） DPT: 281
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: M34

修理和维修面包制作机器和设备，如炉窑、面团混合机、输送机以及上糖霜和包装机械。

观察和倾听设备的运行情况，以诊断故障。用手工工具拆开烘烤机器和设备，拆去已坏或已磨损的零件。使用手工或动力工具、焊接设备和缝纫机，修理或更换有缺陷的零件，如皮带、轴、切割刀片和其他机器零件。装配和测试设备，并作必要的调整。根据所生产食品的要求形状，更换并安装机器上的模具。

能够磨锐切刀。

8584-146 **锅炉房修理工**
(BOILERHOUSE REPAIRMAN)（机械设备，未归他类者） DPT: 281
蒸汽设备维护工
GED: 4 SVP: 6 EC: I356 PA: M347

维修和修理固定式蒸汽锅炉和辅助设备。

检查锅炉和附属设备，以发现和诊断故障。根据制造厂的技术要求，使用手工或动力工具，修理锅炉配件，如安全阀、调速器和自动控制机构，以及辅助设备，如泵、抽风机、炉排和燃烧器。使用管道安装工具和焊接设备，更换或修理损坏的锅炉管子、炉壁板和高压管。用石棉水泥修补锅炉保温层。监督锅炉和炉膛的清洁，保证锅炉管和内部没有烟垢、水垢、煤灰和烟灰以准备检查。

能够重新校准曲轴，在泵上和发动机上装阀。能够使用金属加工机床和工具加工新的或已磨损的零件。

8584-150 **锻造车间机械修理工**
(FORGE-SHOP-MACHINERY REPAIRMAN)
(机械设备，未归他类者) DPT: 281
GED: 4 SVP: 6 EC: I357 PA: H347

修理和维修锻造车间机械，如锻锤、压力机和炉。

观察运行中的机器，以确定故障。用手工工具拆开机器，检查零件缺陷。从库房领取更换零件，或绘制零件草图，以便锻造车间或机加工车间加工制造.根据制造厂手册和图纸，使用手工工具，更换落锤模板，并调节压力机、锻锤和炉的蒸汽、压缩空气、液压、燃料和鼓风机的控制装置。使用测量仪器、手工和动力工具，测量并将零件装配起来。检查和修理辅助设备，如泵、阀门和压缩机。启动机器，观察其运行，以检验其性能。

能够焊接破裂和开裂的零件.

8584-154 **橡胶包装机机械工**
(GUM-WRAPPING-MACHINE MECHANIC)
(机械设备，未归他类者) DPT: 281
GED: 4 SVP: 6 EC: I5 PA: M347

修理和调整自动橡胶包装机

使用手工工具拆卸机器，并检查、清洗和润滑零件。修理或更换磨损的零件。操作金属加工机床，如车床、铣床、钻床、磨床、刨床等，根据技术要求加工替换件，并用测量仪器检查零件尺寸。使用手工工具安装和调整橡胶包装机，保证正常运行。

8584-158 **制革机械修理工**
(TANNERY-MACHINERY REPAIRMAN)
(机械设备，未归他类者) DPT: 281
GED: 4 SVP: 6 EC: I4567 PA: H347

修理和调整制革设备和用于去油、分离、刮毛以及软化生革的机构。

使用手工工具拆开有故障设备，查明故障的部位和性质。使用焊接和其他设备，修理损坏的零件。修理或更换机器驱动皮带和输送机皮带。在去肉、刮毛机器上安装刀片。使用精密测量仪器，如千分尺、游标尺和量规，重新安装和调整机械，以使其符合制造技术要求。

能够安装新的制革机械。

8584-162 **包装机机械工**

(PACKAGING-MACHINE MECHANIC)（机械设备，未归他类者） DPT: 281
GED: 4 SVP: 6 EC: I5 PA: M347

修理、调整和维修包装食品和药物的机械。

在机器上安装灌装、压盖、包装和密封机构，调整机器，以准备运行。给机器接上动力源和供料软管。旋动调整螺丝，调整导向装置、夹紧装置及传送和转换机构的速度，以适应包装尺寸和规定的生产量。启动机器，通过观察机器的运行，诊断和确定故障的原因。使用手工工具拆开机器，修理或更换磨损或有缺陷的零件。清洁和润滑机器，以保证有效的运行。

能够收集包装好的产品样品，并送往质量检查部门进行检查。能够在机器上加装安全防护装置。

8584-166 **绗缝机保全工**
(QUILTING-MACHINE FIXER)（机械设备，未归他类者） DPT: 281
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: M3467

根据图表和对机器结构与操作方面的知识，修理和调整绗缝机。

参照图表以确定改变图案所需的调整。选择凸轮，改变绗缝机底板的运动和针的行程，以产生规定的图案，并用扳手将凸轮安装到机器上。使打结装置或穿梭运动与针的行程同步，检查机器故障，通过倾听机器运行声确定故障部位，并检查成品。使用手工和动力工具拆开机器，修理或更换碎裂或有缺陷零件，如电动机、批结装置和供料凸轮。清洁和给机器注油。

能够根据织物或线的品种，旋动各种调节螺丝，以调节线的张力、针冲程的长度和进给率。

8584-170 **压缩气体厂维修机械工**
(MAINIENANCE MECHANIC COMPRESSED-GAS PLANT)（机械设备、未归他类者） DPT: 281
GED: 4 SVP: 6 EC: B PA: M347

修理、测试和维修压缩和液化工业和医疗用气体的转换器和压缩机。

根据图纸和制造厂手册，使用手工和动力工具，拆开、测试和分析有故障的设备，用手工或动力工具、管子装配工具和焊接设备，修理或更换有缺陷的零件或管道。重新进行压缩机和泵的填料密封。检查、调整和润滑这些设备，以保证良好地运行。记录所完成的修理工作和设备的运行情况。

能够使用示意图和手工及动力工具，测试、修理和调整电路和设备，能够在顾客使用处安装气体压缩和液化设备。

8584-174 **矿山机械机械工**
(MINING-MACHINERY MECHANIC)（机械设备，未归他类者） DPT: 281
GED: 4 SVP: 6 EC: I567 PA: VH23467

修理、维修和安装矿山设备，如剥离和装载用单斗挖土机、钻机、输送机和压缩机。

检查零件的磨损迹象和倾听机器的运行，用目测和聆听方式诊断矿山机械中的机械缺陷。根据制造厂手册和图纸并使用手工工具、手提式动力工具和其他工具，修理或更换有缺陷的设备、机器零件，或改装现有的设备。申请备用零件或将有缺陷的零件送往维修车间进行修理。执行常规的预防性维修，如上油脂、检查润滑和冷却液液面。能够进行氧-乙炔气切割和少量的电弧焊接，以拆除、安装或修理机器。

8584-178 **油井机具维修工**
(OIL-TOOL-MAINTENANCE MAN)（机械设备，未归他类者；石油与天然气） DPT: 281
工具维修工
GED: 4 SVP: 6 EC: B PA: M47

修理和维修油井机具和设备，如水泥加固、酸化或电测井。

使用专门工具，手工和气动工具拆开并修理在油井现场的设备，在车间重新调整维修工具和设备。使用液压量规和电测仪器对设备进行测试，以发现故障或核实规定的运行性能。

能够专门维修适用于某一种操作的工具和设备，如注浆稠化、井的酸处理、电测井或喷射穿孔。

8584-182 **火药生产线修理工**
(POWDER-LINE REPAIRMAN)（炸药；机械设备，未归他类者） DPT: 281
GED: 4 SVP: 6 EC: I67 PA: M347

修理和调整生产硝化甘油和黄色炸药所用的混和及包装机器。

在拆卸机器前或在拆卸机器过程中，用碱或其他中和化合物，清洗机器和零件，减少爆炸的危险。运用有关机器的知识并根据操作和维修工人的报告，确定设备故障原因。使用防火花手工工具，拆卸、修理、更换和调整喷嘴板、称量装置、皮带轮、皮带、折波钳 (crimpers)，硝化甘油硝化器、分离器和其机器零件。在爆炸性地区工作时，遵守所规定的安全规程。用油或油脂枪润滑机器。

8584-186 **水处理厂机械工**
(TREATMENT-PLANT MECHANIC)（机械设备，未归他类者） DPT: 281
GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: M347

保养和修理用于处理和分配居民用和工业用水的机器和设备。

检查有问题的机器和设备，确定故障的性质和部位。使用手工或动力工具拆卸设备，如电动机、涡轮机、泵、液力阀、氯化器、石灰消解器、量计和量规，以便能接触到和拆除有缺陷零件。修理或更换轴承、泵轴和叶轮等有缺陷的零件。润滑运动零件。

能够操作或监督处理水和分配水设备的运行。

8584-188 **农业设备安装工**
(FARM-EQUIPMENT INSTALIER)（机械设备，未归他类者）

装配、安装和修理谷仓、农业场院和饲料库里的农业设备。

驾驶卡车把农业设备、农具和备件送到工作现场。操作反铲挖土机开挖基础孔、粪肥池及其他坑槽。为固定式农业设备

用的混凝土基础制作木模。搅拌混凝土，并把混凝土注入模板内。采用手工和电动工具以及焊接设备来装配预制谷仓卸料机、喂料输送机、槽坑清理器、粪肥堆垛机、鼓风机及类似的设备。安装电动机、粪肥泵、管道和阀门。帮助安装电线并将其连接到电动机、泵和开关上。对准移动零件，调整传送带皮带的张力，驱动传送带和链，并对设备进行润滑。告诉用户如何操作和维修设备。修理和维护农业设备。

GED: 4 SVP: 6 PA: H34 EC: B67 DPT: 261

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	3	3	4	3	4	3	4	4	190	Y01

8584-190 **焊接设备修理工**

(WELDING-EQUIPMENT REPAIRMAN)（机械设备，未归他类者） **DPT: 281**

GED: 3 SVP: 7 EC: I567 PA: M347

根据图纸和制造厂技术要求，运用电气、机械修理和焊接工艺规程等方面知识，修理和维修电焊、铜焊和火焰切割设备。

检查设备，观察其运行情况，确定故障原因。使用手工和台式动力工具，拆开设备，更换或修理损坏的零件，如软管、割炬嘴、阀、调速器、变压器、电缆、电极、轴承和齿轮。用软钎焊焊接松动的接头，用焊接设备焊接破裂的架子和机壳。使用砂轮修整非消耗性电极。使用电测试设备重新装配、调整、运行和测试设备，以保证达到规定的性能。

能够修理特定型式的焊接设备的，即可给予相应的称谓，如：

电弧焊设备修理工

气焊设备修理工

8584-194 **炉窑设备修理工**

(OVEN-EQUIPMENT REPAIRMAN)（机械设备，未归他类者） **DPT: 261**

GED: 3 SVP: 6 EC: B367 PA: H234567

修理和维修炼焦炉机械和辅助设备。

检查有故障设备，倾听推料器、加煤器、启门装置和焦炭导向架等机械运转声音，确定故障的性质和部位。用棒、气锤和手工工具，拆开或指导其他工人拆开设备，调整、更换有缺陷的零件。装配设备，并检查运行是否良好。将需进行大修的，如更换损坏的轴承、齿轮和轴等通知领班。

能够履行简单的调整、管子安装和金属切割的职责。

8584-198 **缝纫机机械工**

(SEWING-MACHINE MECHANIC)（机械设备，未归他类者） **DPT: 261**

缝纫机修理工

GED: 3 SVP: 6 EC: I56 PA: L3467

修理和调整家用或商业用缝纫机。

检查机器和观察其运行，确定故障的原因，使用手工工具拆开机器并检查零件，如自动计数器、切割刀和针是否过度磨损或损坏。使用手工和动力工具，修理或更换和调整已磨损或有缺陷零件。使用手工工具重新组装新的或修理过的零件，调整刀片安装在切割刀体上的深度，保证切割动作平稳；调整针的行程和进给机构水平移动的距离。使用改锥和公差量规调节针的打扣装置的公差。观察重新装配好的机器是否运行正常。保持备用零件的库存量，保存有关机器性能的记录。指导机器操作工操作维修技术。

能够操作车床和钻床等机床来加工零件。

8584-202 **弹药装配机械调整工**

(AMMUNITION-ASSEMBLING-MACHINE ADJUSTER)（炸药；机器设备，未归他类者） **DPT: 281**

GED: 3 SVP: 6 EC: I567 PA: M347

调整、修理和维修各种型式的机器，如组装、装火药、卷边、密封防水、测量、称重和冲压猎枪弹壳与弹夹零件等机械。

检查弹药的样品及其组件的缺陷，如凹陷、擦伤、卷边不完善和印记不清，用量规检查是否符合技术要求。拆开机器，取下有缺陷的零件，清除操作工人不能排除的堵塞。使用手工工具修理或更换有缺陷的轴套、冲头、卷边夹紧装置、给料料斗、弹簧、销子、冲模、张紧皮带和其他组件。将零件装配起来，进行试运行。使用手工工具和量规，通过旋动调整螺钉、止动螺母、螺栓和元宝螺母，使给料、出料、计量、称重、卷绕和加压机构同步，直至生产出满意的产品为止。清洁机器，润滑运动零件。

能够专门修理、调整和维修某种特定型式的弹药装配机器的，即可给予相应的称谓，如：

成箔机（foiling-Machine）调整工

检查机调整工

装料机工具调整工

装雷管工具调整工

8584-206 **纸盒成型机修理工**

(CARTON-FORMING-MACHINE REPAIRMAN)（机械设备，未归他类者） **DPT: 281**

GED: 3 SVP: 6 EC: I5 PA: M347

修理和调整纸盒成型机。

观察运行中的机器，检查成品，确定故障。使用手工工具调整胶水辊子、代码压印设备、导轨、弹簧加载送料器和纸盒成型翻转机构。根据制造商手册或图纸，使用手工工具拆开机器、卸下修理和更换有缺陷零件。调整和操作弯曲机、钻床、牛头刨床和其他金属加工机床，进行机器零件的制造和修理。向库房申请备用零件。

能够监督纸盒成型机的操作工以及指导他们操作和维修机器。

8584-210 **玻璃纤维成型机修理工**

(IBREGLASS-FORMING-MACHINE REPAIRMAN)（机械设备，未归他类者） **DPT: 281**

GED: 3 SVP: 6 EC:I357 PA: L347

运用机器操作方面的知识，修理和调整玻璃纤维成型机零件。

检查机器零件和生产的产品，确定故障的类型。使用手工

工具拆除、更换和修理磨损或损坏零件。如传送装置和收集系统、石墨制动靴、导向装置和轴套、粘接料涂敷器和喷枪。旋动调节螺钉和螺母，以对准备机器零件。在轴上装上石墨制动靴，将轴插入车床的夹盘。开动车床，将砂布靠在制动靴上，以清除裂痕、污物和毛刺。握住螺旋丝杠，并将它靠在抛光轮上，转动螺旋丝杠，进行清洁和抛光。使用化学溶液或磨料，清除粘接料涂敷器，清拭杆和支承辊中的玻璃和粘接剂溶液。记录生产数据，如玻璃纤维生产量以及更换过的或修理过的零件。

能够指导小组人员生产玻璃纤维，如有需要、对机器进行调定和调整。

8584-214 **洗衣房设备机械工**
(LAUNDRY MACHINE MECHANIC)（机械设备，未归他类者） DPT: 281
洗衣房维修机械工；洗衣房工
GED: 3 SVP: 6 EC: I456 PA: H347

维修商业洗衣房设备，如洗衣机、烘干机、脱水机、挤压机和泵。

检查有故障的设备，确定故障的性质和部位。使用手工工具拆开设备，更换有缺陷零件。组装机器，对其进行试验，使之符合制造商说明书要求。使用管子装配工具，更换损坏的蒸汽、水、空气和煤气管道。使用黄油脂枪和油壶定期对设备进行润滑。

能够用焊接设备或动力工具制备备用零件。能够安装和维修洗衣房的电气系统。

8584-218 **唱片生产设备修理工**
(RECORD-PROCESS-EQUIPMENT REPAIR-MAN)（机械设备，未归他类者） DPT: 281
GED: 3 SVP: 6 EC: I56 PA: M3467

修理和调整唱片生产设备，如注射成型机、压力机和电镀槽。

通过检查和测量零件是否磨损过度，以及聆听和观察运行中的设备，确定唱片制造机械设备的故障。使用手工和动力工具，根据制造商技术要求，拆开或部分拆开设备，以拆除、更换、调整或修理有缺陷的零件，并重新将设备装配起来。

8584-222 **封口机械修理工**
(SEAMER-MACHINE REPAIPMAN)（机械设备，未归他类者） DPT: 281
GED: 3 SVP: 6 EC: I5 PA: M347

维修罐头自动封罐或封口机。

在生产现场观察机器运行，以发现有故障的机械。使用手工工具拆开机器，替换有缺陷的零件。清洁和润滑零件。更换和调整夹具，以适应各种大小不同的罐头。试验机器，看其是否良好地容纳罐头，检查罐头密封是否有缺陷。根据需要，指导机器操作工。

8584-226 **烟草机器调整工**
(TOBACCO-MACHINE ADJUSTER)（机械设备，未归他类者） DPT: 281
GED: 3 SVP: 6 EC: I5 PA: M3467

运用有关机器功能和机械修理方面的知识，修理和调整加工烟草产品的机器。

聆听与观察有缺陷机器的运行，确定故障原因。用手工工具旋动调整螺钉、螺母或螺栓，调节零件的张紧、同步和给料机构、驱动皮带、割刀和齿轮、根据制造商手册、图纸或图表，拆开机器，修理或更换磨损或损坏零件，如弹簧、皮带和轴套。当有必要进行大修时，通知或与监理员商议。

能够指导机器操作工；能够按照要求调整机器类型的，即可给予相应的称谓，如：

卷烟制造机调整工

卷烟包装机调整工

滑板和外罩调整工

8584-230 **梳理机磨工**
(CARD GRINDER)（机械设备，未归他类者） DPT: 681
梳理机器保全工；梳理机调整工
GED: 3 SVP: 6 EC: I567 PA: H3467

使用金刚砂轮修磨纺织梳理机金属齿。

检查梳理机金属丝牙有否损坏，使用手工工具拆下丝牙，进行清洗。升起磨辊，置磨辊于机器平台和梳理、落纱缸之上的托架上。将驱动皮带置于梳理机驱动机构与磨辊之间，起动机器。旋动调整螺钉，聆听磨机声音以调节磨辊靠在鼓齿上的压力。检查并用手触摸牙齿，核实修磨是否符合技术要求。使用量规和聆听表面接触声音，调整梳理机辊与平台的间隙，将机器安装调整好。

能够不拆卸齿，而是通过将金刚砂磨轮附着在梳理机上对齿进行修磨。能够操纵机器更替在梳理机平台上磨损的服装。

8584-234 **剪切机保全工**
(SHEARING-MACHINE FIXER)（纺织） DPT: 681
切割机保全工
GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: M47

运用机器操作和切割工艺方面知识，调整或修理切割丝绒、灯芯绒等织物上绒面的机器。

旋动手调节螺丝，用厚薄规控制标尺的升高或降低，这样割刀将通过充填整平器 (filing floats) 切割而不致破坏基布。在工作区巡回检查布和机器，以发现操作上的缺陷。使用手工工具更换磨损或碎裂零件，如皮带，凸轮、齿轮和切割片。操作磨床修磨切割片。润滑和清洁机器。

8584-238 **机器布罩工**
(MACHINE-CLOTHING MAN)（纸浆和造纸） DPT: 384
毛毡工
GED: 3 SVP: 6 EC: I56 PA: M2347

更换造纸机上的毛毡、帆布和连续金属网带传送带。

检查每台机器上布带的使用记录，确定更换时间。检查带的缺陷，如磨损、穿孔和磨蚀。安排修理或更换时间计划，以

保证最少地耽误生产.用吊车、扳手和撬棍，从机器机架上将给料、张紧、压力和干燥滚筒升起。从磨损的帆布传送带和毛毡带上拆下连结卡头或铆钉，将帆布从机器滚筒上取下。从机器的滚筒端部将金属丝网眼带拉出。将帆布传送带和毛毡带穿装到滚筒上，将带的两端铆接或卡合在一起。将金属丝网眼带从滚筒端部插入机器。重新将滚筒放到机架上、起动机器。搬动操作手柄和旋动手轮，调节滚筒速度和压力以及带张力。保存使用过的带的记录。

8584-242 **轧辊装设工**

(ROLL BUILDER)（机械设备，未归他类者） DPT: 664

轧辊安装工

GED: 3 SVP: 6 EC: I567 PA: M2347

拆卸、修理、装配、安装和调整用于轧钢厂的初轧辊架。

给起重机操作工发信号将规定的轧辊安放到轧机机架上。用手工工具将轧辊插入机壳内，安装轧辊滚动轴承。用手工工具将规定的导向装置组装好并装到机架上。用手提式砂轮机磨导向装置，以保证钢材通过轧机时有光滑的通道。拆开从轧制线上移出的轧辊机架，用测量仪器检查零件，以确定是否需要替换。修理和替换不能再使用的零件，并组装轧辊机架。对轧辊机架设备进行分类和储存。记录轧辊的尺寸、质量和状况。

能够在外罩和轴承内充填润滑脂来润滑轧辊。

8584-246 **化工设备机械工助手**

(CHEMICAL-PROCESS-EQUIPMENT-MECHANIC HELPER)（机械设备，未归他类者） DPT: 684

GED: 3 SVP: 5 EC: I567 PA: H2347

协助机械工修理、安装和维护化工厂中的加工设备。

检查设备的泄漏或阀的失效。用扳手旋紧法兰盘接头和阀。更换驱动皮带、喷嘴、垫圈和密封。用黄油枪润滑泵和阀。用动力研磨机磨阀，并重新进行装配。在修理和安装工作中，用扳手、手提动力工具和索具拆装设备。用刷子、缓冲垫和清洗溶液清洁油污和铁锈。使用压缩空气软管和真空计测试设备是否泄漏。参阅职务名称 02-160 中的定义。

能够使用管子装配手工工具修理管道系统。能够操作焊接设备修理碎裂零件、填堵孔眼和增加金属零件的尺寸。

8584-248 **石锯安装工**

(STONE-SAW SETTER)（水泥、石料及粘土） DPT: 684

GED: 3 SVP: 5 EC: I567 PA: M47

修理或更换排锯中切割石头的锯片。

从排锯中取下磨损、弯曲和碎裂的锯片。用锤子、砧座或垫块调直锯片。用手工工具更换锯上可拆装的金刚石锯齿。用手工工具，根据规定长度切割刀片坯料，并在尾端打孔以备装入锯架。用量规与扳手将锯片安装于排锯中，调整张力和位置。

8584-250 **织机钢筘工**

(LOOM-REED MAN)（纺织） DPT: 684

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: M47

清洁、抛光和修理织机钢筘。

用刷子或空气软管清除钢筘上的纤维屑和树胶。检查钢筘金属丝的对准度、毛边及断裂。用手工工具调直和对准弯曲的金属丝，用软钎焊焊接断裂的金属丝。根据钢筘的状况，用浮石、石灰、金刚砂布、钢棉和刷子等打磨和抛光钢筘。检查新的钢筘，并与调整过的钢筘根据尺寸存放一起。

能够记录钢筘收到与转出的情况。能够更换织机上有缺陷的钢筘。

8584-254 **发电厂修理工助手**

(POWERHOUSE-REPAIRMAN HELPER)（机械设备，未归他类者） DPT: 684

GED: 3 SVP: 4 EC: I56 PA: H234

协助安装、修理发电站用的机械设备和机械零件.

用手工和动力工具协助拆卸发电机械。根据指示更换有缺陷的零件和重新安装机器。润滑记录仪器，如各种表计和水表。更换控制板上的记录图纸，于墨水容器中充灌墨水。用木杆或金属杆脚手搭架。参阅职务名称 02-160 中的定义。

能够操作金属加工机床如冲床和钻床，压制机械零件或附件。

8584-258 **滚筒覆罩工**

(ROLLER COVERER)（机械设备，未归他类者） DPT: 684

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L4

更换并条机、粗纱机、梳棉机滚筒皮辊芯子上磨损的罩子。

从滚筒皮辊芯子上割去磨损的罩子（软木或橡胶罩），用溶剂清洁皮辊芯子。将皮辊芯子的导向器旋入手动压机中、根据滚筒长度，旋动旋纽，调节压力机的行程。将新的罩子浸入溶剂中，以软化粘着剂。将皮辊芯子和罩子放入压力机中，拉动操纵杆，将罩子压装在皮辊芯上。将装好的滚筒置于抛光机滑架的顶尖之间。调整机器上的滑架停止器，以把罩子直径减少至规定尺寸。起动机器，旋动手轮、对着抛光轮进给正在旋转的滚筒。用卡规测量抛光后的滚筒，以保证直径准确。同时将滚筒置于量测仪器中检查，保证罩子不会出现锥度。当滚筒在车床上旋转时，用木制工具压在罩子的端部、使罩子缩紧在皮辊芯子上。割出布包覆层，并粘着在给并条、纺粗纱和梳棉滚筒清除皮棉的清洁辊上。

能够用工具刀制做或修理皮革条、保险杆，并将细纱机、织机和梳理机连结在一起。能够用木工工具制做金属零件的木头或皮革模型。

8584-262 **缝纫机机械工助手**

(SEWING-MACHINE-MECHANIC HELPER)（机械设备，未归他类者） DPT: 684

缝纫机修理工助手

GED: 2 SVP: 5 EC: I PA: M4

协助机械工修理家用或商用的纺织缝纫机。

协助将机器放到工作台上，用手工工具将机器拆成零件。用溶剂和擦布清洁零件。根据指示。更换有缺陷的零件，并将

机器重新装配起来。踩动脚踏板，起动机器，观察机器运转，试验其性能。用手工工具拆开包装箱，并装配新的机器。参阅职务名称 02-160 中的定义。

能够用手工工具调整缝纫机，改变针脚、绣花图案以及通过安装和调整附件进行修边作业。能够用车床和软钎焊烙铁修理零件。

8584-266 **喷丝头清理工**
(SPINNERET CLEANER) (合成纤维)
DPT: 584

喷嘴清理工

GED: 2 SVP: 4 EC: I7 PA: M4

清理和贮存用挤压法生产合成纤维的织机喷嘴（喷丝头)。

用手工工具拆开喷丝头。把喷丝头放入酸或丙酮池中清洗。将零件放入炉中干燥，或用压缩空气软管进行干燥。用显微镜检查清洗过的孔，是否有堵塞、损坏和磨损。用扳手或夹紧装置将合格的零部件组装起来。保存调拨来的和清洗过的喷嘴库存记录。报告库存短缺情况。

能够在丙酮浸泡后，拆开过滤棒，取下固态过滤纸。能够用电抛光机抛光喷嘴表面。能够保存库存记录。

8584-270 **卷烟机滚筒修理工**
(CIGARETTE-MACHINE-DRUM REPAIRMAN)
(机械设备，未归他类者) DPT: 684

GED: 2 SVP: 4 EC: I PA: M4

调整和修理制卷烟机滚筒。

用手工工具拆开滚筒、取下零件，进行修理或清洗。检查和测量轴套等零件，以发现有无损坏或磨损。将零件浸入清洁剂中，或用清洁剂擦洗零件上的胶粘物及其他残留物。重新将清洗过的零件安装起来，或装上备用零件。用量规或千分表检验切刀之间的间隙。

能够将滚筒从机器上拆下，并用手推车运到修理房去。能够用量规和手工工具调整或更换烟草切刀。

8584-274 **衬板工**
(LINERMAN) (机械设备，未归他类者)
DPT: 684

衬析修理工

GED: 2 SVP: 4 EC: I567 PA: H234

更换球磨机、破碎机、斜槽、漏斗等矿石加工设备中的金属衬板。

用扳手或切割炬将磨损的衬板松开（或割开)。操纵电动葫芦将旧的衬板运走，换上新的，或示意起重机驾驶员搬运衬板。用锤、橇棍和液压千斤顶安装并调整新的衬板。用扳手、螺栓将衬板固紧。

8584-278 **起绒头金属丝修理工**
(WIRE REPAIRMAN) (机械设备，未归他类者)
DPT: 684

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L47

修理用于地毯织机上的起绒头金属丝。

检查金属丝尖是否损坏或磨损。用金属剪将损坏或磨损的金属丝尖剪去。用点焊设备或焊炬，将相应长度的金属丝焊到起绒头金属丝上。根据图样，在金属带上描绘起绒头金属丝外形。将金属丝置于台钳中，把焊接处锉光，并根据描绘的外形锉削成形。根据尺寸和设计的图案分别存储金属丝。

8584-282 **锭翼修理工**
(FLYER REPAIRMAN) (机械设备，未归他类者)
DPT: 684

锭翼更新工

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L4

修理用于捻丝、并条和加捻纺织机上的锭翼。

将机器旁边盒子中已损坏、弄脏或生锈的锭翼收集起来，并送往工作台。用扳手从锭翼上拆下金属丝臂。将新的金属丝插入锭翼，并用扳手固定。将修理好的锭翼重新放入盒子中。记录修理好的锭翼数量和形式。

能够用刷子或清洁油清除锭翼上的污物和灰尘。

8584-286 **机械安装工助手**
(MILLWRIGHT HELPER) (机械设备，未归他类者)
DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I56 PA: VH234

协助在工业企业或其他机构中的机械安装工安装、拆卸和搬运机械和支承结构。

搭设脚手架。滑轮组和索具。支好模板，搅拌水泥，以浇注机器的基础、用金属小锅、喷灯和铸勺，熔化和浇注巴氏合金到轴承座中。用手推车、起重车或起重机搬运材料。用手提式电钻在钢、木、水泥上打孔。用手工工具和梯子测量，切割和安装吊杆。用撬棍、倒链，绳索、扳手，在机械安装工密切监督下安装和拆卸机器和设备。参阅职务名称 02-160 中的定义。

8584-290 **矿石加工设备修理工助手**
(ORE-PROCESSING-EQUIPMENT-REPAIRMAN HELPER) (机械设备，未归他类者)
DPT: 684

GED: 3 SVP: 3 EC: 356 PA: H234

协助修理工修理用于加工和运输矿石的机械和设备。

用剪子剪下皮带输送机皮带的磨损部分。用滑轮组将皮带两端合到一起，并用金属搭扣扣住。用手工工具和电动绞车，松开机器和设备的各个部分，如振动筛、空气压缩机、皮带输送机、破碎机、冷凝器和锅炉的各个部分。用扳手和倒链，拆除空气、油、蒸汽和水的管道中磨损的节段。用刷子和空气软管清除压力锅炉水冷管和泥浆管的烟灰和积垢。参阅职务名称 02-160 中的定义。

8584-294 **振动筛修理工**
(SHAKER REPAIRMAN) (饲料和磨粉)
DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I457 PA: H2347

修理加工玉米产品用的振动台和筛架。

检查筛网表面，以确定磨损区域和孔洞。用手工工具拆除

旧的筛布。量裁新布，绷紧蒙于镶板上并固定。将加强带固定于边上，或将布边摺起，以便布能固定牢固。用手动木工工具修理损坏的木架和制作新的木架。用扳手和改锥重新将筛架置于筛上，并将振动台置于支承弹簧上。

8584-298 **虹吸管头检查工**
(SIPHONING-HEAD CONDITIONER)（有色金属） DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I567 PA: H4

维护将熔化的金属从熔化炉输送到保温炉中的虹吸管。

用手工工具取下并拆开炉子输送装置的虹吸管。目检虹吸管头部的腐蚀和积聚在虹吸管中的金属残留物。用吊车将拆开的虹吸管置入保温炉中，以便残留金属熔化。用擦布和钢丝轮清洁虹吸管。用螺钉、螺帽、石棉垫料和手工工具装配虹吸管。对虹吸管耐用性和使用时数作记录。

8584-302 **阳极工**
(ANODE MAN)（机械设备，未归他类者） DPT: 684
拔销工
GED: 2 SVP: 2 EC: I357 PA: H47

用气压机和拔销机从阳极罐中拆除、更换和调直双头螺杆，以准备重新使用，并保证铝矾土的连续燃烧。

用钩键拆除罐的端框，使阳极的外面部分脱开。用棍打开罐门，拆除边框。用液压拔销器将销螺杆从阳极中拉出。调直、清洁和使用装销器更换阳极中的螺杆，保证矾土的连续燃烧。使用手推车将螺杆支架和气压机搬到一定位置，完成调直操作。用勺子在螺杆孔中灌注铝液。将拔螺杆机中的铝清除干净，并用压缩空气、扫帚和铲子将工作场地打扫干净。

能够根据所履行的工作给予相应的称谓，如：
通孔工
螺杆装拆工

8584-306 **筛子修理工**
(SIEVE REPAIRMAN)（机械设备，未归他类者） DPT: 684
GED: 2 SVP: 2 EC: I7 PA: M34

使用手工工具制造和修理筛选面粉和炭黑等粉末的机器所用的筛子。

将布衬和金属丝网装到筛框上，并用钉书钉将其固定。将可移动布垫置于框架上。将棉织物条沿着框架外沿固定，以使筛子能准确恰好装入安装板的凹槽中。拆除和更换有缺陷的和损坏的筛子。

能够检查过滤袋和筛网有无孔洞和缺陷。

农业机械
8584-326 至 8584-331

8584-326 **奶制品加工设备修理工**
(DAIRY-EQUIPMENT REPAIRMAN)（机械设备，未归他类者） DPT: 281

维修奶制品加工机械和设备，如奶油分离器、挤奶机、黄油搅拌器和巴氏灭菌设备。

观察和聆听运行中的机器，确定故障原因。用手工和动力工具拆开机器，修理或更换有缺陷的零件。组装和起动机器，试验其运行情况。更换有缺陷的线路、熔断的保险丝、磨损开关和电动机零件。用焊接设备通过切割和熔合制备金属零件和管段。使用管子安装工具套丝和安装煤气、蒸汽、水和空气管道。制备、改装和安装金属薄板制斜槽、盖子、管道、容器和附件。能够加装专门附件和修理张紧皮带。能够修理冷冻系统，并对电动机、泵、压缩机和水过滤器等部件进行试验。能够操作冷冻设备，以冷却冷藏室。

8584-330 **农业设备机械工**
(FARM-EQUIPMENT MECHANIC)（机械设备，未归他类者） DPT: 281
GED: 4 SVP: 7 EC: B56 PA: M3467

在农场或在修理车间中修理和全面拆修农业机械，如联合收割机、拖拉机和推土机。

目检机器和零件，聆听机器运转声音，查找故障，用精密测量仪器。测试设备和制造厂的手册，核对调整量和公差。用手工工具、焊接设备和倒链修理或更换有缺陷的组装件和零件。如发动机、燃料泵和发电机组。重新组装、调整和润滑机器和设备，以符合制造厂的技术要求。

能够组装新的农业机械和设备。

8584-331 **农业设备机械工学徒**
(FARM-EQUIPMENT-MECHANIC APPRENTICE)（机械设备，未归他类者）

按照培训进度计划，循序渐进地履行职业 8584-330 的职责。也可参阅职务名称 02-010 的定义。

材料搬运设备
8584-350 至 8584-358

8584-350 **矿山起重设备修理工**
(MINE-HOIST REPAIRMAN)（机械设备，未归他类者） DPT: 281
GED: 4 SVP: 7 EC: I6 PA: H2347

修理和调整用于矿山的起重设备。

检查起重设备的各个部件，如电动机、离合器、制动器、电缆和安全装置，以确定故障的性质和部位。用手工和动力工具及切割炬拆开设备，更换或修理有缺陷的零件，用手工工具组装零件，对制动装置、控制器和离合器等进行调整。在矿井壁上安装提升机械竖轨。

8584-354 **起重机修理工**
(CRANE REPAIRMAN)（机械设备，未归他类者） DPT: 281
GED: 3 SVP: 7 EC: B56 PA: M2347

根据制造厂的技术要求和操作运转手册维修起重机。

检查起重机和有关设备有无磨损和其他故障的迹象。用手工和动力工具及精密量测设备拆开设备，拆除损坏的电缆、轮子、齿轮、制动器、轴、滑轮和吊车卷筒等零部件。阅读图

纸，确定所需的零件并找正各运动部件。通过起吊重于规定起重量的荷载对桥式起重机进行荷载试验，安装替换用电动机。

能够履行起重机操作工的职责。能够修理某种特定起重机的，即可给予相应的称谓，如：

拖拉机式起重机修理工（土建）

8584-358 **输送机修理工**

(CONVEYOR REPAIRMAN)（机械设备，未归他类者） DPT: 281

GED: 3 SVP: 6 EC: B5 PA: M2347

修理和调整输送机系统。

通过目检零件有无磨损情况，诊断输送机的机械故障。用板手安装皮带和皮带辊轮，调整张紧辊轮至规定要求。用手工工具、水准器和量规对正辊子轨道、电缆和皮带，以防止出现故障。按规定的油位在齿轮箱中灌注润滑油，并用注油枪润滑运动部件。

能够用焊接设备修理输送机系统金属零件上的裂纹和断裂。能够使用手工工具以及起重机、叉车等材料搬运设备，根据图纸安装、调整和试运行新的输送机系统。

土建施工设备

8584-378 至 8584-398

8584-378 **土建施工设备机械工**

(CONSTRUCTION-EQUIPMENT MECHANIC)（机械设备，未归他类者） DPT: 261

移动式设备修理工

GED: 4 SVP: 7 EC: B57 PA: H3467

修理、改装和调整重型移动式设备（不包括内燃发动机），如起重机、挖土机、铲运机、平地机、动力输送机、挖沟机和推土机。

聆听和观察运行中的设备，确定故障部位。根据每台机器的维修计划，定期检查机器零件的磨损和损坏。使用吊车和手工工具拆开设备，取出有缺陷的零件。清洁零件，检查损坏和过度的磨损情况。用卡规或千分表等工具核实零件尺寸，如轴、轴承、承套、销、齿轮和辊子，以保证符合制造者的技术要求。使用机械工手工工具和动力工具以及焊接设备，修理或更换劈裂及磨损的零件，进行必要的调整，以保证有效的运行。指导助手拆开、清洗和组装机器。

能够按需要对设备的维修或更换的费用进行估价。能够专门进行现场修理，但不包括大的全面拆修或改造，使设备能充分恢复运行，或能够专门修理某种特定类型的设备的，即可给予相应的称谓，如：

现场机械工

单斗挖土机机械工

8584-382 **柴油机机械工**

(DIESEL MECHANIC)（机械设备，未归他类者） DPT: 261

GED: 4 SVP: 7 EC: I56 PA: H3467

修理和维修广泛用作工农业和建筑机械中动力的柴油机。

观察和聆听运行中的设备，并读仪表的读数，以诊断故障。拆开发动机并检查零件的缺陷和过度磨损。用阀门磨床和手工工具更换零件，如活塞、活塞环、轴承、齿轮、阀和轴套。使用手工和动力工具及精密量测仪器更换和调整零件，如阀、齿轮和汽化器至规定的公差。指导助手拆开机器，清洗零件和重新装配发动机。根据零件手册订购备用零件。编写报告，指明修理的性质和范围。

能够使用黄油枪给发动机和辅助设备上润滑脂。

8584-383 **柴油机机械工学徒**

(DIESEL-MECHANIC APPRENTICE)（机械设备，未归他类者）

按照培训进度计划，循序渐进地履行职业 8584-382 的职责。也可参阅职务名称 02-010 的定义。

8584-386 **柴油机机械工助手**

(DIESEL-MECHANIC HELPER)（机械设备，未归他类者） DPT: 684

GED: 3 SVP: 5 EC: I56 PA: H34

协助机械工修理和维修广泛用作工作业和建筑机械中动力的柴油机。

使用手工和动力工具及清洗材料，协助柴油发动机机械工拆开发动机，清洗零件和重新装配发动机。用手推车、起重装置或起重机从库房中领取零件和材料。将发动机零件放至规定地方，以备装配，并把工具递给机械工。参阅职务名称 02-160 中的定义。

能够用钻床和磨床加工零件。

8584-390 **履带行走装置修理工**

(CRAWLER-TRACK REPAIRMAN)（机械设备，未归他类者） DPT: 664

履带修理工

GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: M457

用卧式手动压床拆装建筑施工设备用的压配合履带式行走装置履带链节，上述建筑施工设备包括起重机、挖土机和拖拉机等。

指导从事放置和搬动履带式行走装置的工人的操作。使用气动冲击扳手紧固或松开连接履带衬垫与履带链节的螺杆。阅读有关图表，选择规定的插入销，和拆装冲头。用扳手将冲头装在卧式手动压床插座内。操纵扳手将履带置于插入销上，通过冲头的进退，将销和衬套压入履带链节的座内。指导其他工人用压力机装上或拆去履带衬垫、履带链节，销和衬套。操纵压力机拆除和重新装配履带，并更换磨损或损坏的销和衬套。用割炬或锤和凿子将销从轴套中拆下。

8584-394 **建筑施工设备机械工助手**

(CONSTRUCTION-EQUIPMENT-MECHANIC HELPER)（机械设备，未归他类者） DPT: 684

移动式设备修理工助手

GED: 2 SVP: 3 EC: B57 PA: H34

协助机械工维修和修理移动式建筑施工设备，如起重机、压缩机、卡车、拖拉机、推土机和挖土机。

安装千斤顶和吊车，将高设备顶起或吊起，并吊起拆下的组合件。用动力扳手和手工工具拆开或装配机器。用粗挥发油、汽油或其他清洗剂清洗零件。用机油或油脂润滑机器。参阅职务名称 02-160 中的定义。

对能够协助的工人，可给予相应的称谓，如：

现场机械工助手

单斗挖土机机械工助手

8584-398 **履带行走装置修理工助手**

(CRAWLER-TRACK-REPAIRMAN HELPER)（机械设备，未归他类者） DPT: 687

履带修理工助手

GED: 2 SVP: 3 EC: 15 PA: H4

协助修理工拆装移动式建筑施工设备，如起重机、挖土机和拖拉机上的履带行走装置。

用手工工具或压力机，通过拆除履带的垫板，链节、销和轴套，协助拆开和重新安装履带垫板和履带链节。用溶剂和擦布清洗零件、除去铁锈、污垢和油脂。协助升起或搬动履带和重的零件。参阅职务名称 02-160 中的定义。

8585 —— 办公和商业机器机械工和修理工

本细类职业包括以下业务：修理和维护办公与商业机器，如打字机和计算器、会计计算器、卡片冲孔机、复印机和加法器。工作内容包括：用手工和动力工具及量规，更换磨损或损坏的零件；调整各相关零件，使它们同步地工作。

8585-110 **邮件处理设备机械工**

(MAIL-PROCESSING-EQUIPMENT MECHANIC)（机械设备，未归他类者） DPT: 281

使用手工和动力工具修理和维护邮件处理设备，如信件盖邮戳机、信件分检机和传送机系统。

检查机器的磨损或故障。拆开有故障的机器和有关设备。用机加工车间设备，如车床、钻床、湿式带锯和焊接设备，修理或更换有缺陷的零件，例如齿轮和轴承，或制备备用零件。根据技术要求改装设备。重新装配并起动机器，测试其性能。修理液压和气动系统。

能够安装新机器和有关设备。

8585-114 **卡片冲孔机修理工**

(REPAIRMAN, PUNCHED-CARD MACHINES)（电子设备） DPT: 281

卡片冲孔办公机械修理工

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: M47

使用手工和专门工具以及试验设备修理和维修排序、分类、卡片阅读、穿孔和其他卡片冲孔办公机械。

根据接线图装配和安装机器。操纵和检查有故障的机器，确定电气和机械故障的性质和部位。拆开机器，修理或更换零件，如皮带、齿轮、轴承和轴。重新装配和运转机器并用冲孔卡片核实操作是否正确。观察和聆听机器的运转。用量规测量间隙和接触间隙。用电测试设备测量电压和连通性。调整运动零件的间隙，电触点间隙和调准印刷设备和接触刷设备，以满足技术要求。清洁和润滑运动部件。

能够通过在机器中接线和插入电路板，操纵开关和手柄来调定机器，以取得特定的数据。能够对机器操作工进行有关运行和维护方面的指导。

8585-118 **办公机器保养工**

(OFFICE-MACHINE SERVICEMAN)（机械设备，未归他类者） DPT: 281

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L467

维修办公机器，如会计计算机、加法器、计算器及打字机。

操作机器以测试运动零件，聆听机器声音，确定故障原因。拆开机器，用千分表检查和测量零件，如齿轮、导向器、辊子和齿条的磨损和缺陷。用手工和动力工具以及软钎焊设备修理、调整或更换零件。通过对零件进行弯、磨和轻敲打来纠正咬合，松动和未对准等情况。根据顾客要求进行改装，以使机器满足新的要求或给机器增加专门的功能。清洁和润滑运动部件。

能够给机器操作人员有关机械运行和维护方面的指导；能够组装新机器；能够专门修理某一种型式的机器的，即可给予相应的称谓，如：

打字机保养工

8585-119 **办公机器修理工学徒**

(OFFICE-MACHINE REPAIRER APPRENTICE)（机械设备，未归他类者）

按照培训进度计划，循序渐进地履行职业 8585-118 的职责。也可参阅职务名称 02-010 的定义。

8585-120 **复印机维修工**

(PHOTOCOPYING-MACHINE SERVICER)（机械设备，未归他类者）

根据用户的叙述对复印机进行维护和修理。

操作机器，聆听机器声音和观察机器，以检测故障。用手工工具从机器上取下防护面板。校验和清理辊子。使用机械式和电气式试验装置校验机器的机械和电气零件。用手工工具和钎焊枪，替换有缺陷的零件。润滑机械的运动零件。与监理员或高级技师讨论有关维护问题。填写维护报告和业务工作报告。保存零件清单。订购用户需要的纸张、透明胶片、显影剂、上色剂和其他物品。如果需要，为用户作机器使用的示范表演，向用户推销维修合同。

GED: 4 SVP: 6 PA: M347 EC: I DPT: 261

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	3	4	4	4	3	3	5	4	91	0Y

8585-121 **文字和信息处理设备维修工**

(WORD AND INFORMATION PROCESSING EQUIPMENT SERVICER)（电子设备；机械设备，未归他类者）

安装和修理电子打字机、打印机及文字和信息处理器以及外部设备。

履行职业 8585-118 和 8585-114 的职责，并专门从事修

理电子打字机及文字和信息处理器。按照制造厂的技术要求，安装并示范操作打字机、打印机、处理器及外围设备。向操作者说明设备的正常操作。按照制造厂的维护说明，拆开并清洁设备和部件。对开关和电气接触器，诸如电缆和印刷电路版连接器、继电器和机械装配件进行润滑。用元件插入工具和取出工具。用钎焊设备来更换已磨损的或有缺陷的零件，如皮带、螺丝、风扇、过滤器和指示灯。作日常的机械和电气调整。装入和运行诊断软件，把试验设备吊架起来，以便测定设备的运行情况。阅读和解释修理手册、逻辑图、机械示意图和线路图，确定产生问题的原因。找出并更换有故障的部件或分装配件，按照制造厂的技术要求调整电压等级和设备计时，并调电路和机械装配件。填写工作单、发票和保修单记录。

GED: 4　SVP: 　PA: M4567　EC: I6　DPT: 261

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 5 4	190	0Y

8585-122　**口述记录机和转录机维修工**
(SERVICEMAN, DICTATING AND TRANSCRIBING MACHINES)（机械设备，未归他类者）　DPT: 281
GED: 4　SVP: 6　EC: I　PA: L467

维修磁带和槽带(groored-tape)式口述记录机和转录机。

根据接线图，用电子试验设备，对机器进行检验，以测出故障线路。用软钎焊设备和手工工具更换有缺陷的零件，如真空管。半导体管、传声器、继电器和电阻器。更换和调整机械零部件，如放音机构、遥控开关和磁带轴。运转修理过的机器，试验其性能。

能够根据所修理的机器的型式和牌号给予相应的称谓。

8585-124　**电子现金计数器维修工**
(ELECTRONIC CASH REGISTER SERVICER)（电子设备；机械设备，未归他类者）

维护和修理电子现金计数器和有关设备。

履行职业 8585-126 的职责，但专门从事维修和修理电子现金计数器和有关设备。采用电缆和钎焊设备把电子现金计数器连接到外围设备和其他设备，诸如电力线、键盘、标尺、笔和扫描条型码阅读器、监测器和声音合成器。为确保安装满足技术要求，对设备操作进行示范表演和鉴定。清洗设备，润滑开关和电气控制器，并更换有缺陷的零件，对设备进行维护。使用机械仪表、电子试验设备和诊断软件，作日常的机械和电子设备调整。将电子计数器设备的故障孤立到分装配件或集成电路和组件，更换有缺陷的元件或分装配件。如激光组件、电路板和开关。使用调准设备和专用的量规和夹具，调准电子电路和机械装配件。选择、吊起并使用试验设备，以确保现金计数器的操作，且设备满足技术要求。

GED: 4　SVP: 6　PA: M47　EC: I6　DPT: 281

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 5 4	109	0Y

8585-126　**现金出纳机维修工**
(CASH-REGISTER SERVICEMAN)（机械设备，未归他类者）　DPT: 281
GED: 4　SVP: 5　EC: I　PA: H47

维修现金出纳机。

检查各机械部件，如印刷机构、计数器和键盘，以确定故障的性质和部位。使用手工工具和软钎焊设备拆除和更换有缺陷零件。用绝缘电阻量测设备对电器控制、接线和检验电机的绝缘破损程度进行测量。清洁和润滑运动零件。

能够在台式车床或台式磨床上重新整修有缺陷的零件。

8586 —— 设备修理检验和测试职业，未归他类者

本细类职业包括以下业务：正如职务名称 02-170 和 02-430 中所述职责，是机械设备修理和维护中与质量管理有关的检验和测试工作。

8586-110　**飞机修理检验工**
(AIRCRAFT INSPECTOR, REPAIR)（飞机与航天器）　DPT: 281
GED: 4　SVP: 8　EC: B56　PA: 2347

在修理的各个阶段，对飞机机身、发动机和操纵设备进行检验，确保修理能按图纸和手册规定的标准和技术要求进行。

使用手工工具测试飞机骨架连接处的坚固性。用闪光灯和反光镜检验零件的配合。用精密测量仪器检验已拆部件的磨损、裂纹、裂口和内部损坏等其他痕迹，确保规定的公差要求。操作飞机的控制装置，检查其动作情况，检查部件是否组装正确，并复查厂内测试的结果。检查用于机内操作和调节而安装的设备。在试运转过程中，记录数据，如发动机的运转特性。检查运行记录和报表，确证有关飞机要求进行的工作和检验都已完成，填写合格证书。将可疑部件送做专门试验。

可能对修好飞机的适航性开出证明。可能制订飞机的大修计划。能够测试飞机的残骸，研究维修记录以确定事故原因。可能用手工工具更换失效部件。

8586-114　**机车检验工**
(LOCOMOTIVE INSPECTOR)（铁路车辆）　DPT: 281
GED: 4　SVP: 8　EC: I　PA: L2347

在厂内检验铁路机车，确定磨损程度和必要的修理内容，保证机车符合标准。

检查燃烧室、轴箱、轴承的磨损。用锤子敲击杆、轮、螺栓等处，检验是否破裂或有裂纹。利用卡尺和深度规，测量轮缘是否磨损过度或出现局部磨平的地方。利用图纸和试验设备，检查并试验机车的发动机和部件，以及机械、液压、气动和结构方面的部件和系统，确保符合规定的标准。将缺陷告知维修人员，并批准机车停止使用，直至修理完毕。

8586-118　**重型设备检验工**
(INSPECTOR, HEAVY EQUIPMENT)（机械设备，未归他类者）　DPT: 283

GED: 4 SVP: 8 EC: 05 PA: L2467

检验和试验建筑与采矿用机械和设备，如拖拉机、推土机、起重机、挖土机、平路机、刮泥机和输送机，以确定运行状况和必要的修理内容。

启动设备，倾听发动机的声音，试操作，分析运转性能。在通盘考虑任务要求，时间损失和备用设备的可用性以后，确定设备是否停止使用，进行大修。估计修理所需的时间和费用，并为维修人员制定工作顺序。修理以后，要对设备进行试车，并在设备运行卡片上作记录。

8586-122 **气象设备检验测试工**

(INSPECTOR AND TESTER, METEOROLOGICAL EQUIPMENT)（科学和产业设备，未归他类者） **DPT: 261**

GED: 4 SVP: 7 EC: B PA: M47

检验、安装、修理和校正装于飞机场和气象站的气象测量设备，如各种温度记录仪、气压记录仪和风速计等。

向气象管理部门的官员了解设备的使用性能。肉眼检查设备，如气压记录仪、温度记录仪和风速计，找出有形的缺陷或机械故障。按照规程和说明书，用机械测试设备，试验图形记录装置的机械运转性能。用专门的润滑油润滑风速计风杯机构的运转部件。拆除并更换风速计损坏的轴承和轴，以及图形记录装置的机械零件。用标准仪器的读数校核气压计、温度计和温度记录仪的读数，并将其校准。用气泡式水平仪检查云幂灯（测量云的高度的探照灯）的准直和聚焦。用水平仪检查雨量计的安装。拆除和更换需要大修的设备。改装设备，使之符合最新配置方式，以改善设备的性能和可能性。推荐新设备的安装方法、准备检验报告并记录结果。

8586-126 **汽车测试工**

(TESTER, AUTOMOTIVE VEHICLE)（汽车） **DPT: 261**

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: L34567

检验和测试机动车辆，如小轿车、大轿车和卡车，确定是否需要修理并估计修理的费用。

阅读派工单，并向顾客了解车辆的性能。启动发动机，倾听声音，找出故障迹象。对车辆进行道路试验，确定零件和部件（如转向、制动、传动以及悬挂装置）的缺陷。使用时计器、压力计和车轮准直设备，试验发动机的时序、气体压缩、燃料消耗、轮位对准和转向控制。使用塞尺（厚薄规）、压力计和其他测试装置检查发动机和辅助系统，如供油、点火、冷却、供电和液压系统，保证符合技术规范。检查车身的擦痕和凹陷，估计修理费用，开列零件和劳务费用的分项清单。

可能在修理中检验拆开的发动机、差动齿轮或其他零件。可能修完以后进行试车。

8586-130 **飞机发动机测试工**

(AIRCRAFT-ENGINE TESTER)（飞机与航天器） **DPT: 281**

GED: 4 SVP: 7 EC: I5 PA: M347

测试飞机发动机大修后的运转性能。

借助倒链或电葫芦，将发动机安放于试验台上（或指挥其他工人安放）。检验润滑油路和燃油管路的接头，各种仪表，控制机构和发动机附件诸如发电机、永磁发电机和燃油喷射器的安装情况。将测试仪器，如测功计和压力表，接到发动机上。发动发动机，检查是否有油或燃料泄漏。根据生产厂的维修和大修说明书，把风门、油门开在不同的位置上，设定各种混合比，使发动机运转一定时间。读数并记录试验数据，如每分钟的转数，集气管（歧管）的压力和温度，以及油压等等。将受试发动机的运转性能曲线和生产厂的标准性能曲线进行对比。查明发动机在不同速度下的运转情况。开出受试发动机可以投运的证明或写出拒收的理由。

8586-134 **飞机液压装置测试工**

(AIRCRAFT- HYDRAULICS TESTER)（飞机与航天器） **DPT: 281**

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: M347

测试飞机液压设备和系统的机械功能。

用手工工具，将液压设备和系统接到测试盘上，再在指定的位置加接附属设备，如软管、阀门测量仪表以及机械的、电气的控制装置。启动液压泵，使液体在不同的压力下通过设备或系统，检查泄漏。操纵控制装置，在不同的状态下试验设备和系统的工作性能。记录并评价试验结果，确定液压设备和系统故障的原因。进行调节和修理。

可能在飞机上安装液压设备和系统。

8586-138 **维护分析工**

(MAINTENANCE ANALYST)（机械设备，未归他类者） **DPT: 281**

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: L47

调查研究机械故障的原因、维护情况和有关设备，并提出改进措施。

研究采购和选购的记录，确定故障重复出现的次数。查阅维修手册，生产厂的样本、图纸和其他参考资料，找出技术指标和运转性能资料。利用试验装置和测量仪器，观察设备和机械发生过量损坏和缺陷处的工作条件以收集数据。查对设备的设计，所用材料和加工技术是否符合标准，确定改进措施，写调查结果报告并提出建议。为变更设备、机器或零件的设计准备图纸。

可能计算劳力和设备修理费用。可能为更换磨损了的机器进行调查并提出有关设计的建议报告。

8586-142 **铁路车辆检验工**

(RAILWAY-CAR INSPECTOR)（铁路车辆）

车箱检验员 **DPT: 281**

GED: 4 SVP: 7 EC: B PA: M2347

履行下列任何职责检验铁路车辆，如客车、卧车、餐车和货车的结构缺陷，并对设备进行测试，保证有效运行。

检查车箱有无损坏，如车窗破损，门锁失效，座椅磨破和盥洗卫生设施的失灵等。检查车顶、冰舱、制动杆、门和地板有无结构缺陷。检查食品贮存设备是否令人满意地工作，是否清洁。检查卧车，弄清各铺位的结构状况。打开客车暖气、灯光、供水、通风等设施的控制开关，查看其能否有效运行。转动手轮以试验刹车。检查空气软管有无泄漏。打开轴箱，查看

是否上满油。在进行上述工作时，列车的前后要插上旗，告诉其他职工列车正在受检。准备检查报告，在车辆需要送修时通知其他职工。

可以按受检车辆的类型给予相应的称谓，如：

货车检验工

客车检验工

8586-146 **公共汽车零件检验工**

(INSPECTOR, BUS PARTS)（汽车） DPT: 281

GED: 4 SVP: 6 EC: I5 PA: M47

检验新的和旧的公共汽车零件是否符合公司标准，确保公共汽车修理所用零件的质量管理。

检验用过的金属零件，以确定是否应该修理或报废。检查断裂和磨损的零件，弄清损坏的性质和原因。使用测量工具，如千分表、卡尺、刻度尺和量规，测量新旧零件，对尺寸进行校核。视情况将零件送实验室做硬度试验和分析或送采购供销科作废品出售。把受检零件、损坏类型、设备的处置等检查数据，记录在质量管理报告上。

8586-150 **轮轴检验工**

(WHEEL-AND-AXLE INSPECTOR)（铁路车辆） DPT: 281

车轮检验工

GED: 4 SVP: 6 EC: I5 PA: L347

检验铁路车辆的车轴和车轮组件是否存在缺陷，是否符合规范。

用卡尺和千分尺校验车轮和车轴上支承车轴的轴颈的直径。使用（固定式）量隙规和顶尖式量隙规、测量车轮与车轮之间以及轴的中点到每个车轮之间的间隔，看是否符合规范要求。使用千分尺测量轮缘的磨损。在车轮压装到车轴上时，要注意观察车轮压装机上压力表的指针，保证符合公差要求。检查和触摸车轮表面，看是否有裂纹和磨损。用锤子敲击轮子，聆听声音，探查金属内部有无裂纹。用粉笔或油漆标出缺陷区域。提出报告，说明车轮缺陷和轮缘磨损量，并附上修理或处置办法的建议。

8586-154 **煤气表测试工**

(GAS-METER TESTER)（科学和产业设备，未归他类者） DPT: 281

GED: 3 SVP: 6 EC: B PA: L47

测试气体流量计（煤气表、气量表）的准确度，看是否符合规范要求。

更换气体流量计的记录纸。把测量孔板插入金属管段的对接处，并用螺栓拧紧。将管段的一端接到流量计出口的气体总管，而另一端则接上橡皮管，使排出的气体改变方向。将装有压力计等仪器的测试架放在三脚架上，用橡皮管把仪器接到管段的管接头和流量计上。读取仪器数据，如气体的比重和温度，用秒表计量一定体积的气体流过流量计所需的秒数。根据所得读数，几次测试的时间和印在流量计孔板上的标准数据进行计算来确定流量计的准确度，再用列好的表来核实计算。调节流量计的设定值，校准表的误差。

可能对减压阀进行拆卸、清洗、修理和试压。可能修改减压阀，使其达到特定的要求。

8586-158 **压力控制设备校准工**

(PRESSURE-CONTROL CALIBRATOR)

（科学和产业设备，未归他类者） DPT: 684

压力校正工

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L47

试验靠压力启动的控制器（阀）的准确度。

将控制器安放在夹具中，把压缩空气接到控制器的毛细管上。打开压缩空气阀，观察图形记录仪上刻度指针的变化。对比刻度指针的读数和压力计上的读数，确定控制器的准确度。转动螺丝或改变柱塞杆销子到另一位置，把控制器校准到规范值。记录控制器校正的设定值。

8586-162 **槽车检验工**

(TANK-CAR INSPECTOR)（铁路运输） DPT: 684

GEC: 3 SVP: 4 EC: B6 PA: M2347

履行下列任何职责，对运输精炼厂产品，如石油、液体化学药品和液化气铁路槽车、进行检验和维修。

检验车轮、轴承、制动装置和安全设施的缺陷。用手工工具更换损坏的组件，如刹车杆销钉，安全阀和流量控制阀。上紧安全设施，给轴承和轴箱添加润滑脂。检查阀门、堵头和槽箱焊缝的泄漏，并用敛缝枪将其堵严。用抽气管路软管把槽车接通，打开车上和吹除管上的阀门，抽出已用槽车的剩余气体。用肉眼检查车内的缺陷和清洁情况。这可借助灯光，通过打开的的阀门进行观察，或由人从顶部人孔进入车内观察。用水清洗槽车内壁，并用蒸气将其吹干。给需要大修的车辆规定路线送交修理厂。对槽车的适用性提出报告，并批准供某种特定用途的车辆。

可能在槽车排放管和合适的贮槽之间，进行加装连接管的作业。

8586-166 **制冷剂气体检漏工**

(REFRIGERANT-GAS-LEAK TESTER)

（机械设备，未归他类者） DPT: 684

GEC: 3 SVP: 3 EC: I PA: L347

用下列任何一种方法，对制冷装置进行制冷剂检漏：

1.转动控制旋钮，调整电子漏泄测试仪的平衡和量程。将测试仪的管嘴沿着制冷剂管线、冷凝器和压缩机移动，并倾听或观察表示有制冷剂气体存在的蜂音或信号灯光。调节控制旋钮，把测试仪的量程调到窄的一档，定出泄漏的准确位置。

2.旋转气体测试仪的阀门，调节气体流向铜火焰环的流量并点燃气体。将接有火焰环的吸气软管，沿着制冷装置表面移动，观察指示制冷剂气体泄漏的火焰颜色的变化。

3.在制冷装置的接头处，缠绕湿石蕊试纸。观察能表明制冷剂泄漏的试纸颜色的变化。根据图纸的编号表，把有缺陷的部件或接头的号码，记在检验标签上，再将标签系在设备上。把泄漏点的号码和位置记在检查表上。

在试验的准备工作中，能够对制冷装置的贮槽充装气体制冷剂，使其达到一定的压力。能够用气焊枪修好试验过程中查

出的泄漏处。

8586－170 **综片检验工**

(HEDDLE EXAMINER)（机械设备，未归他类者） DPT: 687

换框工

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

对穿综机综纩框上用的综片进行检验、整修和分类。

用放大镜检查锈斑。用量规测量综片的尺寸，如长度、宽度和目数，查看是否符合规定的公差要求。用砂纸、钢丝绒和钳子对综片进行打光和矫直。根据尺寸和类型将综片左右分开，并往推杆上传送。计算用于穿综机综片的规定数目。

8586－199 **设备修理的其他检验和测试职业**

(OTHER INSPECTING AND TESTING OCCUPATIONS, EQUIPMENT REPAIR)

本残余类职业包括未归他类的机械设备的检验和测试工作。例如，检验使用柴油和汽油卡车，有无根据法律应当设置的附件。属于本残余类职业名称的一个典型例子是：

卡车附件检验员（汽车运输）。

8587 —— 钟表修理工

本细类职业包括以下业务：修理钟、表和使用钟表机构驱动的机械装置，如定时器，测量仪和记录器。工作内容包括：使用普通的和专用的手工工具、机器和设备更换零件；对钟表进行调节、校正和修整表面。

8587－110 **修表工**

(WATCH REPAIRMAN)（科学和产业设备、未归他类者） DPT: 281

修钟工；校表工；钟表工人

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: S47

修理、清洗和调节仪器的机械部分，如手表、定时器和百分表。

用放大镜检查有毛病的时计，找出故障。用钟表工人的工具，拆除损坏的零件，如摆轮轴、齿轮和游丝。拆除断裂或损坏的螺丝并攻丝孔。用汽油或其他清洁剂清洗零件。用镊子调整摆轮和游丝，校正游丝的过卷。更换损坏的零件，如主发条、宝石、转柄、擒纵轮和齿轮。借助小型放大镜，查看细小零件。精调机组，使各部件做到完全协调。润滑运动零件。将机心放到可使之自动退磁的退磁机中。调整计时部件的运动，用校表记录器，在各种位置进行测试。

8587－111 **修表工学徒**

(WATCH－REPAIRER APPRENTICE)（科学和产业设备，未归他类者）

按照培训进度计划，循序渐进地履行职业 8587－110 的职责，也可参阅职务名称 02－010 的定义。

8587－114 **计程器修理工**

(TAXIMETER REPAIRMAN)（机械设备，未归他类者） DPT: 681

GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: L47

修理、清洗和调节出租车计程器。

拆卸、检查计程器，以确定误记或不记时间、里程或车费的原因。用吸尘器或压缩空气喷嘴来清洁计程器。用手工工具修理或更换损坏或磨损的零件，并调节记录机构的齿轮。重装计程器，并对记录机构的控制齿轮进行最后调节，使符合规定。

可能测试、维护和修理停车计时器的时钟机构。

8587－118 **停车计时器维修工**

(PARKING－METER SERVICEMAN)（科学和产业设备，未归他类者） DPT: 384

停车计时器修理工

GED: 3 SVP: 4 EC: O PA: L47

检查、维护和修理停车计时器。

按照规定时间给计时器上发条，并调准其机构。用手工工具修理和更换磨损和损坏的零件。用板手矫正计时器的机架。更换计程器表面的破碎玻璃。用四氧化碳或汽油清洗零件，并加油润滑。保持计程器的维护记录，以便安排预防性维修检查计划或更换报废计程器。

8587－122 **表壳工**

(CASER)（科学和产业设备，未归他类者） DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L4

将钟和表的运动机构装进新的或经过修理的外壳。

用手工工具把表的机构从损坏的外壳中取出。用空气软管把灰尘和脏东西从新的或修过的表壳后盖吹干净。用手工工具把机构装入表壳，并将表壳丝扣拧紧。用转柄（表把）在塑料条上磨擦，或用旋转的塑料杯压表把，以上紧表机发条。校准时计的走时，准备试验。

8588 —— 精密仪器机械工和修理工

本细类职业包括以下业务：

安装和修理科学、工程、光学和医学仪器的装置以及摄影、气象和类似的设备。工作内容包括：用普通和专用手工工具、机器和设备，拆卸、更换、调节、校准和重新精加工仪器和仪器零件。

8588－110 **飞机仪器机械工**

(AIRCRAFT－ INSTRUMENT MECHANEC)（科学和产业设备，未归他类者） DPT: 261

飞机仪器技术员

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: L47

对飞机上用于测量、控制和指示物理参数（如温度和压力）的仪器进行修理、改动和台上试验。

用电动和电子试验设备、千分尺、压力计和真空泵等检验装置来试验。诸如陀螺仪控制的转向指示器、爬升率指示器，自动驾驶仪、调压阀、伺服机构以及油位、温度或氧气指示器等仪器。记录试验结果，并从中判断故障原因。用手工工具和小型放大镜拆卸有故障的仪器，更换损坏或磨损的零件，如枢轴、轴和轴承。用钻石磨床、精密磨床、研磨机研磨和抛光新

轴及其他零部件。按照调整说明书中的详细要求，改动组件，并将装置调整到符合最新的设计规范。重新加垫片，或更换组件，将组件调整到修订后的公差范围。用专用设备，对零件进行充磁和去磁。对零部件进行清洗，重新刷漆，并加润滑剂。重新组装并进行试验，使其满足运行规范。

8588－112　核电站和重水厂控制技术员

(CONTROL TECHNICIAN, NUCLEAR-GENRATING STATION AND HEAVY WATER PLANT)（科学和产业设备，未归他类者）

安装、试验、维护和修理在核电站、重水厂和有关设备中使用的仪器和控制系统。

安装和改制设备。检试模拟和数字计算机及电子、气动和电气测量、控制和防护装置、仪器和系统，并查找故障。分析试验结果。修理和维护设备。试验和维护发电设备和输配设备、系统和控制器。提出更改建议，以便改正或改善设备的效率和安全。编制有关设备操作，试验结果，所进行的校准和维修计划，检测出的故障及所使用备件的记录。培训辅助人员。实施与检测和控制离子辐射及有毒气体等级有关的安全操作程序。也可参阅职务名称 02-410 的定义。

GED : 4　SVP : 7　PA : M 2347　EC : B 56　DPT : 261

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 2 4 3 2 2 4 4	910	0Y1

8588－113　仪表和电气技术员

(INSTRUMENT AND ELECTRICAL TECHNICIAN)（军事）

维护和修理与军队飞机的仪表、电气式和机电式系统有关的设备和组件。

履行职责名称 01－300 所述的职责。为了试验和调整组件而调定和操作仪表和电气式、机电式和电子试验设备。解释示意图和电路图，以便帮助诊断故障。调节和更换零件和组件。维护和操作电池车间，并诊断和校正试验设备和充电设备的故障。检查飞机电池、将水蒸馏、搅拌电解质、对电池充电和清理电池。驾驶轻型车辆和飞机拖车、操作地面支持车辆，如装载滑道，启动车和激发器，保存飞机维护手册。

GED : 4　SVP : 7　PA : L 478　EC : I 6　DPT : 261

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 2 3 4 3 2 3 4 4	91	0Y

8588－114　公用事业仪器机械工

(INSTRUMENT MECHANIC, UTILITIES)（科学和产业设备，未归他类者）　DPT: 261

GED: 4　SVP: 7　EC: I5　PA: L2347

调节、修理和保养发电厂用的电子和机械测量仪器。

检验用于指示运行情况（例如：温度、压力、流量、体积和耗量）的计量仪表。肉眼观察表盘刻度或自动记录曲线，看是否出现异常或错误的起伏。拆除损坏的仪器，安装新的。用手工工具拧紧仪表盘上松开的接头。对已损坏的仪器的磨损和报废作出鉴定，以确定它们是否值得修理。修理和调节遥测仪表和遥控装置。用电测仪器，测试仪表盘上的电路。修理电表的电钟和电动定时装置。用便携式电刻机在用电电力公司设备上做识别标记。

8588－118　仪器修理工

(INSTRUMENT REPAIRMAN)（科学和产业设备，未归他类者）　DPT: 261

GED: 4　SVP: 7　EC: I5　PA: L347

对用于测量和控制诸如压力、流量、温度、行程、力和化学成份等变量的指示、记录、遥测和控制仪器进行安装、修理、维护和调节。

拆卸失灵仪器。检查、试验其机构和电路，找出故障。检查控制系统的内部或外部设备的故障，更换或修理破损零件，清洗仪器管路中的过滤网和污物分离器。重新安装仪器，并用试验仪器（如电位计、电桥、压强计和压力表）试验系统，确保其符合规范要求。调节温度记录仪中用弹簧加载的螺丝，校准装置和变动限制装置。实行定期检查，并进行小型的校准调节，确保仪器功能符合规定的标准。调节和修理末级控制机构，如加热装置和溶液制备装置用的热交换器等。设备上的自动控制阀和位置控制器，订购必要的备件、图纸或设备，保证完成工作任务。对经过检查和修理的设备进行记录，注明有关的部门、受检仪器以及检查的日期和性质。向工厂人员讲授各种仪表正确与安全操作的步骤。

可能专门修理某一种类仪器的，并给予相应的称谓，如：

仪表维护工

仪表盘仪器修理工

8588－119　工业仪表机械工学徒

(INDUSTPRIAL-INSTRUMENT-MECHANEC APPRENTICE)（科学和产业设备，未归他类者）

按照培训进度计划，循序渐进地履行职业 8588－118 的职责。也可参阅职务名称 02－210 的定义。

8588－120　集成系统技术员

(INTEGRAL- SYSTEMS TECHNICIAN)（军事）

维护和修理军队飞机的集成系统，如飞行数据记录器，自动驾驶仪和同步伺服系统。

履行职责名称 01—300 所述的职责。调定和操作机械式、电气式和电子式试验设备，如示波器和电流测定装置，以诊断故障。检查、调准、再校准和修理集成系统元件，如导航系统和飞行控制系统。更换有缺陷的或过期的元件。操作飞机地面支持设备和移动式能源设备。

GED : 4　SVP : 7　PA : L 478　EC : I 6　DPT : 261

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 4 4	91	0Y

8588－122　土木测量和光学仪器修理工

(SURVEYING-AND-OPTICAL-INSTRU-

MENT REPAIRMAN)（科学和产业设备，未归他类者） DPT: 261

（土木）测量和光学仪器技术员

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: M47

修理、清洗和调节精密仪器，如土木测量、光学和摄影测量仪器。

利用手工工具、钳子、量规和胎具拆卸精密仪器。用乙醚清洗光学零件，用烃类溶剂、四氯化碳、石脑油气或酒精清洗金属零件。更换断裂或磨损的零件。用油石磨去齿条和小齿轮机构中齿轮上的毛刺等缺陷，并研磨铅直（主）轴。重调下述装置，如定位、斜置和微调螺钉，旋转读数显微镜和精读游标，直到符合生产厂的规范。用手工工具和专门工具大修和调节总成，如图表刻度盘罩壳、望远镜和镜片等。用不分季节的润滑油润滑设备。用机加车间的设备（如车床、铣床、磨床）或修改有特殊要求的设备进行仪器的重装和调节，此时把仪器聚焦在一个固定的目标上，或接到准直管，调整仪器表盘读数，使之符合生产厂的规定。

8588–126 **照相机修理工**

(CAMERA REPAIRMAN)（科学和产业设备，未归他类者） DPT: 281

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: L47

修理和调节照相机、电影放映机以及有关的设备如曝光表。

用手工工具拆卸相机和有关设备。检查并确定故障的性质和部位。使用台式车床、磨床、钻床和精密工具，更换损坏的零件，必要时制作和改制所需零件。用精密量规试验和校直光阑（圈）、镜头装配件和胶片传输装置，以调节镜头聚焦和减小光学失真。用固定的调焦目标调节测距和取景器。按制造厂的说明书，用电子或频闪定时装置校准快门、光阑和镜头座的动作和刻度。

8588–130 **照片加工设备修理工**

(PHOTO–FINISHING–EQUIPMENT REPAIRMAN)（科学和产业设备，未归他类者） DPT: 281

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: L347

调节和修理照片加工设备。

检查自动、半自动和手动冲洗设备，如电影片和照片显影机，幻灯片安装机和连续印相机，放大机、烘干机和定形机。用金属加工机床和机械工具，制造备件来更换有缺陷或破裂的金属零件。进行物理性的修理，如清洗并拧紧连接件。用锡焊或熔焊断裂零件，折弯机安装管子。使用计时器和手工工具，根据质量管理的允许误差，调节自动冲洗的速度和定时。根据设备维修计划，检查和润滑设备的运动件。申请零件和材料。

可能修理故障设备，如自动彩色印相机和视频分析仪的电子电路。

8588–134 **煤气表修理工**

(GAS–METER REPAIRMAN)（科学和产业设备，未归他类者） DPT: 261

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: M47

检查、试验、修理和调节住宅和工业用的煤气表（气量表）。

看派工单并做适当的试验，以确定煤气表故障的原因，如阀门泄漏或皮囊破损。拆下表壳的顶板，前板和后板，以利于检修内部零件。拆卸和修理孔板组件、齿轮轮系和记录机构。将煤气表的零件，浸在酸或其他溶剂中，以去除暴露在煤气中的零件表面上的集聚焦油或腐蚀物质。用各种手工工具把新的或修理过的零件（如底板、曲轴、曲臂、蜗轮蜗杆、长轴和指针等）重新组装煤气表。调节组件，如阀和阀的动作机构，使其符合规范要求。沿着外壳和（密封）垫片周边，检查煤气表是否泄漏。利用煤气表校准设备，检验读数是否准确。调节、校准和修理煤气表的试验设备。指导和管理助手工作。

可能安装煤气表或减压器，或是修理专用仪器，并给予相应的称谓，如：

煤气表安装工

专用仪表修理工

8588–136 **牙科设备维护技术员**

(DENTAL– EQUIPMENT– MAINTENANCE)（军事）

安装、维护和修理船舰和基地内的牙科器具和设备。

履行职责名称 01–300 所述的职责。安装、组装、重建、试验、维护和修理牙科器具和设备。订购、储存和发放牙科用材料、器具和设备，并登记其数量。检查材料、器具和设备，确保符合技术要求。帮助牙科设备仓库或牙科设备修理部门的管理工作。

GED: 4 SVP: 6 PA: L 47 EC: I DPT: 281

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	3	3	4	3	3	3	5	4	91	0Y

8588–138 **陀螺仪修理工**

(GYROSCOPE REPAIRMAN)（科学和产业设备，未归他类者） DPT: 281

GED: 4 SVP: 6 EC: I PA: L47

用手工工具按照布线图修理陀螺仪。

拆开有故障的陀螺仪，确定故障的性质和部位，焊下或断开必要的连线。拆下万向架（稳定器）。取出万向架枢轴上的滚珠轴承。在清洗剂中清洗滚珠轴承，并用软管中喷出的暖风吹干。换上枢轴处的滚珠轴承，在轴承和保持架之间插入垫片，并用百分表检查，使轴承间隙保持在允许的范围内。用烙铁重新焊上连到陀螺仪终端的连线上。将陀螺仪固定在胎具上，使其处于不同的角度，并用模拟的工况，试验重新组装的陀螺仪。

可能用欧姆表试验电子控制电路的连续性。

8588–142 **水表修理工**

(WATER–METER REPAIRMAN)（科学和产业设备，未归他类者） DPT: 281

GED: 4 SVP: 5 EC: I4 PA: L47

试验、调节和修理水表。

将水表接到试验设备上试验是否泄漏，让一定体积的水在

不同的压力下流过水表，并记录读数的精度。用手工工具拆下齿轮系和轮盘总成。用钢丝刷和酸溶液清洗外壳的内壁和零件，除去生长的植物、铁锈和水垢。更换变形或破裂的轮盘和齿轮。用磨床修理齿轮和轮盘，使其达到规定的公差。将其装入表内，重新组装，并对水表进行试验。在工厂中试验大流量水表并测定其工作精度。记录所用材料和所修理的水表。

8588-146 **速度计修理工**

(SPEEDOMETER REPAIRMAN)（机械设备，未归他类者） DPT: 681

GED: 4 SVP: 5 EC: I4 PA: L47

修理和调节汽车速度计（速率计）。

用手工工具拆开速度计，用布擦试零件。检查零件的磨损和变形，更换失效的零件。重新组装速度计，并用试验仪器试验，以确定速度计有否磁化。把被磁化的速度计放入去磁机消除故障。用速度计检测仪检测速度计的精度，并用手工工具进行必要的调节。

可能用试验设备和手工工具修理汽车转速表。可能用频闪观察仪来调校速度计检测仪，以确保其精度。

8588-150 **蒸汽表工**

(STEAM METERMAN)（科学和产业设备，未归他类者） DPT: 681

GED: 3 SVP: 5 EC: B PA: M47

修理、试验和调节测量和记录蒸汽输出和消耗的，蒸汽凝结水的量表和流量计。

用手工工具拆卸仪表，在溶剂中清洗零件。检查零件的缺陷，并进行小修，如矫直弯曲的零件。重新组装仪表，更换过度磨损和损坏的零件。将仪表接到蒸汽管路上，打开阀门，让蒸气通过仪表。称量仪表冷凝水容器中收集的凝结水量，与仪表的读数以及标准偏差表比较，检验仪表的精度。调节仪表阀门，校正测量偏差。将仪表再次装入蒸汽系统。

8588-154 **恒温器修理工**

(THERMOSTAT REPAIRMAN)（科学和产业设备，未归他类者） DPT: 681

修理有缺陷的，用于制冷、空调和采暖设备的恒温装置。

阅读派工单，技术说明书或指示书，获取有关要修的恒温器型号的数据。用螺丝刀和其他手工工具，拆开并检查恒温器，找出和拆除失效的零件。更换失效零件，如膜盒、毛细管、限位弹簧、微型（动）开关、继电器或水银开关。用钢棉、酒精和压缩空气清洗阀门。根据安装图纸，规格明细表或零件说明书，借助偏心压力机，烙铁和手工工具，重新组装恒温装置。进行各种类型的试验，如气体和压力的试验，以及用诸如千分尺、刻度尺、卡尺之类的工具，测量已组装零件的公差。更换失效零件，修复恒温装置阀座或膜盒泄漏。检查恒温器是否有螺丝松动，是否有凹坑。对阀门表面进行刷漆修整。为了便于辨认，要重新给恒温装置标上数码。将修过的恒温装置放入运输斗中，调节减压阀螺丝，观察度盘的压力读数以将恒温装置校准到规定温度，并校准阀门的压力和流速。

8588-158 **飞机仪器机械工助手**

(AIRCRAFT-INSTRUMENT-MECHANIC HELPER)（科学和产业设备，未归他类者） DPT: 684

飞机仪器技术员助手

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L47

帮助机械工修理和试验飞机仪器。

使用手工工具从飞机上卸下有故障的仪器，并将其拆开。利用试验仪器，镊子和仪表工的手工工具，在指导下调节和修理仪器。利用压缩空气清扫仪器的压力管路，把仪器重新装上飞机。也可参阅职务名称02-160的定义。

8588-162 **公用事业仪器机械工助手**

(INSTRUMENT-MECHANIC HELPER, UTILITIES)（科学和产业设备，未归他类者） DPT: 684

GED: 3 SVP: 5 EC: I5 PA: L347

帮助机械工修理和维护发电站用的计量仪器。

在机械工的指导下，使用机械工和电工的手工工具拆下失效仪器。拆开和重装仪器，协助进行修理。也可参阅职务名称02-160的定义。

8588-166 **仪器修理工助手**

(INSTRUMENT- REPAIRMAN HELPER)（科学和产业设备，未归他类者） DPT: 684

GED: 3 SVP: 5 EC: I5 PA: L347

帮助修理工安装、修理和调节用于测量和控制诸如压力、流量、温度、行程、力和化学成份等变量的记录仪器和控制仪器。

更换和收集记录仪器的记录纸。观察仪器的运转，并向仪器修理工报告不正常的读数。用电钻或风钻在砖墙或金属面板上钻孔，安装仪器。使用便携式或台式工具给零件钻孔，研磨和抛光，进行修理和精整。用刷子和喷枪给仪器的面板和外壳上漆。在指导下，使用仪表修理工工具和电工手工工具更换失效零件，对仪器控制系统进行小修。也可参阅职务名称02-160的定义。

8588-170 **土木测量和光学仪器修理工助手**

(SURVEYING- AND- OPTICAL- INSTRUMENT-REPAIRMAN)（科学和产业设备，未归他类者） DPT: 684

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: M47

帮助修理工拆卸、清洗、修理和调节精密仪器，如土木测量、光学和摄影测量仪器。

用手工工具拆开损坏的或有故障的仪器，卸下失效零件。用乙醚清洗光学零件，用烃类溶剂清洗金属零件。试验零件运动的灵活性。将仪器，如光学经纬仪，罗盘或中星仪安放并固定到试验台或夹具上。使仪器在规定的目标上对焦，进行试用，以鉴定光学精度和校准情况，看管机器，如车床，铣床和磨床，为仪器制作或改造零件。也可参阅职务名称02-160的定义。

8588-174 **扭力扳手校准工**

(CALIBRATOR, TORQUE WRENCH)(科学和产业设备，未归他类者) DPT: 684

GED: 2 SVP: 4 EC: I PA: L47

校准和修理扭力扳手。

将扳手手柄一端的力矩指示器，设置到想要的力矩值。将扳手头部插入试验机度盘的套筒中。扳动扳手，直到扳手机构松脱。记下试验机度盘上对应的示数。用内六方（螺丝）扳手调节扳手的机构，使试验机度盘上的示数与扭力扳手机构松脱时，扳手上力矩指示器的设置值相符。用手工工具拆开失效的扳手，检查、更换或修理其中的零件。

能够校准其他的测量工具，如千分尺，游标卡尺和卡规。

8588-178 **煤气表修理工助手**

(GAS-METER-REPAIRMAN HELPER)(科学和产业设备，未归他类者) DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M47

帮助修理工拆卸、清洗、修理、安装和试验煤气表。

用手工工具拆开煤气表。用清洁剂清洗仪表零件，如面板、皮囊、正切臂、指示器轴和阀门，去除油脂、涂料、锈和污物。用喷砂机清洁表壳的外部，检查经过清洗的零件是否有压痕，或是抛弃磨损过度不能用的零件，用生皮锤矫正弯曲的零件。更换仪表中磨损的垫片、皮囊、皮囊片和环。用试验仪器试验皮囊是否漏气。小的泄漏可用烙铁焊补或交修理工返修，更换损坏的零件。用小流量设备试验所修煤气表的功能。修过的表，如是马口铁外壳的，要用焊锡焊住顶部；如是铁外壳或铝外壳的则用铁丝系住顶部。修过的表要用喷枪喷漆，改换号码牌，并按政府规定在仪表上加封。用油绳把煤气表填料盒重新填满。磨光、装配和调节的阀门以防泄漏。也可参阅职务名称 02-160 的定义。

8589 ——机械工和修理工（电工除外），未归他类者

本细类职业包括以下未归他类的业务：

修理和维护杂类机械设备：例如，小型家用汽油驱动草坪修整机、吹雪机、链锯以及移动式发电机和泵。主要为机械设备注油或加润滑脂的职业归入本细类。在船上工作的注油工，归入 9157 细类。在职务名称 02-190 这一层次中的注润滑油和脂的被归入了 9918 细类。与修理和维护船用舷外和舷内引擎有关的职业，则被归入 8592 细类。

8589-110 **现场维修工**

(FIELD SERVICEMAN)(机械设备，未归他类者) DPT: 251

机械维修服务推销员

GED: 4 SVP: 7 EC: 15 PA: M34567

修理工厂和办公室用机械，在用户所在地推销机器保修合同、零件和成套现代化附件。

根据图表和维修手册，检查机器并估计修理费用。向顾客推荐公司的维修服务项目。申请修配件，如传动带、阀门、密封材料、马达和齿轮箱。利用手工工具和动力工具修理和调整机器。给机器试车、验证是否符合生产厂的规范。准备写有故障性质、所安零件的费用和劳务费的记录。推销机器零件、成套改型附件和保修合同。

8589-114 **汽车保养设备维修工**

(AUTOMOTIVE-MAINTENANCE-EQUIPMENT SERVICEMAN)(机械设备，未归他类者) DPT: 281

GED: 4 SVP: 7 EC: B67 PA: M347

修理和调节用于维护、修理和试验机动车辆的设备。

检查有毛病的设备，如油泵和汽油泵、空气压缩机、润滑设备、吊车和测功器，确定故障的性质和部位。拆开设备，拆除缺陷零件。用管道安装工具和其他手工工具更换或修理缺陷零件。用手工工具或动力工具重新组装，调节和试运所修的设备。调节燃油和润滑油泵的量器、记录器和仪表，直到满足标准。

可能安装新设备。

8589-118 **挖泥机机械工**

(DREDGE MECHANIC)(机械设备，未归他类者) DPT: 281

GED: 4 SVP: 7 EC: B5 PA: H347

修理和维护用于吸扬式挖泥机的泵、发动机和有关设备。

检查有毛病的机器、确定故障的性质。用手工工具拆卸、清洗、修理或更换零件。给泵、发动机和其他设备如压缩机和台式绞车（卷扬机）进行润滑和重新组装，用绞车起吊重型设备，如作业船。

可能用气焊或电焊设备，焊接浮筒和管子上的裂缝和接口。

8589-122 **军械工**

(GUNSMITH)(机械设备，未归他类者) DPT: 281

轻武器修理工

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: L47

根据蓝图或用户的说明，修理和改造枪械。

检查枪的零件（如枪管、击发机构、瞄准具和枪托）的配合的情况和精度。使用凿子、锉、刮刀和其他工具校正误差。使用镗床重镗枪管，以扩大口径或修理损坏的枪膛。用拉床加工轻武器枪管内的膛线。在猎枪上安装阻塞装置，以控制射弹散布。操作机器、磨削和抛光金属零件。将金属零件浸入烤蓝盐溶，进行发蓝、以获得有防锈力的表面和一层蓝色。用手工工具装配零件，安上并调节瞄准具，试验组装完毕的枪枝、鉴定强度性能，校正准线和武器的总成。根据用户的说明、用木工工具为枪枝制作新的木托。用手工砂磨，并擦涂特殊的抛光油和快干漆，使木枪托重新上光。

可能用手工工具和金属加工机床为枪制造金属零件。

8589-126 **水泵安装修理工**

(PUMP INSTALLER AND REPAIRMAN)(机械设备，未归他类者) DPT: 261

水泵安装维修工

GED: 4 SVP: 6 EC: 06 PA: H347

安装和修理井中的各型水泵，如离心泵、深井射流泵、潜

水泵和立式涡轮泵。

移动起重设备（井架），使之停在井边。

启动起重发动机，操纵手柄和踏板，使伸缩套管式起重臂升展。用螺栓固定牵索和支杆以支撑起重臂。用起重机把泵体吊起并将其铅直安在筒里。拧紧联轴器或用螺栓紧固法兰，把泵座和管柱连接起来。在立式涡轮泵泵座下面垫上楔铁，使基座和泵轴找正。让泵的转轴处于开口的中心，使之配合自如，不相干扰。也可用机械工用的百分表来鉴定泵的找正。将电驱动装置或引擎驱动的齿轮箱吊装到立式涡轮泵的泵座上方，检查泵的轴和驱动机的空心轴之间的间隙，鉴定泵轴的找正。在泵的出口装上压力表和孔板流量计或电动记录仪。将空气泵人井内，测量动态和静态水位以及井的容量。拆卸泵并进行检查，找出故障原因。清洗、修理和更换磨损或损坏的零件。

可能指挥吊车司机吊装水泵马达就位。可能在车间工作，并修理几种类型的水泵。

8589-130　**燃油喷射维修工**

(FUEL-INJECTION SERVICEMAN)（机械设备，未归他类者）　DPT: 281

燃油喷射装置修理工

GED: 4　SVP: 6　EC: I56　PA: H347

修理、试验和校正设备上用的燃油喷射装置，例如用于柴油机、卡车、建筑机械和电厂的燃油喷射装置。

研究修理顺序，拆开装置，找出故障原因。更换零件，修理总成。检查燃油喷射泵和调速器的零部件是否符合规范要求。用手工工具，专用工具和测试设备组装喷射泵和调速器，试验并校准燃油流量和压力，满足规范要求。

8589-131　**燃油喷射学徒**

(FUEL-INJECTION APPRENTICE)（机械设备，未归他类者）

按照培训进度计划，循序渐进地履行职业 8589-130 燃料喷射的职责。也可参阅职务名称 02-010 的定义。

8589-134　**泵修理工**

(PUMP REPAIRMAN)（机械设备，未归他类者）　DPT: 281

GED: 3　SVP: 7　EC: B56　PA: M347

修理泵，如离心泵、柱塞泵。

检查泵的故障，确定损坏或磨损的部位，如泵轴不正，皮带打滑或轴承磨损。观察泵的运转，触摸零件是否过热和震动，找出故障的原因。用手工工具或动力工具、起重机和焊接设备，将泵拆开，修理或更换失效的零件。用阀门研磨机，或装有磨石头的手摇钻，研磨阀体和整修阀座。重新组装泵，并检查其性能。记录所进行的修理的性质和程度。

可能把马达接到配电盘上并安装熔断器盒。可能向供应部门申请配件。也可能修理和调整泵的动力装置，如柴油机、汽油机和电动机。

8589-138　**机场维护工**

(AIRPORT-MAINTENANCE MAN)（土建；电气设备；机械设备，未归他类者）　DPT: 381

GED: 3　SVP: 7　EC: B67　PA: M2347

履行下列任何职责，检查和维护机场建筑以及空运的辅助设备，如燃料和水的补给设施，标志杆和着陆指示灯光。

检查燃料系统，找出并修理机械计量仪表，包括燃料龙头、地下贮槽、配油管路、储油罐、涡轮机和控制室的泄漏、腐蚀、配合适当和其他故障。利用修理手册和手工工具，根据规程对故障设备进行修理、更换和调节。拆开、调节、找正和校准计量仪表。检查电气线路、开关、控制器、标志杆和指示灯光的安全运行情况，并进行小修。完成其他维护工作，如清洗储罐和放油嘴，拆除和安装过滤器系统，油漆建筑物以及做一些粗木工。

8589-142　**保险箱和金库维修工**

(SAFE-AND-VAULT SERVICEMAN)（机械设备，未归他类者）　DPT: 681

GED: 3　SVP: 7　EC: I6　PA: V51347

安装和修理银行和其他部门的保险箱和金库。

使用各种设备，例如木架、起重机或叉车，小机车和手工工具，根据蓝图安装金库、库门、金库内的保险箱和存物柜。用手工工具、机器和设备，如钻床和氧气乙炔焰焊接和切割装置，拆除和修理金库、保险箱、金库隔间、绞链、刻度盘、手柄和其他有关设备。调节保险箱和金库的暗码，以获得新的数字序列。试验和修理锁和闭锁装置（8589-146 锁匠）。清除内外部的漆层，用喷漆设备重新喷漆。

可能在银行和办公室安装保险箱和金库的报警系统。

8589-144　**小型发动机修理工**

(REPAIRER, SMALL ENGINES)（机械设备，未归他类者）

修理草地割草机、链锯、园艺拖拉机、回转式耕作机、推雪机和类似机械用的小型发动机。

阅读工作单，确定问题的性质，观察和倾听发动机的声音，以确定故障。用压力计和其他设备试验发动机。用手工工具拆卸发动机。清洗和检查发动机零件。更换已磨损的或有缺陷的零件，并组装发电机。调节汽化器、链条，风门联杆机构及其他零件。更换手动起动器，传送装置和其他总成，操作电动工具重新加工阀面或对类似零件作机加工。焊接已破裂的零件，找正叶片并履行有关职责。编写已做工作，所更换元件和修理费用的报告。

GED: 3　SVP: 7　PA: M 3467　EC: I 56　DPT: 281

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	3	3	4	4	3	3	4	4	190	Y0

8589-145　**小型发动机修理工学徒**

(REPAIRER,SMALL-ENGINE APPRENTICE)（机械设备，未归他类者）

按照培训进度计划，循序渐进地履行职业 8589-144 的职责。也可参阅职务名称 02-010 的定义。

8589-146　**锁匠**

(LOCKSMITH)（机械设备，未归他类者）

DPT: 281
GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: L4

修理、安装和调节锁；制作钥匙和改变锁的暗码。

试验锁的零件，检查配合的精度。拨动锁柱体内的销钉，打开卡住的锁或没有钥匙的锁。拆开不同的锁，如挂锁和门锁，找出故障。更换磨损的起倒拨动式／转换开关，弹簧和其他零件，或用凿、锉、刮等方法修正尺寸，进行修理。将新的或修过的起倒开关插入锁中，改变暗码。用钥匙切割机切割新的钥匙或复制钥匙。

能够保管有关公司所用锁和钥匙的系列、型号和安装地点的档案。能在门上安锁。能用金属加工机床和精密工具配制锁的零件。

8589-150 **气动工具修理工**
(PNEUMATIC-TOOL REPAIRMAN)（机械设备，未归他类者） DPT: 281
GED: 3 SVP: 6 EC: I5 PA: M47

修理压缩空气马达和气动（风动）工具，如气锤、风钻、风凿和气动铰刀。

启动马达或工具，倾听声响，找出故障的原因。使用机械工的工具，拆卸马达，修理或更换损坏的齿轮、活塞、连杆和其他零件，如软管接头，密封垫和垫圈。将需要机械加工和焊接的零件送到机修车间。

可能记录所做的各项修理工作、并申请替换的零件。

8589-154 **气压管道输送系统修理工**
(PNEUMATIC-TUBE REPAIRMAN)（机械设备，未归他类者） DPT: 281
GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: M47

修理气压管道输送系统（气力输送装置）。

根据安装图纸和有关系统的知识，找出故障根源，如运送物堵塞、传送速度太慢、位置传感器有毛病等等。用手工工具拆开设备，取下磨损或损坏的零件。用手工工具，按原理图修理或更换零件，修复机械或电路。试验所修系统。做到电路畅通，机械设备功能完好。

可能安装气压管道输送系统或对现有的系统进行改装。

8589-158 **废机械整修工**
(SALVAGE MAN, MACHINERY)（机械设备，未归他类者） DPT: 281
GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: M47

修理机器和设备的可利用的零件。

用手工工具拆开机械、设备和零件。利用量规和电子测试设备，检查零件，确定其可用性和相对于标准的偏差。操作机加工设备，如磨床、钻床、抛光机以修理零件。使用手工工具，进行锉、弯或矫直，以重整零件。用测量仪器核实尺寸和公差。

可能够用手工工具重新组装零件。可能指挥或是执行清洗、储存和发放再生零件。并将可用于材料包装起来，送回供应部门。可能保管现存修复零件的清单。

8589-162 **液压装置修理工**
(HYDRAULIC-UNIT REPAIRMAN)（机械设备，未归他类者） DPT: 381
GED: 3 SVP: 6 EC: I4 PA: H347

修理液压装置，如关门装置、汽车吊、千斤顶、叉车和泵。

用手工工具和虎钳拆卸设备，从液压缸里把油排放出来。把零件浸在清洗液中。用电动旋转钢丝刷和磨轮去除结在表面的污迹和铁锈。检查触摸组件，如液压缸和活塞是否锈蚀，玷污和划伤。用千分尺、卡尺和厚度规测量零件的磨损。使用磨床、抛光机和手工工具修理或更换组件，例如衬套、连杆和液压缸。用焊接设备焊补外壳裂缝。向油缸里充油，用盘根密封圈或垫圈重新填密柱塞杆。用手工工具和试验设备，按照说明书对液压装置进行组装、调节和试验。

可能要用车床、钻床、牛头刨床和铣床制造零件。

8589-166 **气动装置测试修理工**
(PNEUMATIC-UNIT TESTER AND REPAIRER)(机械设备，未归他类者) DPT: 381
GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: L47

修理、调整和试验气动装置，如减压阀和开关。

用手工工具拆开装置，试验零件是否失效。用手电钻钻掉折断的螺钉或螺栓，用攻丝工具重新攻丝。用溶剂、抹布和空气软管去除零件的毛刺、污物、鳞皮和铁锈。换掉损坏的零件，重新装配气动装置。将装置固定在试验台上，接上压缩空气或真空管路。观察真空计和压力表，把进口的真空或压力记在数据表上。旋转气动装置上的调整螺丝，按规定进行调节。保存所作修理的记录，注明故障性质，修理日期和所用备件。

8589-170 **衡器机械工**
(SCALE MECHANIC)（机械设备，未归他类者） DPT: 381
GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: H47

安装、修理和调节衡器（秤）。

用手、或用吊车和滚杠移动衡器，使其就位。在衡器底座和基座之间加入垫片，使衡器找平。将测试重量滚到秤盘上。再从秤盘位置滚回，读取度盘或重量单上的示数，以检验衡器精度。确定误差的类型，并通过调整零件（如载物盘、支架、摆锤和凸轮），找出合适的移动范围和杠杆比，使读数与重量吻合。使用手工工具，调节并上紧零件，如锁定手柄、凸轮压板和打字色带，（秤锤）摆杆组件，以及配平臂杠杆止动器。用手工工具如凿子、马口铁剪刀、钢（弓）锯、铅锤和扳手，使衡器所有轴承和零件的磨擦减至最小。修理或更换失效零件。安装新零件进行平衡校正。

可能从事平衡衡器的工作，并给予相应的称谓，如：
衡器平衡工。

8589-174 **钱柜维修工**
(FAREBOX SERVICEMAN)（机械设备，未归他类者） DPT: 681
GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: L47

清洗和修理钱柜和类似的运输公司设备，如换票机、票券自动出售机、售票机、硬币分类机和硬币计数器。

用手工工具折开设备，检验零件是否损坏。用清洗液清洗盖子、外壳和工作部件。按照要求更换失效零件，调节计时闭锁装置和机械零件。重新组装设备，给机构加油。用刷子或喷枪给机壳外表面上漆。

可能用手工工具更换设备上的锁。

8589−178 **空气压缩机修理工**
(AIR−COMPRESSOR REPAIRMAN)（机械设备，未归他类者） DPT：684
空气压缩机机械工
GED：3 SVP：6 EC：I5 PA：L47

根据生产厂的说明书修理空气压缩机。

拆开压缩机，进行清洗，检查零件有无磨损或断裂。用手工工具装上新部件，如活塞环、阀门、垫圈、衬套和活塞销。使用手工工具、根据生产厂的说明书重新组装压缩机，调节运动部件的间隙。将重装的压缩机接到压缩空气输出管上进行试运转。

8589−182 **手工工具修理工**
(REPAIRMAN，HAND TOOLS)(机械设备,未归他类者) DPT：681
GED：3 SVP：5 EC：I PA：M47

修理手工工具，例如木刨、台钳、手摇钻、水平仪和卷尺。

检查有毛病的工具，确定故障的原因和性质以及修理的可能性。用手工工具如锤子、凿子、冲孔器和锉，拆开工具。操作动力工具，如钻床和（心轴）压力机拆下工具上的螺丝、销钉、铆钉、衬套和外壳。用手工工具和动力工具更换失效零件、或进行修理。用量规核实零件的尺寸，平直度和同心度。用手工工具和动力工具重新装配工具。记录进行修理的性质和范围以及所用的工时。保管一批零件备用。

8589−186 **自动售货机维修工**
(VENDING−MACHINE SERVICEMAN)（机械设备，未归他类者） DPT：681
投币售货机维修工
GED：3 SVP：5 EC：I PA：M347

维护和修理装于政府特许部门的投币式自动售货机。

驾驶维修车到这些部门实地调查机器的运转情况。用手工工具和电气测试设备调节和修理机器，更换磨损或失效的电气或机械元件。为需要回厂大修的机器作好安排。用手工工具和电气工具，如焊枪，在厂内对机器进行拆卸、修理或重新装配。

可能要从机器中收集硬币，并与特许权所有人进行财务结算。

可能维护和修理特定的自动售货机给予相应的称谓。

8589−190 **阀门修理工**
(VALVE REPAIRMAN)（机械设备，未归他类者） DPT：684
GED：3 SVP：5 EC：I467 PA：H347

修理从诸如油田和炼油厂管系中卸下的失效阀门和管子配件。

将阀门用虎钳夹紧。用轻便砂轮机将阀门表面磨到规定的光洁度。用电动抛光机和溶剂清洗阀门零件。通过肉眼观察和使用卡尺检查，核实阀门零件的尺寸。将需要机加工的零件送交机加工车间。用手工工具组装阀门，并更换填料。把阀门拧到试验装置上，转动液压泵的操作手柄，用规定的压力对阀门进行试验。用扳手拧紧螺栓，制止漏泄。用扳手和氧、乙炔焰，从管子上拆除法兰和管件。用喷沙设备清洗法兰和管件。用喷枪给阀门和接管件喷漆。保存按尺寸和类型分类的阀门、法兰和接管件，并且根据产品目录订购新零件。

8589−194 **消防设备维修工**
(FIRE−EQUIPMENT SERVICEMAN)（机械设备，未归他类者） DPT：364
GED：3 SVP：4 EC：B67 PA：M347

维护和修理消防设备，如灭火器和消防水龙，以保证其灭火性能。

拆开灭火器，检查导管、头部密封垫和喇叭型喷嘴是否损坏。用手工工具更换磨损或损坏的零件，如损坏的软管和管子段。清洗灭火器，重装灭火剂（用诸如苏打水和硫酸、四氯化碳或其他专利溶液）。用水压试验设备，对灭火器进行水压试验，检查是否符合规范要求。对诸如水泵、消防栓、水管和接头、水龙带存放设备、阀门、防火门和重力供水水箱的水位等项目进行检查。保存设备清单，填写检查标签，向消防队长报告不能令人满意的情况。

可能用手工工具清洗和维护防毒面具。可能维护和修理灭火器的，并给予相应的称谓，如：
灭火器维修工

8589−196 **重型设备维修工**
(HEAVY−EQUIPMENT SERVICER)（任何行业）

维修建筑施工工作现场、伐木、采矿和其他工业场地上的重型设备。

编制维修设备的时间进度表，并保存维修记录，把维修队卡车驾驶到建筑施工或其他工业场区的工作地点。按制造厂技术要求，用气动或手工油脂枪对重型设备的运转齿轮、吊臂、滑轮、料斗和其他组件加润滑脂。用手工工具和泵排空和更换发动机润滑油。更换机油、空气和燃料虑清器。补加或更换液压液和传动液。能够履行其他职责，包括对重型设备进行小修。

GED：3 SVP：4 PA：M 2348 EC：06 DPT：683

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	3	3	4	3	4	3	4	5	19	0Y

8589−198 **自行车修理工**
(BICYCLE REPAIRMAN)（机械设备、未归他类者） DPT：684
GED：2 SVP：4 EC：I PA：M47

修理和维护自行车。

检查有毛病的自行车，弄清故障的性质和部位。用手工工

具更换损坏的零件或附件，如手把、变速齿轮、支架、灯和车座。拧紧和放松车条，用以校正车圈。用手工工具拆开车轴，修理倒轮刹车，并调节或更换失效零件。通过调节钢丝绳，或更换磨坏的零件来修理手刹车。调节转向、链传动机构、变速齿轮和车灯。修理内胎，用冷补或热补补上内胎的破口。对零件进行润滑。

能用氧—乙炔焰和焊条，熔焊断裂的车架。

能够修理残疾人用的轮椅、双轮马车和家用运动器械的辐条式车轮。能够装配、出租或出售新自行车的附件。

8589-202 **水泵安装修理工助手**
(PUMP-INSTALLER-AND-REPAIRMAN HELPER)（机械设备，未归他类者） DPT: 664
GED: 2 SVP: 3 EC: 06 PA: H347

履行下列任何职责，协助安装和修理各种类型的井用泵：

挖地面，并安放园木和木板，建造汽车吊和吊杆的水平走道及地基。用手工工具下桩，拉起钢索（绷绳）和支撑，以支持吊杆。将滑轮组固定在建筑构架或其他地锚上，让起重钢缆穿过滑轮组。在泵的某些部位，挂上钢缆、绳索或链子做的吊索，把泵和起重绳连起来吊。用手势指挥装泵工提升、下放，使泵就位。用扳手和链钳接好管道。把空气软管插入井内，在泵的出口接上孔板流量计或电动记录仪。将空气泵入井内，试验井的容量和水位。也可参阅职务名称02-160的定义。

8589-206 **矿用挖掘机注油工**
(MINING-SHOVEL OILER)（采矿和采石） DPT: 587
GED: 2 SVP: 3 EC: 05 PA: M234

润滑用于露天开采（剥离采矿）作业的履带传动剥离挖掘机和装载挖掘机。

在重载润滑油盒中加热重载油，改善其粘度，并将其喷到齿轮和其他运动零件上。用油脂枪和油壶为其他指定的部件加油脂润滑。检查挖掘机零件的磨损情况，并帮助司机用手工工具进行小修。铲去工作区的碎石、岩石、煤，以免挖掘机的履带行走受阻或动力电缆受阻或缠结。记录生产、修理和停机时间。

可能执行其他任务，诸如使用直角规来检查挖掘面的斜率、用手势引导卡车司机进入装载地点。可能根据所维修的挖掘机类型给予相应的称谓，如：

装载挖掘机注油工

剥离挖掘机注油工

8589-210 **注油工和润滑脂工**
(OILER AND GREASER)（机械设备，未归他类者） DPT: 587
机械注油工
GED: 2 SVP: 3 EC: I567 PA: M234

给机械设备的运动部件诸如轴和马达轴承、链轮、驱动链条、齿轮和滑轮等注油和上润滑脂。

给容器，诸如油壶、气动和手动油脂枪，装上规定的润滑剂。向运动部件和磨擦表面，或是油孔、油杯或油池喷油或浇油。转动油杯上的阀门，调节流向运动零件的油量。用油枪将润滑脂压入轴承。用润滑脂涂在磨擦表面上，或是用手装填润滑脂油杯。给润滑系统的油池和油箱添或加润滑油。向监理或机械操作工报告机械缺陷和故障。保存值班日志。

可能进行一些小的调节，并协助操作工或修理工工作。

8589-214 **消防设备维修工助手**
(FIRE-EQUIPMENT-SERVICEMAN HELPER)（机械设备，未归他类者） DPT: 687
GED: 2 SVP: 3 EC: B67 PA: M34

帮助维修工维护和修理消防设备。

用手工工具帮助拆开灭火器，并更换有问题的零件，如软管和管子。用灭火剂，如苏打水和硫酸、四氯化碳，或其他专利溶液，重装灭火器。帮助检查诸如水泵、消防车、消防栓、水管和接头、水龙带存放设备、阀门、防火门，和重力供水水箱的水位等项目。写出检查情况和检查者的姓名。也可参阅职务名称02-160的定义。

可能协助修理灭火器，并给予相应的称谓：

灭火器维修工助手。

8589-218 **汽车修理厂维修工**
(GARAGE SERVICEMAN)（汽车） DPT: 687
润滑工
GED: 2 SVP: 3 EC: I6 PA: M34

润滑和维修汽车。

用手动或气动滑脂枪将油脂注入设备，如万向节和转向节。检查刹车油箱、转向器油箱、动力转向油箱、传动装置、差速器和后轴箱的油位，必要时添加规定的润滑油。用喷枪向板弹簧喷润滑油雾。从曲轴箱中将油放出，重新加入规定数量的油。向水箱和电瓶中加水。更换油滤清器，空气滤清器、风档雨刷的刮片，火花塞和风扇皮带。用清扫用品，清扫车库地面和工作区。

可能给机动车辆加燃料，可能修理轮胎。可能保管油罐中的汽油和机油的供应记录。

8589-222 **喷枪修理工**
(SPRAY-GUN REPAIRMAN)（机械设备，未归他类者） DPT: 687
GED: 2 SVP: 3 EC: I7 PA: L47

修理和调节喷漆枪。

用扳手拆开喷枪。在汽油或其他溶剂中清洗零件，更换阀门、喷嘴，和其他磨损或损坏的零件。在喷枪上装上新的软管。调节蝶形螺丝、螺帽和喷枪上其他控制装置，以调节喷射器和喷嘴。

可能修理混漆设备的搅拌器。可能用搅棒或电动振荡搅拌器、衡器和粘度量杯对漆进行混合。可能定购零件和材料，以维持库存量。

8589-226 **轴颈箱润滑工**
(GREASER, JOURNAL BOX)（铁路运输） DPT: 687
GED: 2 SVP: 2 EC: B PA: L34

清洗润滑垫（填料），并将其装入铁道车箱的车轮-轴颈箱

中。

将用过的油垫放进离心机，并开动机器。在规定的时间之后，取出油垫，将磨损的剔除。将油垫倒进油箱浸油。用有缺口的装垫工具，在轴颈箱的容器中，在车轮轴承周围，装填润滑垫。

8589-299 **其他机械工和修理工**
(OTHER MECHANICS AND REPAIRMEN)

本残余类职业包括未归他类的机械工和修理工，例如维护、调节和修理草坪修整机或链锯；更换卷纱机构中的玻璃棒，或修理滚动设备（如搁物架和大车上的轮和脚轮）的人员。

本残余类职业名称的典型例子有：

链锯修理工（机械设备，未归他类者）

草坪修整机修理工（机械设备，未归他类者）

轮和脚轮修理工（机械设备，未归他类者）

859 —— 其他产品制造组装和修理职业

本子类职业包括以下未归他类的业务：建造和修理船舶及其他金属、木材和玻璃纤维等水运工具；制造、组装和修理各种制品，如珠宝、银器、钢笔和铅笔、乐器、娱乐用品、玩具、体育用品、扫帚、刷子、钮扣、拉链各种各样的纸制品。本子类还包括油漆和装饰职业（不含与建筑直接有关的职业），以及主要与本子类中工人的业务有关的质量管理工作，包括检验、测试、分级及取样职业。这些职业可分为以下细类：

8590 产品制造、组装和修理职业领班，未归他类者
8591 珠宝和银器制造、组装和修理职业
8592 船舶制造、组装和修理职业
8593 纸制品制造和组装职业
8595 油漆和装饰（土建除外）职业
8596 产品制造、组装和修理中的检验、测试和分级职业，未归他类者
8598 产品制造、组装和修理的壮工和其他简单工作职业，未归他类者
8599 其他产品制造、组装和修理职业，未归他类者

8590 —— 产品制造、组装和修理职业领班，未归他类者

如职责名称 01-250 所述，本细类职业包括以下未归他类业务：监督和协调制造、组装、检验和修理多种制品，如珠宝、银器、乐器、娱乐用器、玩具、体育用品、扫帚和刷子、各种各样的纸制品及船舶和小艇等工人的工作。包括监督和协调那些涂漆或给多种制品和设备涂保护性、装饰性或标志性涂层的工人的工作。土建油漆工领班归人细类 8780。

8590-110 **产品制造、组装和修理中的检验、测试、分级和取样职业领班，未归他类者**
(FOREMAN,INSPECTING,TESTING,GRADING AND SAMPLING OCCUPATIONS: PRODUCT FABRICATING, ASSEMBLING AND REPAIRING, N. E. C.)（任何行业）
DPT: 138

质量管理领班

监督和协调在多种制品的加工、组装和修理中从事检验和其他质量管理业务的未归他类工人的工作。

履行职责名称 01-250 所述职责。

可以监督从事特殊工作的工人，并给予相应的称谓，如：

检验领班

8590-114 **珠宝和银器工领班**
(FOREMAN, JEWELLERY AND SILVERWARE WORKERS)（珠宝和贵金属制品）
DPT: 138

监督和协调从事珠宝、银器制造、组装和修理职业工人的工作。

履行职责名称 01-250 所述职责。

可以监督从事特殊工作的工人，并给予相应的称谓，如：

珠宝修理领班

银器工段领班

8590-118 **船舶制造、组装和修理职业领班**
(FOREMAN, MARINE CRAFT FABRICATING,ASSE MELING AND REPAIRING OCCUPATIONS)（船舶制造和修理） DTP: 138

监督和协调从事船舶制造和修理及制造、组装和修理其他金属，木材或玻璃纤维水运工具的职业工人的工作。

履行职责名称 01-250 所述的职责。

可以监督从事特殊工作的工人，并给予相应的称谓，如：

玻璃纤维艇领班

海上机械工领班

造船厂油漆工领班

船舶管件组装工领班

索具组装工领班

船舶组装工领班

船体组装工领班

8590-122 **油漆和装饰（土建除外）职业领班**
(FOREMAN, PAINTING AND DECORATING OCCUPATIONS, EXECPT CON-STRUCSTION)（任何职业） DPT: 138

监督和协调从事表面予处理，以及涂漆、修饰或在木质，金属及其他类似表面（包括运输设备）涂保护性、装饰性或标志性涂层而进行最后加工的工人的工作。

履行上述职责名称 01-250 所述职责。

可以监督从事特殊工作的工人，并给予相应的称谓，如：

抛光和喷漆领班

装饰领班

油漆间领班

反光镜镀银领班（玻璃）
油漆工段领班
瓷器涂釉领班

8590-126 **纸制品制造和组装职业领班**
(FOREMAN, PAPER PRODUCT FABRICATING AND ASSEMBLING OCCUPATIONS)（纸制品） DPT: 138

监督和协调有关纸制品，例如纸袋、纸箱、信封、包装箱、衬里、标签及类似制品的制造和组装的工人的工作。

履行职责名称 01-250 所述职责。

可能监督从事特殊工作的工人，并给予相应的的称谓，如:

制箱领班
制芯领班
纸浆模制品领班

8590-130 **船坞长领班**
(DOCKMASTER)(船舶制造和修理) DPT: 138
GED: 4 SVP: 7 EC: O PA: L45

监督和协调从事涂漆、清扫和修理干船坞中船只的工人的工作。

履行职责名称 01-250 所述职责。分析船只入坞计划、结构图纸及技术要求，以确定为支撑船只所需要的龙骨墩和船底舭墩木（侧撑墩）的尺寸、形状和数量。指挥入坞作业组把墩木组装、定位并紧固到浮动干船坞平台、船用轨道或坞门式干船坞的地面上。通过观测取定测量参考点，用经纬仪或靴式起重器及定心线使船只在墩木上方就位，同时指挥作业组调整墩木上的船只。指挥工人进行抽水操作及把坞门式干船坞中的泄水闸门和抽水闸门置于适当位置。监督泄水操作及从干船坞中移动船只。

为船坞中的船只保存维修服务档案。

可能指导干船坞结构的修理工作。

8590-134 **船舶维修领班**
(FOREMAN, MARINE SERVICE)（船舶制造和修理） DPT: 138
GED: 4 SVP: 7 EC: B PA: L45

监督和协调在船只维修部门从事小船修理、涂漆和翻修业务的工人的工作。

履行职责名称 01-250 所述职责。和船主及船员交换意见，以获得以往维修情况及与船只状况有关的细节。根据小船维修经验及航海安全要求，观查并注意倾听船只运行情况以查明不可靠的及运行不正常的设备及船身上层结构中的裂缝或泄漏。用测量仪表和其他标准仪器对船只及设备进行检验。按照劳动力及材料等方面的知识或按价目表估算修理费用。

8590-199 **产品制造、组装和修理职业的其他领班**
(OTHER FOREMEN, PRODUCT FABRICATING, ASSEMBLING AND REPAIRING OCCUPATIONS)

本残余类包括未归他类的、各种各样的产品制造、组装和修理领班。如：监督和协调从事制做刷子、灯罩和油漆滚筒；组装子弹火帽和其他制品，如钢笔、铅笔、玩具和娱乐用品的工人的工作。本残余类定义中职业名称的典型例子有：

制刷领班（杂类产品制造，未归他类者）
灯罩制造领班（杂类产品制造，未归他类者）
火帽领班（炸药）
组装领班（杂类产品制造，未归他类者）
玩具组装领班（体育用品与玩具）

8591 —— 珠宝和银器制造、组装和修理职业

. 本细类职业包括与制造、组装和修理高级和服装用的珠宝和贵金属器有关的职业。业务范围包括：鉴定、切割和抛光用于装饰性珠宝制品，贵重的、较贵重的宝石；成形加工和镶嵌宝石；制造和组装奖杯、餐具、梳妆台及用贵重的或较贵重的金属及合金制作的装饰品、戒指、饰针、手镯；用手工或电动工具及设备、化学品、光学仪器和辅助设备进行机械加工、粘结、铆接、焊接、锻压、镶装和研磨。珠宝造型及铸造职业归入细类 8137，主要与制造钻石模具和切削刀具相关的职业归入细类 8311。珠宝样品制作职业归入细类 8395 未归他类者，珠宝上釉职业归入细类 8595

宝石和金属首饰的制造、组装和修理职业
8591-110 至 8591-130

8591-110 **钻石切割工**
(DIAMOND CUTTER)（珠宝和贵金属制品） DPT: 261
GED: 4 SVP: 8 EC: I PA: S4

应用与钻石性质的有关知识以及用光学仪器、车床、研磨具对钻石进行鉴定、切割、成形加工和抛光。

用放大镜鉴定钻石，并用木制尖笔和中国墨汁标明解理（劈裂面）以备切割。把钻石预先粘在车床的夹持器（杆）上，旋转丝杆降低夹持器以调整锯盘和钻石。启动车床，把钻石推向转动的锯盘，在钻石上沿预先划好的线划印痕，以便使锯道与转动锯盘成直线。根据钻石的硬度确定合适的压力和锯速，并通过滑动悬臂上的重物改变压力来锯钻石。注意倾听磨削和切割装置发出的连续嗞嗞之声，以求准确地获得所需的磨擦面达到标准中所规定的条件。用粘接剂把切割下的钻石固定在环圈（夹持装置）上，把钻石靠到转动着的且含有钻石粉屑的研磨具上进行成形加工。把成形的钻石装在抛光机上方的卡头（杯状夹持装置）中，使研磨具平行于钻石的晶轴。启动抛光机，把一定粒度的钻石粉末和油加到研磨具面上，研磨和抛光钻石外表面。在切削、成形和抛光过程中，要用放大镜和角度测量仪定期检查钻石以确定进度。与顾客讨论加工要求。

可以按切削阶段给予称谓，如：

劈裂工
钻石抛光工
环圈工

8591-114 **宝石工**
(LAPIDARY)（珠宝和贵金属制品） DPT: 261

宝石切削工

GED: 4 SVP: 8 EC: I6 PA: S47

应用宝石知识，使用光学仪器、切削盘及磨具检验、切割、成形及抛光贵重宝石和人工宝石。

用放大镜及通过液体溶液检验宝石，检查颜色、质量和物理结构方面的缺陷，并预想所要求的切削之后的宝石尺寸和形状。在改变贵重宝石形状之前，应与顾客反复商讨加工中的困难和其他可行的方案，以便事先得到顾客的同意。把宝石坯料定位于夹具上，把它靠向钻石锯缘进行切割。从夹具上取下切割好的宝石，用磨石研磨毛边。把宝石固定到卡棍上，用宝石腊进一步研磨和抛光。在涂有研磨剂的铅制研磨具上研磨宝石小平面，或通过人工转动宝石把宝石在磨石上加工成卵形。用放大镜、毫米尺和角规检查宝石切削精度。用毡或帆布包裹的抛光轮和抛光剂，如硅藻土或铁丹抛光宝石。

可能制作或改进用于宝石加工的工具。

8591-118 **宝石学家**

(GEMOLOGIST)(珠宝和贵金属制品) DPT: 261

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: S47

应用宝石和市场价格的知识，并利用检验设备鉴定宝石和钻石。

用光学仪器，比如偏光镜、比例镜、折射计、钻石检查镜和宝石检查镜，检验贵重宝石表面及内部结构，以便把二者区分开。鉴别稀有样品，并检查影响宝石价值的特性，如纯度、尺寸、形状、解理线及颜色分级。把宝石浸入配好的化学溶液中，测定表明宝石成份的比重以用于鉴定。用不同硬度的划针或轮子刻划或切割宝石表面，检查其硬度。讨论估价可向顾客提出书面报告。

8591-122 **首饰工**

(JFEWELLER) (珠宝和贵金属制品) DPT: 281

GED: 4 SVP: 7 EC: I6 PA: S47

加工和修理贵重的和较贵重的金属珠宝首饰制品，如戒指、饰针、耳环、手镯和项链挂盒。

用手工或电动工具切削、锯割和锉削工件以备进一步加工。在首饰部件上为宝石或铰链钻窝钻孔。用焊枪、烙铁、专用焊料、拨针和镊子把首饰部件焊在一起，以便装配成新首饰制品或修理损坏的部件。利用心棒式拉伸装置胀大和拉伸成指，或通过锯开带材，加入或取出金属，并把两端焊在一起，做成特殊尺寸和形状的戒指。用手锉、金钢砂纸和打光机精修制品。

可以用雕刻工具专门为铸工用金属制作首饰制品的模型。可以按照图样或说明书，用手工工具和机械，如首饰车床、旋压机床及钻床重修或重新设制旧首饰。可根据加工的金属或首饰的类型给予相应的称谓：

饰针制作工

金匠

项链挂盒制作工

铂匠

戒指精制工

8591-123 **首饰工学徒**

(JEWELLER APPRENTICE) (珠宝和贵金属制品)

按照培训进度计划，循序渐进地履行职业名称 8591-122 的职责。也可参阅职务名称 02-010 的定义。

8591-126 **宝石镶嵌工**

(PRECIOUS STONE SETTER) (珠宝和贵金属制品) DPT: 381

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: S47

按要求把宝石和半宝石镶到珠宝镶座（镶嵌物）上。

研究镶座并与规定的珠宝设计进行比较，以确定最合适的镶嵌位置。把镶座元件置于台钳上，按要求标明钻、锉及雕刻的位置。用电动或手工工具，钻、切和锉镶座，以适应宝石的形状。用雕刻刀装饰金属的凸起部分，把镶座置于砂磨机的合适部位，进行净化和锐化处理。把宝石放到镶嵌座上，用手工工具压下宝石四周的齿尖，提起宝石四周用以夹持金属的边缘，或轻敲镶嵌物的边缘，把它们固定在合适位置上。用金钢砂纸和尖头钢制工具平整镶嵌物的边缘。用放大镜检验宝石和镶嵌物的接合部，变更现有的镶座，重新镶嵌宝石。

可以专门从事镶嵌特殊类型的宝石或为镶嵌物划线，而给予相应的称谓，如：

钻石镶嵌工

划线工

8591-130 **链条手工制作工**

(CHAIN MAKER, HAND) (珠宝和贵金属制品) DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

按要求设计、加工各种形状的金丝或银丝链条，以制造珠宝首饰制品。

用转轴把金属丝绕成螺旋线卷（盘卷）。用手锯将线卷的一边锯开，成为一个个的环。用钳子把环连在一起，并使两端闭合，组装成链。在环上涂刷焊（熔）剂以净化链条。用焊料和气炬把环接合处焊起来成为链条。把链条浸入化学药品槽内，用溶剂除去涂有焊剂的环外表的鳞皮。需要时，开动锤打机以制作具有扁平效果的链。偶尔，用转动的钩形装置制作绕成异形的链条。把（两个）不锈钢丝环接到机器组装的一段细金链的两端构成眼环。用气炬和镊子，手工焊接眼环两端，焊到手镯和饰针上。

珠宝批量生产制造、组装和修理职业

8591-150 至 8591-190

8591-150 **钳台工**

(BENCH HAND)(珠宝和贵金属制品) DPT: 684

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: S47

按照顾客要求，切割、锉和焊接珠宝首饰制品零件。

用电锯或手锯切出零件坯料。用锉对工件进行成形、修毛边和打光。用焊料和喷灯（气炬）把部件连接在一起。用钳子把戒指上的齿尖和饰针上的扣件折弯，夹紧被镶嵌物。进行目视检验工作以保证符合要求。

8591-154 **戒指制作工**

(RING MAKER)(珠宝和贵金属制品) DPT: 684

心棒工

GED: 2 SVP: 4 EC: I6 PA: S47

用下面方法之一制作戒指:

1.用锉打磨光和整平戒指条的端部。把戒指条插入弯曲装置,拉动控制杆,把坯料弯成半圆形。把坯料放在圆形心棒上,用生皮锤把它敲成圆形。2.把金丝或银丝捆或捻在一起,再弯成戒指。焊接端部,再用锉除去多余金属。用打光轮或浸入酸性溶液中净化和抛光戒指。用千分尺或测量心棒测量戒指尺寸,保证符合尺寸要求。

8591-158 **戒指冲压工**

(RING STAMPER)(珠宝和贵金属制品) DPT: 684

制坯工

GED: 2 SVP: 4 EC: I56 PA: L47

用压力机和手工工具,对戒指坯料进行冲压、成形和压花。

用尺、厚薄规(塞尺)和手工工具和对正并用螺栓固定住放在压力机头和砧座上的模具。把金属带放在下模具合适位置、搬动操纵杆放下压头以切割坯料。制作戒指轮廓体,或对半成品的光滑表面进行压花操作。用手锉从戒指轮廓体的边缘除去多余的金属毛边。有时用气炬加热金属坯料,以使金属带软化。操作小型轧机,降低某些金属块料的厚度以得到金属带。

8591-162 **伸缩手镯(腕链)组装工**

(EXPANSION-BRACELET ASSEMBLER)(珠宝和贵金属制品) DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

组装金属伸缩手镯(腕链、表带),进行下列任何工作:

用气动铆接压力机,把活动肋(骨)连接在一起做成链骨架。用铅笔状的把弹簧插入表带的中心小孔中。把弹簧的凸出端向内弯曲使骨架的肋紧缩。用压力机把金属壳压在表带上,包住弹簧和骨架。用抛光轮和表面处理剂修整、抛光做成的腕链,得到光亮或无光泽的外观。

8591-166 **珍珠耳环制作工**

(PEARL-EAR-RING MAKER)(珠宝和贵金属制品) DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: S47

按设计或说明,把天然的或人工珍珠镶在耳环的坯料(半成品)上。

用手工把穿了珍珠的金属丝绕在耳环半成品的金属箍上。用刀片割下线头。用钳子绞合金属线,把珍珠牢系在箍上。按设计要求,把单粒珍珠或整个珍珠圈粘到其他半成品金属箍的镶面上。

8591-170 **抛光工**

(POLISHER)(珠宝和贵金属制品) DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

用锉、铁丹和抛光轮修整、研磨和抛光珠宝首饰。

把抛光轮装在电机驱动的轴上,把珠宝首饰置于夹具中。把铁丹施于转轮上,使制品靠在轮上不断移动,去掉表面缺陷,产生光泽。把珠宝制品靠在研磨盘上,或用手工工具、去掉表面、边缘多余的金属,焊接珠宝的接点。用表面光洁剂和用布磨擦制品以去掉污点,产生光泽。用软皮和磨料磨打光珠宝,产生无光泽外观。把珠宝靠在金属丝刷轮上以去掉污斑、氧化(鳞)皮、焊药,同时产生缎纹外观。用手感检验抛光制品的表面,保证符合要求。

能主要从事琢磨(精锉),并给予相应的称谓,如:

珠宝锉工

8591-174 **人造珍珠制作工**

(ARTIFICIAL-PEARL MAKER)(珠宝和贵金属制品) DPT: 684

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

把塑料胶球浸入胶和珍珠液中,制作人造珍珠。

把珠子插在牙签上并固定在一木块上。把木块或木架固定在浸珠机上,拉动操纵杆、把珠子浸入溶液中。把木块或架子装到干燥机的转动夹具上,启动转动装置,以免滴下涂好的胶和珍珠液,最后得到缎纹珍珠。操作进行时,检验珠子反射性能,以得到严格的色泽和外观。用刀子把珍珠从牙签上割下。

8591-178 **装料工**

(CHARGER)(珠宝和贵金属制品) DPT: 684

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: S47

为后面软焊操作准备珠宝附件(组装用的附件)。

把珠宝制品置于不易燃的工作面上,如石棉板或一盘压碎的刚玉。挑选附件,用镊子把它们放在珠宝制品上。用刷子和拨针,熟练地拣起焊药(装料)小粒子,并准确地填充在珠宝制品和附件的接点处。

8591-182 **附件精制工**

(FINDINGS FINISHER)(珠宝和贵金属制品) DPT: 684

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: S47

用下面方法之一组装附件,制作服装的珠宝制品:

1.把一个附件的齿尖插入另一个附件相应的孔中,用钳子对附件整形得到良好配合。2.把附件置于压力机中的铆合工具下面。踩踏板或动操纵杆落下锻具,展开并压平齿尖使附件结合。用小钻床在零件上钻孔。用钳子、改锥和珠宝工用的小锤组装零件。在电动研磨盘或金刚砂轮上修整服装珠宝制品。

可以对珠宝制品加熔剂进行铜焊。能主要从事铆合;如:

型煅工

8591-186 **制链机看管工**

(CHAIN-MAKING-MACHINE TENDER)(珠宝和贵金属制品) DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

看管一台或几台制作珠宝链条的自动机。

用手工工具把制链装置装在机器上,以制取特殊尺寸的链条。把带焊料的金属丝放在机器加料架上,把丝端插入机器。

转动气门，给焊料炉提供加热煤气，按下开关点着煤气火焰。按动自动控制装置，使炉子充满惰性气体，同时开动机器。用小型（眼窝）放大镜（寸镜）检查链子，找出缺陷。把整盘的制作好的链子放在输送带上，准备进一步加工。

可以用加工车间知识及用手工工具或电动工具，加工和修理用于制链机的工具。

8591-190 **铆工**

(RIVETER)（珠宝和贵金属制品） DPT: 687

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

在珠宝制品上铆顶盖、附上字母、弄平齿尖。

用小电钻钻铆钉孔。用下面方法之一咬紧珠宝制品零件：1.把齿尖或铆钉插入孔内，垫上钢板，用锤子把它们敲平。2.把铆钉置于工件孔内，用铆合冲头使铆钉杆镦粗而把零件压在一起。

银器制造、组装和修理职业

8591-210 至 8591-299

8591-210 **银匠**

(SILVERSMITH)(珠宝和贵金属制品) DPT: 281

GED: 4 SVP: 7 EC: I6 PA: L47

用车床、退火炉、气体喷灯和手工工具装配和修理凹面银器，如餐具和梳妆用具。

将器件置于气炉中加热一定时间，使金属软化以备二次加工。用金属丝把零件系到主体上准备焊接成组件。用气体喷灯和夹具把部件与接合面焊位，用冷焊把塑料隔热手把和一些器具如把手连接在一起。如咖啡壶及茶壶的操作车床，按照草图用银坯料或镀银板材制作银器。用气体喷灯往小孔和裂缝填补银焊料。用手钻和曲线锯，对装饰品的设计图样进行钻孔和锯割。用锤子和冲头修复制品上的凹陷了的压花。用手工工具锤平变形的地方，找平和镶底。用酸液清除制品上的残渣。

8591-214 **锤工**

(HAMMERSMITH)（珠宝和贵金属制品）

DPT: 681

GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: L47

用锤子和描迹冲子修理银制凹形制品，如盘子、茶壶和碗等的缺陷。

检验制品，确定毛病的性质，把制品放在铁砧或夹持装置上，并选择有合适锤头的锤子，敲出凸凹部。用描迹冲子和锤子，将制品底部作成凹形以改善稳定性。用平尺或在平面上前后摆动制品，检查制品底边的不平度。用打平锤消除划伤的边缘或缺陷点。用手矫正翘曲的制品。

8591-218 **银器抛光工**

(POLISHER, SILVERWARE)（珠宝和贵金属制品） DPT: 684

银器抛光工

GED: 3 SVP: 5 EC: I5 PA: L47

靠紧抛光轮转动器件，并使用抛光剂，抛光纯银器或镀银的凹形器具或偏平器具，如碗、茶具和刀具。

根据待抛光的器件、所规定的抛光类型及要去掉的金属量，选择毡子、皮革或刷子抛光轮。用板手把抛光轮固定到驱动机构上。开动抛光机，并把器件靠到轮上抛光表面，以达到所规定的抛光，并除去金属和表面缺陷，如烧痕、盐沉积物及接点处的多余焊料。拿棒状抛（打）光剂靠在较轮上，或人工把浮石粉和油的混合物施于器件上，同时靠着抛光轮转动器件，把它涂到抛光轮上。用扳手更换磨损的轮，检验工件的光洁度。

可以用浮石消除划伤、疵点或表面污点。可以抛光其他金属制品，如铜及白镏器皿。可以按研磨剂的类型分工；如：

硅藻土油脂打光工

砂子抛光工

8591-222 **扁平器皿打光机调整操作工**

(FLATWARE-BUFFING-MACHINE SET-UP OPERATOR)（珠宝和贵金属制品） DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I56 PA: M4

安装和操作这样的机器，即打光（软磨）在布滚筒或毡滚筒间的银制或不锈钢制的扁平器皿，以达到镜面抛光。

把扁平器皿装入推压装置的竖筒内，按下开关，器皿经竖筒被送入推压装置的个别槽中。用扳手把打光滚筒装在机器夹具上。转动轮子调整滚筒的距离，调节压力。转动定位螺丝和制动螺母来调整机架的运动。按下开关，启动滚筒。扳动手柄打开夹具的钳口，把器件的端部夹紧在推压台的合适位置上。把夹紧装置和插在抛光滚筒间的刀、叉、碗和器件把手一起插入并固定在机架空心轴上。启动机器，使滚筒靠近器件，机器床身上下左右摆动，以达到全面打光的目的。在完成预定的时间周期后，移开滚筒，退回机器。检验器皿的光泽。调节滚筒的压力或改换滚筒，以将器件打到所需的光洁度。把夹具上的扁平餐具卸下，放到输送带上。

8591-226 **外形修整工**

(PROFILE TRIMMER)（珠宝和贵金属制品）

DPT: 684

步冲（分段冲裁）轮廓（外形）机操作工；外形锯操作工

GED: 2 SVP: 3 EC: I56 PA: S47

用下面方法之一，从凹形器皿边缘去掉多余金属：

1.根据涡卷形设计的复杂性选择冲头，用扳手把它装入步冲（分段冲裁）外形机。启动机器，控制在冲头下面凹形器皿，以修整金属边缘，使与装饰部分边缘齐平，锉去器件的毛刺和锐边。2.根据工件的金属成分选择锯片，用扳手把它装在驱动轴上。量测工件底部到脊部或扇形边饰的距离。用手工工具调整锯片的高度。启动机器，把器件的凹面放在锯片上方，而让顶部平面靠在背板上。按照要求的脊部或扇形边饰，引导靠在锯上的器件，锯去多余金属，使器件的周边具有同样的高度。

8591-230 **凹形器皿组装工**

(MOUNTER, HOLLOW-WARE)（珠宝和贵金属制品） DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

装配银凹形器件，如餐桌转盘、茶壶、奶油罐及火锅。

用手工和电动工具，在银器部件上钻孔、铰孔和铰丝扣。用手工工具把部件如底座、腿、盖用螺钉、螺栓或销钉与凹形器皿紧固在一起。调整腿的长度或用木锤修平底座，使器皿能稳固地、水平地站立。用喷灯把零件焊在一起。

可以用电动打光机、布和抛光剂，进行打光和抛光装配好的器件以去掉指迹。

8591-234 **奖品（杯）组装工**
(TROPHY ASSEMBLER) （珠宝和贵金属制品） DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L4

用电动和手工工具，按要求装配奖杯。

按要求，从储藏室领取零部件。用电钻或钻床在奖杯座或奖牌上钻孔。用尺测量，用弓锯按一定长度锯割金属料。把毡料粘到奖品的背面、座的底部，或用螺钉拧紧金属腿。用U形钉、胶带或螺钉把金属板固定到底座上。用改锥和套筒扳手，把部件用螺栓紧固在一起。从奖品金属座上去掉用以防止损坏的保护纸衬，并抛光装配好的奖杯、奖牌。按要求，用粘性胶带组装大理石工艺品或玛瑙装饰品。

在发货之前，可以用软纸包裹奖品。

8591-238 **凹形器皿打光机看管工**
(HOLLOW-WARE-BUFFING-MACHINE TENDER)（珠宝和贵金属制品） DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: L4

看管机组，自动打光（软磨）镀银凹形器皿如碗、茶具、蔬菜盘及肉卤罐的外壳，以去掉刻痕和压痕，在镀银前进行表面修整。

挑选适合器皿尺寸和形状的打光轮，把轮子紧固到驱动轴上。选择与器皿内外形状相适应的胎具，并把它固定到车床主轴的卡盘头上。把器皿在胎具上夹紧，旋转挡块螺母，将组装靠到打光轮上。根据金属的类型、厚薄和表面情况，调好定时装置限定打光时间。启动机器，用硅藻土棒或类似的材料靠到打光轮上，使打光轮沾上研磨剂。观察运行，在定时周期结束时取下器皿。

8591-242 **餐刀零件粘接工**
(CHMENTER, KNIFE PARTS)（珠宝和贵金属制品） DPT: 684
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

用胶泥把刀片连接到中空的柄上，在炉中烘干。

量出一定量的水和粉末，把它们放在混合槽中调合一定时间，作成胶泥。把一些胶泥灌入刀柄内，把它们立在输送斗的隔室内。用手工把刀片脚插到装有胶泥的柄内并且调整刀片位置。把装好的刀具放入输送板的弹性夹具上，把装载好的输送板推入干燥炉中，干燥一定的时间。检验干燥过的刀具的平直度，同时用水蒸汽或刮具清除多余的胶泥。

8591-299 **其他珠宝和银器制造、组装和修理职业**
(OTHER JEWELLERY AND SILVERWARE FABRICATING, ASSEMBLING AND REPAIRING OCCUPATIONS)

本残余类包括未归他类的珠宝和银器工，如：制作串珠饰的工人、装配化妆盒的工人以及在银器和镀银器件的图案表面上刷氧化液的工人。由本残余类定义所包括职业名称的典型例子有：

串珠制作工（珠宝和贵金属制品）
化妆盒组装工（珠宝和贵金属制品）
涂氧化液工（珠宝和贵金属制品）

8592 ——船舶制造、组装和修理职业

本细类职业包括以下业务：造船和修船、制造、组装和修理其他金属、木制及纤维玻璃的水运工具。业务范围包括：把预先准备好的金属或木制船设备零部件和分总成对正、配合、安装并固定在一起，划样、加工船舶的木制部件或纤维玻璃部件，用常规的或特殊的手工工具和电动工具、千斤顶、提升机及其他设备，安装、修理和调整发动机、辅助设备、附件、索具及装置。涉及加工船用金属板、金属结构件的职业归入细类8337。涉及模制、层合或修整纤维玻璃船体及部件的职业归入子类857。

造船业
8592-110至8592-178

8592-110 **放样工**
(LOFTSMAN)（船舶制造和修理） DPT: 261
GED: 4 SVP: 8 EC: I PA: L347

在放样间地板上，把船体型线图展开为实物尺寸，绘制样板和模具，用做划线和加工制造船舶的各种结构部件的模型和导板。

研究图纸和船体尺码（型值）表，按实际大小将船的平面图分区放样。用划线工具在放样间地板上划出船体型线和其他参考线。测量线间尺寸，并制定船体尺码表。把精确尺码表和图样上的尺码表进行比较。用几何绘图知识以及用手工工具和木工工具，如电锯、连接器和钻具，制作样品。按图纸要求，在样板上注标明识别编号和说明，如要加工的零件数目，坯料的类型和重量及安装地点。

可以制造船零件和区段木质的实际大小的模型，用来指导加工成形部件或确定部件的位置。可以设计和制造用于制作纤维玻璃船体和甲板阴模具的木质元阳模。

8592-114 **金属船体装配工**
(SHIPWRIGHT, METAL)（船舶制造和修理） DPT: 261
GED: 4 SVP: 8 EC: B56 PA: H2347

按照图纸和其他技术要求，标画出参考点的位置，安装和调整正在建造或修理中的船骨架及船结构的其他金属部件。

用经纬仪、铅垂线、钢卷尺和水平仪，观察、标绘和划出船坞或船台上的参考点和线，以保持船体对中。调整船台上的龙骨墩，舭墩（侧撑墩）和龙骨板。在构件如框架、龙骨、船首和舵柄上做标记，以指导装配和架设，指导构件的起吊和定位，并把它们螺栓或用夹具固定以便焊接或铆接。指导构件的

定位焊节。在船体上测定并标记出基准点和参考线，以确定机械及其他设备的位置。在拼对架设部件和安装设备，如桅杆、吊杆、吊艇杆、罗盘仪、锚链孔、锚链筒、起锚机、弓形推进器、陀螺仪、导缆孔、系缆柱、壳体和甲板、上部房屋及甲板附件等时使各部对正并进行监督。

8592—115 **金属和木质船体装配工学徒**

(SHIPWRIGHT, METAL AND WOOD APPRENTICE)（船舶制造和修理）

按照培训进度计划，循序渐进地履行职业 8592—114 的职责，也可参阅职务名称 02—010 的定义。

8592—118 **木质船体装配工**

(SHIPWRIGHT, WOOD)（船舶制造和修理） DPT: 261

GED: 4 SVP: 8 EC: O56 PA: H2347

用手工工具和电动工具，按照图表及蓝图建造和修理船只。

在干船坞或船台上，用经纬仪、铅坠、钢卷尺及水平仪观察、标绘并划出参考点和船体型线，以保持建造或修理中的船只对中。建造支撑物，如舭敦和龙骨墩、支船架和干船坞中船只的支撑、船用铁轨、下水台或建造船坞。安放并固定好船坞或支船架平台上的墩木和其他结构，在船体上确定参考点和参考线，按照船的准线和形状确定机械及其他设备的位置。制作并安装衬板、护船木、立柱和船中其他木框架。加工、修整和安装木制桁梁、栓杆及货物吊杆和小艇吊杆。用宽斧和扁斧修整木框架及木制设备。用手摇曲柄（弓摇）钻和钻头、木工（螺旋）钻、大（木）槌和扳子，把金属附件、船板、舱壁用钉子或螺栓固定到船的木制部件上。

8592—120 **船体技术员**

(HULL TECHNICIAN)（军事）

维护和修理军队船舶的船体结构和设备、给水设备、通风系统、汽艇和救生筏。

履行职责名称 01—300 所述职责。采用木材加工机动工具、手工工具、喷漆设备、塑料放样和生产方法、电弧和氧乙炔焊设备以及板金加工工具，修理船体结构设备和装配体。采用阻漏材料、软性修补材料、支撑设备和防险设备来进行船体紧急修理。修理汽艇的救生筏。试验、维护和修理船舶给水设备，领导救火队灭火。管理船舶的空调、通风和供暖系统。

GED: 4 SVP: 7 PA: M 234 EC: B 67 DPT: 261

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 4 4	91	0Y

8592—122 **管子装配工**

(PIPE FITTER)（船舶制造和修理） DPT: 261

GED: 4 SVP: 7 EC: B567 PA: H234

按技术图纸，使用手工工具和车间机械，划线、安装、维护和修理船舶的管道系统，如蒸汽管道、热及电管线、热水管道、液压管线、压缩空气和油管线。

考虑舱壁、机械和其他障碍物的位置布置管段。用软铁条手工弯制管路的布置模型以保证随后组装管段。根据管路安装所需要的孔的结构和尺寸，用电锯或电钻在舱壁和甲板上切割、钻孔。操作机床制作管及管件，如阀门、存水弯及恒温器及其丝扣。用砂子填充管子以防褶皱，然后用样板和弯管器把管子弯成规定形状。用螺栓把托管架固定到顶甲板或舱壁上。用扳手和焊接设备安装管路，使之与暖气片、洗衣房、厨房设备、泵和槽相连。修理、组装和调节阀门。用静水压或其他检验设备对管路系统进行检漏，确保系统满足技术要求。

可以操作气割和焊接设备，以便在钢结构上打孔和安装托管架。

8592—126 **船舶钳工**

(SHIPFITTER)（船舶制造和修理） DPT: 261

钢板工

GED: 4 SVP: 7 EC: B567 PA: H234

划线并加工金属构件，如钢板、舱壁和框架，把它们固定在船体的指定位置，以进行铆接或焊接。

按图纸或模型，用划线针和手工工具布置金属件上零件和部件的位置。定位并划出参考线，如中心线、船体纵剖线和框线。用千斤顶、紧线器、压板、斜铁和大木槌，定位和调整部件。划出钻孔位置，安装临时夹持器，保持部件在正确位置以进行焊接或铆接，安装填料、密封垫、衬砌及结构附件和构件，如门、舱盖、托架和卡箍。准备用于加工非标准部件的样板和模具。

可以在永久焊接前把卡箍和托架定位点焊到位置上。可以用机械，如轧板机、冲床和压弯成形机滚轧、折弯、折边切割及加工钢板、横梁和其他重金属部件。

8592—130 **索具工**

(RIGGER)（船舶制造和修理） DPT: 261

GED: 4 SVP: 7 EC: B 6 PA: H 234567

安装和修理船上的索具和起重轮系，把卷扬机及牵引轮系和绳索相边接以提升、移动和安放机械、设备、结构件及船上的其他重载荷。

把缆绳作成环状并进行插接（捻接）或者把金属套管用皱缩工具压在缆绳一端和缆绳体周围（形成环状），制成吊索和拖索。用角手缆钻插绳（将钢索捻接）。打结制成网络、梯子或其他索具。安装索具上的钩子、转节（环）和紧线器。把绳索穿入滑轮组和滑轮。用帆绳、制帆工（顶针）用的掌盘和针以及缝纫机，把帆布或皮革保护层缝在绳索摩擦点处。根据吊装载荷的重量及分布情况，起重机械的灵活性以及存在的障碍物，如船的构件，选择和连接滑轮系、支撑杆和缓冲垫。向操作起重机的工人或操作其他设备的工人发信号移动载荷。安装横梁夹子、基座索眼、门式吊架及滑轮系其他的支承结构。用千斤顶、滑轮组链式升降机和滚轴指挥移动重设备通过狭窄通道，或在有限空间中移动设备。布置和搬动绳索、停住在系缆墩或系缆柱上的绳索或用绞盘施入绳索，以协助进入干船坞的操作。安装和修理船用索具，如起重杆或天线索具、小船吊运滑轮系及绞盘或卷扬机索具。安装（起重）立杆、吊杆、帆桁端和斜桁，必要时要在桅杆上工作。安装悬挂需要滑车和滑轮的脚手架和工作台。用强度检验设备检查载重轮系（用具），如绳索、链条和滑轮。

可以画样、剪裁和装配船帆及舱盖布。可以在钢缆四周绕几层绳索，制作用于驳船和拖船的绳索缓冲器和护舷物。

8592-134 **轮机钳工**
(ENGINE FITTER)(船舶制造和修理)DPT: 261
船用机械安装
GED: 4 SVP: 7 EC: B56 PA: M234

按照图纸和其他技术要求，安装和修理船上机械及附属设备。

在舱壁、甲板及其它表面为传动系统、管道系统设置出入孔。用手工工具、电动工具及测量仪器，安装推进机械，辅助马达、通风设备，操舵装置、卷扬机和绞车。安装甲板下面的辅助设备如蒸发器、蒸馏釜（海水淡化器）、加热器、泵、冷凝器及锅炉，并把它们与蒸汽管路系统连接。在船坞和海上试验期间，试验和检查已装好的机械和设备。拆卸和检查工作不正常的机械，更换磨损和损坏的部件。

可以调整和操作机床如车床和钻床，以加工备件。

8592-138 **细木工**
(JOINER) （船舶制造和修理） DPT: 381
GED: 3 SVP: 7 EC: B6 PA: M2347

用手工工具、电动工具及测量仪器，按照蓝图加工，组装、安装和修理大小船中的木制装备。

用手工工具和电动木工工具、尺、角尺及卡钳划线、锯割、组装和安装木制部件，如甲板室、门窗框、镶板和冷藏室门。安装小五金（金属配件）和密封垫。切割、配合和安装大小船只的天窗、客舱和其他部件上的玻璃。用蒸汽锤、夹具、胶水和胎具模压、弯曲和层压木制船的部件。用木工机械和曲线锯、刨床、接缝器、凿榫眼舌机加工、组装和安装桌子、椅子、柜橱。加工不规则部件，使相配合并连接纹理配套的木料和橡木，红木和柚木。

可以在吃水线下面的船面上装配纤维玻璃或软木隔热层以防止冷凝。可以用粘接液、喷液器和剪漆布（油布）工具，在甲板或梯子踏板上铺置漆布。

8592-142 **风动工具操作工**
(PNEUMATIC-TOOL OPERATOR)（船舶制造和修理） DPT: 684
GED: 3 SVP: 6 EC: O56 PA: H234

刨、切削、敛缝、钻孔、铰孔或铆接钢板或铝板、横梁或正在修理或建造中船只的其他构件，履行下面任一组职责：

指导风锤工凿接缝，把重叠板的边缘敲入邻接板的表面，为搭接的板敛缝，或在铆接之前，用楔块、锤子和风动填缝工具把敛缝材料填入扳间。用带菱形的錾子的风锤在焊缝的背面凿槽，准备第二次焊接。钻孔、铰孔及锥形扩孔以备铆接、焊接、或者用风动设备在钢板和横梁上装管子。在熔铁炉中加热铆钉，把它置于孔中，并用钢条顶住铆钉头部，同时从另一端用锤子敲打铆焊，用静水力和压缩空气检验设备检查槽及舱是否泄漏。用台式砂轮刀头和錾子。

可以按确定任务给予称谓，如：
敛缝工
风凿工
风凿与敛缝工
钻工
铆工

8592-146 **船用铁路设施操作工**
(MARINE-RAILWAY OPERATOR)（船舶制造和修理） DPT: 662
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: M47

操作船用铁路的电动卷扬机，拉水中的船舶及其他船只以准备水下检修。

观察信号，启动绞盘，位动操纵杆控制船架平台沿斜面向下移动并入水到一定深度。给船驾驶员发信号，调整船只位于固定在船架平台中心线的龙骨墩上并加以固定。观察信号，操作绞盘把平台和船只沿斜面向上拖起。观查测量仪表或测量计，移动绞盘操纵杆，以便启动、停止及改变平台的速度以容舭墩就位。连接机械锁紧装置，将平台固定在规定的位置上。用手工工具和润滑剂修理、保养绞盘和牵引设备。

可以用手工工具、检验设备、润滑油和溶剂维护用于喷砂、喷漆和风动工具操作的空气压缩机。可能操作自动燃油锅炉产生蒸汽，给造船厂供热或供电。

8592-150 **木料敛缝工**
(WOOD CAULKER)（船舶制造和修理）
DPT: 684
GED: 3 SVP: 5 EC: O67 PA: M2347

诸木船船体或船甲板上的接缝，进行下述任何工作：

操纵电动堵缝工具或压力枪，把敛缝材料或复合物自动填入缝中。用填充铁器和平锤把麻絮（丝）填入缝中。在溶化罐中加热船用胶，装入流槽（漏斗），引导流槽沿缝移动实现密封。用刮具除去多余的胶或复合物。用小墩布把热沥表涂在缝上。用铰孔铁器和平锤除去缝中旧填缝剂。用喷枪涂底漆。

8592-154 **船体装配工助手**
(SHIPWRIGHT HELPER)（船舶制造和修理）
DPT: 687
GED: 3 SVP: 5 EC: B56 PA: H234

帮助建造和修理船舶及其他水运工具，进行下述任何工作：

扶持铅锤、观测标尺及其他设备，帮助建立船的参考点和船体型线。安放龙骨墩、船架、临时撑架在干船坞或船台上的其他装置以支撑船只。从仓库领取工具、设备及材料并带到工作地点。安装金属配件。用手电钻和扳手在木料上钻螺栓孔、拧紧螺栓。用锛子（扁斧）、斧子、平刨和滚刨加工和安装木桅杆、帆桁、吊杆和助材。另见职务名称 02-160 的定义。

8592-158 **船舶钳工助手**
(SHIPFITTER HELPER)（船舶制造和修理）
DPT: 687
GED: 3 SVP: 4 EC: B567 PA: H234

帮助划线、加工和安装金属构件，如钢板、舱壁及船体内的框架。

从仓库领取工具和材料，带到或安排输送到工作地点。帮

助在构件或钢体上建立参考点以备制造和组装。用手工或电动扳手拧紧螺栓。用牵索的紧线器定位和调整准备焊接的部件。另见职务名称02-160的定义。

可以组装和配装密封垫、填料及衬里。可以帮助加工部件，把工件喂入并定位在机床，如电动滚床、冲床和压弯成形机上。

8592-162 **索具工助手**
(RIGGER HELPER)(船舶制和修理) DPT: 684
GED: 3 SVP: 3 EC: B PA: H234

协助安装提升装置，移动、提举和安放正在建造或修理中的船只的机械、设备和构件。

按照指挥安放提升及移动装置，如起重链条、吊索（绳子套）、货物网、起重吊杆、人字起重架、千斤顶、滚子及滑轮系统根据手控信号，绞进或放出起重绳索，在近距离内调动载荷。用台钳、解缆钻、解缆及手锤绞接绳索和钢丝，加工永久索具或临时索具。另见职务名称02-160的定义。

可以发放和维护索具库中的索具装置（滑轮系）。

8592-166 **管子装配工助手**
(PIPE-FITTER HELPER)（船舶制造和修理）
DPT: 684
GED: 3 SVP: 3 EC: B567 PA: H234

协助组装和安装大小船只上的管路系统，如动力、供热、供电及供淡水等管路系统。

为熟练工人领取工具和设备。用砂子或熔化的树脂填充管子，防止在弯管操作期间发生管子扭曲。在弯管及安装中扶持管子。按技术要求或图纸，利用扳手及其他手工工具，用螺钉、螺栓把管子固定在一起，同时把它们和泵、槽及其他系统连接在一起，使管子固定就位。把管子浸入化学溶剂中除去脏物及油污。用溶剂和擦拭材料清理机械。打扫工作场地。另见职务名称02-160的定义。

8592-170 **船坞工**
(DOCKMAN)（船舶制造和修理） DPT: 684
船坞水泵工
GED: 2 SVP: 4 EC: O45 PA: M234

准备船坞平台，安放船只，管理水泵及阀门，调节干船坞的水位。

按监理人的吩咐，用手工工具安放船坞平台上的龙骨墩并建造船底两侧垫木（舭墩）。打开浮动式干船坞舱室中的注水阀，将船坞浸入水。用绞盘拉紧入坞钢索，或使钢索挽在船坞系缆柱上，把船只定位在龙骨墩及舭墩上。启动泵，把水从平船坞舱室中排出，旋转泵控制装置使船坞平台首尾保持同一水平面。当从船坞移动船只时，为保证船坞平台浸入水时首尾保持同一水平面，可以打开和关闭干船坞上的注水阀。从坞门式干船坞的坞门注水或抽水，帮助向里或向外移动位于船坞入口对面的坞门，用润滑装置及手工工具对船坞设备如卷扬机、泵及管路系统进行润滑和小修。

8592-174 **护舷物制作工**
(FENDER MAKER)（船舶制造和修理）
DPT: 684
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: H4

手工加工用于船舶、驳船和拖船的钢缆缓冲器及防护木（护舷物），当碰撞码头或其他船只时防止损坏。

用切线机按一定长度切割钢丝，制作护舷物。用解缆钻、型铁、钢丝绳卡头及手工工具，绞接或制作钢索端部的索眼。把绳（股）绕在钢丝芯四周直至达到要求的形状和尺寸。将绳索的外层编织成半索结或连续墙结。用大铁钉（触缆钉）把绳头绞入索芯的索眼内。

可以将废旧汽车轮胎捆扎在肋木或树干上并把钢丝头束入肋木端部，而制作其他类型的护舷物。

8592-178 **轮机钳工助手**
(ENGINE-FITTER HELPER)（船舶制造和修理）
DPT: 687
船用机械安装工助手
GED: 2 SVP: 2 EC: B56 PA: H234

用手工工具和起重装置，协助移动、修理和装配船用机械，如主发动机、柴油机辅助设备、燃气机、绞盘、泵和压缩机。

为工人提供工具和材料。用吊链、撬扛或滚杠帮助同事安放机械。在安装和移动设备中，用手工工具拧紧及松开螺帽和螺栓。用清理设备、溶剂和润滑油清理工作场地、机械和设备。另见职务名称02-160助手的定义。

其他造船职业
8592-198至8592-234

8592-198 **木船制造工**
(BOATBUILDER, WOOD)（船舶制造和修理）
DPT: 281
GED: 4 SVP: 7 EC: I56 PA: M2347

按技术要求，用手工工具、电动工具及测量仪器加工、修理或修改木船。

在放样间地板上，按图纸和型值表，用粉笔、尺及分度规按实际大小划出船的外形。在布置图上建立尺寸参考点，制作部件样板。按样板在木料上划尺寸线，用木工手工工具和电动工具锯割、加工部件，如龙骨墩、船首、舵杆、肋材及壁板。用模具使蒸汽软化的壁板成形，拆掉模具，把壁板固定在龙骨墩上，或把肋材固定到龙骨墩上，用板材复盖肋材来装配船体。制造、装配构件，如机械支架、轴和推进器支承、领航室、船舱和舵。用手工工具、电动工具、尺、卡规及测量仪器安装盖板、桅杆、吊杆和梯子。用填缝材料堵缝。

可以专门从事造船或修船的某种具体工作并给予相应的称谓，如：

修船工

木船船体制造工

8592-200 **汽艇制造工学徒**
(BOATBUILDER APPRENTICE)（船舶制造和修理）

按照培训进度计划，循序渐进地履行职业8592-198的职

责。也可参阅职务名称 02-010 的定义。

8592-201 **钻架机械工**

(RIG MECHANIC) (船舶制造和修理)

维护和修理在海上钻井平台或船舶上的机械、钻井设备、辅助支持系统和其他机组。

编制维护工作计划，帮助工程队和钻井队成员修理钻架的航海系统和钻井设备。监测空气压缩机、热交换器、空气干燥器、调节器和阀的运行。检查和核查卷扬机械、转台、传动设备和有关部件的运行和状况正常。修理或更换有缺陷的零件，如链轮、链、齿轮、轴套、制动器和联轴节。查寻管子的气动吊运设备、液压管架系统、机动夹钳和钢丝绳卷扬机的故障。按照维护说明书，更换有缺陷的零件，如密封垫、阀、接头和钢绳、确定泄漏之处，换过滤器，重新加满液体。维修轻便式制淡水器、蒸气发生器、热水锅炉、冷却系统和室内卫生系统。监测系统内的水质，调节温度和压力，进行专门的化学处理。监测系统内的水质，调节温度和压力，进行专门的化学处理。监测钻井用泥浆配制设备的运行，维护和修理循环泵，调定液体流速并调节振动器，使之符合技术要求。对起重机吊臂、回转轴承、主滑轮、制动器及其他机械式和液压式部件进行目视检查，看其有无过量的磨损、裂纹、泄漏以及润滑和调节状态如何。试验和维护起锚机及部件。检查和维护挂艇架、救生艇的推进发动机、压舱平衡系统的机动操作阀及气动海闸阀。保存修理记录和订购更换零件。提交有关设备故障的报告，对操作程序的修正和改变提出建议。为了制造和修理零件，可以操作基本机床，如车床、钻床、磨床及切割炬或焊接设备。

GED: 4 SVP: 7 PA: H 23467 EC: B 56 DPT: 281

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	3	3	4	4	3	3	4	4	19	0Y

5892-202 **轮机机械工**

(MARINE-ENGINE MECHANIC) (船舶制造和修理) DPT: 281

GED: 4 SVP: 7 EC: B567 PA: M3467

按技术要求安装、修理和调节汽油机、柴油机以及巡洋舰、游艇、拖船和拖网渔船上的机电设备。

用倒链把发动机定位在安装孔上面。用手工工具将发动机用螺栓固定到机座上，把燃料和供水槽及泵安装并固定到支座上。把燃料管路、油及水管线连接到发动机上。安装并调节发动机的控制件，并调整推进器轴与推进器使二者轴线重合。把检验仪器如转速计和压力表装到发动机上，启动发动机，同时记录并比较运行数据看是否符合厂方技术要求。听工作不正常的机器的声音，确定故障的位置并进行调节。拆卸和检查发动机，修理和更换损坏的部件。研磨阀门，更换活塞环及安装轴承。检查船的装置和设备，如管道工程、电线线路及照明设备、泵、操舵装置、推进器与轴系。更换损坏的零件或者用车床、钻床和其他电动及手工工具进行修理。

8592-203 **轮机机械工学徒**

(MIRINE-ENGINE-MECHANIC-APPRENTICE) (船舶制造和修理)

按照培训进度计划，循序渐进地履行职业 8592-202 的职责。也可参阅职务名称 02-010 的定义。

8592-206 **艇外发动机机械工**

(OUTBOARD-MOTOR MECHANIC) (船舶制造和修理) DPT: 281

GED: 4 SVP: 6 EC: I56 PA: 3467

分析故障，调节或修理艇外发动机的机电零件。

参考设备手册和零件表，用机械工的手工工具和测量仪表拆卸并检查发动的损坏部件。更换零件，如齿轮、磁性转撤器、活塞环和火花塞，重新安装发动机。当发动机在装满水的试验槽中运行时，调整化油器混合物及测点位置。安装或修理操舵装置及发动机控制装置。

可以根据船体尺寸和形状选择及更换推进器以提高发动机效率。

8592-207 **艇外发动机机械工学徒**

(OUTBOARD-MOTOR-MECHANIC APPRENTICE) (船舶制造和修理)

按照培训进度计划，循序渐进地履行职业 8592-206 的职责。也可参阅职务名称 02-010 的定义。

8592-210 **铝船制造工**

(BOAT BUILDER, ALUMINUM) (船舶制造和修理) DPT: 681

GED: 3 SVP: 5 EC: I56 PA: M34

装配铝船，履行下列任何职责：

用滚弯装置和手锤弯曲预制船底的边缘。用电钻和风动铆枪把侧板固定到船底部，或者用氦弧焊设备焊接部件和接缝。用螺栓把木制舷缘条和船尾横材固定就位以加强船体。用尺、卡规及其他测量仪器按照图纸和派工单安放部件，如肋材、桁条、座位及浮桶。将部件夹固就位，钻孔并用螺栓或铆钉将部件固定到船体上。在船体上钻孔并安装附件，如系缆墩、信号灯及风挡。用填缝枪和复合物密封接缝。用手锤或手提砂轮机修整粗边，除去多余的焊料。

8592-214 **划艇（轻舟）建造工**

(CANOE BUILDER) (船舶制造和修理) DPT: 684

GED: 3 SVP: 5 EC: I56 PA: M34

用手工工具和电动工具加工用帆布包裹的木质轻舟船体，履行下述任何职责：

根据待加工的轻舟类型和尺寸选择模具，将其带到工作场地，或者在放样间地板上划出轻舟的实物外形，并用测量仪器在布置图上建立尺寸参考点。按模具要求选择预制好的木制部件，或用带锯和圆盘锯锯割、加工原材料。将部件置于蒸汽箱或槽中一定时间以便于弯曲加工。用夹子、锤子、电动改锥气动钉书机装配部件，如内龙骨、船首、船尾横材、肋木和内舷缘 用刀子和刨子加工甲板铺板以达到严密的接缝，将（两侧）壳板用钉子或 U 形钉固定到肋木上。用手锯或手提电锯修整伸出舷缘上面的肋木。观测放在船尾横木上的水平仪、校

正轻舟并用螺钉紧固舷缘端部。用钉子将壳板钉到船首使轻舟的舟首合拢。用锤子和型砧打入并钩紧凸出的钉子。用电动工具安装舷缘、护舷木及其他附件。用电动打磨机磨光舷缘、甲板、座椅及划手的横座板。把轻舟放在一边准备刷涂料和喷漆。

可以专门从事特定阶段的轻舟建造并给予相应称谓，如：

船体精修工

壳板工

肋材弯曲工

8592-218 **玻璃纤维艇组装工**

(FIBREGLASS-BOAT ASSEMBLER)（船舶制造和修理） DPT: 684

GED: 3 SVP: 4 EC: I57 PA: H34

把玻璃纤维艇的甲板与船段连接起来，安装零部件，如舱口、座椅、船用金属制品和装饰物。

将甲板定位在船体上并用填缝枪堵缝。沿缝安置铝制船舷板条并用锤子将其固定在合适位置。用样板、电钻、铆枪或冲击扳手将船段铆接或笔螺栓紧固在一起。用尺子、样板和划线器确定并划出金属制品、座椅、舱口及其他部件的位置。用手提电锯和砂轮机锯割及磨光安装用的底座和托架，并用螺栓或螺钉将其固定就位。用手工工具钻孔并用螺栓将零件、金属制品、舱口及其他部件固定就位。用胎具、卷边器、粘接剂及手工工具和电动工具将饰物锯割、加工并固定就位。

8592-222 **艇外发动机安装工**

(OUTBOARD-MOTOR INSTALLER)（船舶制造和修理） DPT: 684

小船发动机安装工

GED: 3 SVP: 4 EC: B5 PA: M346

安装、调整并按技术要求在交船之前试验艇外马达的情况。

把艇外马达夹紧在小船的船尾横材上。用电钻和手工工具在船体上钻孔，安装操舵索金属制品和控制索。把点火装置和燃料控制导线连接起来，检查机电部体的缺损元件。在试验期间，在水上操作船只，确定发动机故障。旋转调节螺丝，调整化油器达到最佳性能状态。用手工工具调整启动器锁，并使变速操纵杆手柄与速度表刻度一致。写试验报告。

8592-226 **帆布艇包覆工**

(CANVAS-CANOE COVERER)（船舶制造和修理） DPT: 684

轻舟帆布工

GED: 2 SVP: 4 EC: I PA: H34

用帆布包裹木制船体。

用锤子和型砧打入并敲平凸出在船板上的所有钉子。用钻、锤子和钉子修理或更换裂开的木板及损坏的木板。用粗木锉、辐刨（绕刨、滚刨）和电动砂轮修整船体。用油漆刷子将木材防腐剂涂到船体上、用绞盘和帆布夹子将帆布手工铺设到船体上，或者将船体放入帆布套具中，然后用撬棍及装舱底铺板用的模座，将船紧贴合身地压入帆布套内。用图钉或钉书钉将帆布固定就位。用剪子剪去多余的帆布。

可以在大桶中调合填充剂（防水溶液），使用油漆刷子和劳动手套将其涂到帆布上。

8592-228 **男（女）电动机工**

(MOTORMAN / WOMAN, OFFSHORE DRILLING RIG)（船舶制造和修理）

对海上钻井平台或船舶上的机械设备进行润滑，并协助机械工进行维护和修理。

用专门的润滑剂对机械设备运动件，如轴、电动机轴承、链轮、驱动链、齿轮和滑轮注油或加润滑脂。观察运转中的机器有无缺陷，探听机器有无故障，向监理员报告事故。协助工程师、电工或机械工拆下机器或部件，以便修理。用手工或气动工具和清洗材料，按照指示拆卸、清洗和重新组装设备。可以记录润滑或其他定期进行的维护作业。

GED: 2 SVP: 3 PA: H 23467 EC: B 56 DPT: 684

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	5	4	5	5	4	4	4	4	5	13	23

8592-230 **层压板艇层板铺设工**

(VENEER LAYER, PLYWOOD BOAT)（船舶制造和修理） DPT: 684

铺层板工；层板装钉工

GED: 2 SVP: 3 EC: I6 PA: M34

在粘接之前，把逐层的薄木板条装钉在船框架（肋木）上，建造小层压船体。

将涂胶的板条安放于框架上，每个板条与下面一条成一角度，并用装钉机紧固板条。用刀子切下多余的木材。用视觉和触觉检查船体间隙。用刀子和刨子配裁薄板，将其嵌入间隙中并用 U 形钉将其固定。重复铺设和装钉板条直到达到规定的厚度。

8592-234 **帆布艇防水工**

(CANVAS-CANOE WATERPROOFER)（船舶制造和修理） DPT: 687

GED: 2 SVP: 2 EC: I4 PA: H4

使用刷子和劳动手套把填充剂（防水液）涂到包裹帆布的船上。

在槽中用桨叶混合一定量的润滑油、松节油、铅白和干燥剂。戴上劳动手套将防水液涂在帆布上，用力擦使溶液渗入帆布中。

可以把整个船体置于干燥室一定时间。

8593——纸制品制造及组装职业

本细类职业包括加工及装配纸制品，如纸袋、纸盒、包装箱、垫料及类似制品。业务范围包括：卷绕、波纹、加工、贴面、折叠、压折痕、缝纫、粘结、切割、装订以及装配互相交联的部件。

8593-110 **制袋机调整工**

(BAG-MAKING-MACHINE SET-UP MAN)

（纸制品） DPT: 361

GED: 4 SVP: 7 EC: I57 PA: M457

调整制袋机，把材料如纸、合成薄膜及金属箔制成各种容器。

阅读派工单，确定所需材料及生产操作的细节。指导助手用高架电吊车将材料卷放在机架上。引材料穿过机器辊子。用手工工具调定滚筒和喷嘴，以备层间涂胶及侧缝粘接。按技术要求安装并调节仿形（靠模）样板和纸导向装置。用板手调整并调节拉纸辊，以便把纸拉过仿形样板。安装和调节切刀及袋底成形装置，安好切刀杆上的刀片、输送辊、中心夹具、记数圆滚筒、开口辊、机械手及袋底成形杆，以保证袋的正确成形。在生产运行前，指导助手检查胶水槽是否灌满并进行过调试。调整纸架上的导向标记使之在电眼下面，调整电眼使切刀成合适的距离。按开关启动机器，调整自动记数器并通过调节变阻器来控制机速。旋转手动螺丝，按材料进料速率调节张力。检查完成的制品是否符合技术要求。指导助手润滑及清理设备。

8593-114 **制信封机调整工**

(ENVELOPE-MAKING-MACHINE SET-UP MAN)（纸制品） DPT: 680

GED: 3 SVP: 6 EC: I6 PA: M34

调整和维护用模切半成品或纸卷制作信封的自动机组。

用手工工具安装齿轮、柱塞、辊子或其他机器部件以适应规定尺寸的信封。根据制造信封的尺寸，旋转调节螺丝以调整进料、折叠、涂胶、粘合及贴玻璃纸机构，按按钮启动机器使之运转，用尺量测初次产品的尺寸以保证符合要求。观察机器的运行，用眼睛检查机器部件以发现磨损的部件，防止机器破坏。用手工工具拆卸机器，更换破裂或损坏了的部件。

8593-118 **波纹加工机操作工**

(CORRUGATOR OPERATOR)（纸制品） DPT: 662

瓦楞机操作工

GED: 3 SVP: 6 EC: I5 PA: M47

操作机器加工波纹纸板，并贴上纸板用于制造包装箱。

用液压起重机成卷纸板置于机器进料架上。引纸板穿过进料、张力、波纹及上胶辊筒，将胶水槽装满。按按钮启动机器，同时旋转刻度盘、手轮及阀门以调节机器运行速度、压力辊上的张力、干燥输送带的温度，并使给料辊转速同步而方向对正。严格检查机器两端，保证生产的纸满足质量标准。从机器上的码数计数器上记录生产数据。向在各个工作岗位如装载、卸载及变换装置人员讲解操作方法，以免耽误或中断生产。

可以参加生产会议，计划和调整波纹加工机的生产进度。可以在生产领班的指导下维护和修理波纹加工机。可以操作压波纹并合并二层或三层纸板的机器，可操作一台只给纸板衬纸的机器。

8593-122 **圆压平压力机工**

(CYLINDER PRESSMAN)（纸制品） DPT: 680

切割与折痕压力机操作工；圆压平印刷机（操作工）

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: M4

装配并操作圆压平压力机，以刻痕并切割纸板成为盒子或箱子半成品。

用手工工具把规定的活板框（切割及刻痕模子）安装在机器的平板上。用手或如果是自动机的话，按按钮，使纸板粘在机器筒上，把模子的图案压在纸板上，再用刀子从纸板上按模压凹槽四周切割纸板，形成模子的凸形区（阳模）。用手工工具调整在自动码垛机上的进料辊筒，按按钮启动机器。用皮尺量测经过划线切割的半成品，对照派工单检验尺寸。用手工将特殊尺寸的纸板喂入机器。

可以把数据打印在经过压印折痕的箱子半成品上，用掩蔽（蒙版）印字带把活板框系在平台上，必要时补加墨水。可以看管折叠压折痕的箱子的机器，将折边粘牢，用手工工具按照半成品的尺寸将折叠装置调整平直，并调节加料辊筒，把胶水槽装满预先混合好的胶水。可以指导助手。可以保存生产记录报表。

8593-126 **平压压力机工**

(PLATEN PRESSMAN)（纸制品） DPT: 680

平压印刷机（操作）工

GED: 3 SVP: 5 EC: I5 PA: M4

调整并操作自动平压压力机，对纸或卡片纸进行切割、压印折痕或压花加工以用作标签、封皮或纸板盒半成品。

挑选规定的活性板框（节割与压折痕模具）或压花模具，用手工工具将其安装在压力机上床身上。用人工松开、抽出及翻转上床身。将活板框或模具定位在床身上并用肘节卡子将其紧固到床身上，用肘节扳手紧固并调节卡子。翻转床身并将其轻轻放入模压机。转动旋转杆将床身固定就位。按按钮启动压力机并用人工将单张纸板放入活板框下面。拿出检验用的纸板，检查压花、割切或压印折痕部分的对齐（套准）和深度以保证符合要求。重新调整活板框或模具的位置，用肘节扳手松开或卡紧卡子并校正与要求的偏差。用橡胶水刷子和刀子、用上胶的纸张或纸型板调整压力机下床身的高度以调节切割、印痕或压花的深度。将机床固定就位。根据纸板尺寸，用手工工具调整进料输送及导向装置。按按钮启动压力机，观察纸板从进料端到模具下再到卸料端。检查样品纸板以保证恒定的套印精度。旋转手动控制装置进行调节，使进料速率与压力机及床身移动速率同步。操作结束，搬开模具或活动框，把它们储存起来。

8593-130 **隔板组装机操作工**

(PARTITION-ASSEMBLY-MACHINE OPERATOR)（纸制品） DPT: 582

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L4

操作自动将切好的硬纸段装配在一起的机器，制作用于硬纸板箱的完整隔板。

用尺子、测量仪表和扳手安装并调节机台上的剥离器杆、进料挡块（制动器）、侧边和机械导向装置、止回器和顶出器杆，以及隔板组装轮盘上的接收机械指和推杆。用扳手调节定时齿轮装置，使隔扳段从机台移入装配轮盘的区段的运动同步。用隔板段装满送料装置，按按钮启动机器。观察进料和装配操作，调整机器以制作符合要求的隔板。保存生产记录。

8593－134 **起皱机器操作工**
(CREPING－MACHINE OPERATOR)（纸制品） DPT: 582
GED: 3 SVP: 5 EC: I5 PA: M4

操作用光滑纸制作皱纹纸的机器。

在其他工人的帮助下，把纸卷装到机器上。转动阀门以调节进入槽中的胶水或染料的容量，调节到干燥圆筒或蒸汽转鼓中蒸汽的体积。启动机器，将纸板穿过胶水槽或染料槽、进料辊、起皱辊及刀片、除去多余胶水或染料的辊子、干燥圆筒或蒸汽转鼓、张力辊，然后到达在干燥转鼓四周进行传送的传送带或重绕（卷绕）辊。扳动控制件，使起皱辊子上方的起皱刀片与移动中的纸适当接触以使纸起皱。旋转阀和控制件，调节蒸汽加热辊的温度、纸的张力以及辊子间的压力以防止纸的撕裂和折迭。当要求量已卷绕完时，用刀子切割纸，取下皱纹纸卷。

8593－138 **容器样品手工制造工**
(SAMPLE－CONTAINER MAKER, HAND)（纸制品） DPT: 684
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: S47

手工制作营业员使用的纸或纸板制品，如纸袋、纸箱及展品包装盒的样品。

将纸或纸板容器部件切割、折迭并紧固在一起。用绘图工具、尺子、剪子、扣眼和索环（护孔环）固定器、胶水、刷子和手工钉书机，按照要求添加扣眼并附加把手，按顾客要求，用颜料和刷子在容器样品上手工刷写文字及装潢设计。

可以选择材料制作做为销售样品的纸毛巾、餐巾和卫生纸的包装皮。

8593－142 **纸箱成形机操作工**
(CARTON－FORMING－MACHINE OPERATOR)（纸制品） DPT: 682
GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: M34

操作机器，将连续的纸板卷或平直的半成品加工成用于包装商品的纸箱成品。

用扳手拧紧翼形螺母，调节成形杆、滚刀及切割器以适应待加工纸枭尺寸。将胶槽装满胶水，用手工工具定位及紧固辊筒，以分配胶水用车或液压起重机把纸和胶条卷放到机器的滚心轴上。把纸穿过喂料机构。按按钮启动机器，观看运行情况。转动度盘指示器，使速度与箱子的组装操作一致。清理可能发生的阻塞。安装穿孔辊以便进行预切割而在纸箱上形成唇形结构。

8593－146 **切缝压痕机操作工**
(SLUIER－CREASER OPERATOR)（纸制品） DPT: 682
切缝压痕工
GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: M47

操作机器，按规定要求对单层、层压或波纹纸板进行切缝、压痕、切割、划痕或修整。

旋转螺丝，移动拨杆式喂料杆及进料台导向装置，以适应规定的纸张尺寸。按照加工要求，用扳手定位并紧固切缝与开槽刀盘、切割刀或模具。把划痕刀盘安装在轴上并旋转调整螺丝以调节压力。按按钮启动机器，使进刀、划痕与切缝刀盘的速度与自动料速度一致。用带尺测量样品，对照派工单检验划痕与切割过的半成品的尺寸，必要时可以调整刀、模具或刀盘的位置。

可以记录所生产的半成品的数量。

8593－150 **信封纸切割机调整工**
(ENVELOPE－FLAP－CUTTING－MACHINE SET－UP MAN)（纸制品） DPT: 680
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L4

调整将信封纸或信封进行切边、切出封口舌边、凹口或洞口用的机器。

使用手工工具将规定的切割模具用螺栓固定在机器冲头上。转动手轮，按照模的深度调整冲头的冲程。转动调整螺钉，使用尺子和改锥来调节机器的导轨和限位器以适应不同规格的纸。按电钮，踏下踏板，开动机器进行试车。将第一张样品同标准品相比较以检验机器调整的精确度。

8593－154 **管筒卷制机操作工**
(TUBE WINDING－MACHINE OPERATOR)（纸制品） DPT: 662
蕊管卷制工；纸锥卷制工。
GED: 3 SVP: 3 EC: I5 PA: M47

操纵将连续的纸或硬纸板卷制成如容器、芯管、罐头体和邮寄筒等产品的机器。把纸卷或硬纸板卷装到机器的进料轴上，然后用夹具固定。把纸或硬纸板穿过机器导轨，装在成型轧滚上。将芯子安插到机器的夹盘上，把纸或硬纸板的端头缠到芯子上。装满胶池。调整恒温控制器以调节胶的温度使用手工工具调整机器的导轨、冲程、切去量、螺旋角、压力滚筒上的张力，使之与进料速度同步。按下电钮，开动机器，进行滚压、涂胶搭接纸或硬纸板的接头，形成管子或其它产品。观察操作，给予关要的调整。检验管筒是否有缺陷。停机，用手或用刀除掉卡塞物。

8593－158 **自动切纸机操作工**
(AUTOMATIC－PAPER－CUTTING－MACHINE OPERATCR)（纸制品） DPT: 684
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: M4

操纵自动切纸机，将纸切成小张。

用手把纸张送人机器入口。按电钮，开动主驱动马达。转动控制盘，按下按钮，按照技术要求调整纸的尺寸。一只手把安全杆提起，用另一只手把切割控制杆按下，开始切割操作。踏下踏板，调整夹紧装置，以使被切割的一叠纸受到合适的压力。把切割的纸堆放在一边。对机器进行清洗、加油和加润滑脂。当切割刀变钝时，更换切割刀。

8593－162 **印花税票切割机操作工**
(REVENUE－STAMP CUTTER)（纸制品；印刷和出版） DPT: 584
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L4

切割、贮存和发放印花税票。

使用切纸工具，按照规定的印花税票规格，转动手轮，调节导轨，切割整张的印花税票。转动操纵杆，降下刀片切割成单张印花。在贮存仓中贮存好的印花税票和标签，并根据需要发放。

可能记录每天切割的整版印花张数和序列号顺序，以便进行产品的控制。能用胶印机在印花税票上印出编码号。

8593－166　**纸板盒制作工**
(BOX MAKER，PAPERBOARD)（纸制品）
DPT：684
纸盒装配工
GED：2　SVP：3　EC：I　PA：M4

使用自动涂胶机或装订机，用层压波纹纸板或平纸板为材料，制做纸盒、纸箱及其他纸制产品。

把纸张装入机器，使用装订机或涂胶装置将纸边粘接或订在一起制成纸盒。用手工方法把有切缝的纸板组装在一起形成纸盒中的隔板，然后把隔板放入敞口的纸盒中。数出规定的纸盒数目，用细绳或铁丝将它们打成捆以便运输。把亚麻布条粘到盒子的顶部和背面形成纹链。

可能将玻璃纸条粘在纸盒上形成盒的窗口。能用浆糊或胶水将边条或衬里粘到纸盒上进行整形。

8593－170　**制袋机看管工**
(BIG－MAKING－MACHINE TENDER)（纸制品）
DPT：685
GED：2　SVP：3　EC：I5　PA：L47

看管一台或数台自动地将普通纸、蜡纸或合成塑料薄膜制成袋子的制袋机。

把材料从一卷材料上拉上，使之穿过导轨、滚筒至印刷装置、切刀、折迭装置、粘合装置或封口装置。按电钮，开动机器。观察操作，调整机器以保证印刷、剪切、折迭、胶合或封口等操作均匀可靠。选择样品袋，检查是否符合技术要求。

可能看管一台用纸条将成捆的纸袋进行包孔的机器。可能看管一台能自动向包装咖啡一类产品的袋子顶部插装白铁皮条的机器。

8593－174　**纸盒机看管工**
(PAPER－BOX－MACHINE TENDER)（纸制品）
DPT：665
GED：2　SVP：3　EC：I　PA：M4

看管折叠、切割和粘接纸盒半成品和成卷胶纸板以制成容器的机器。

按规定的盒子尺寸，调整机器的导轨和折叠器。换掉用光的胶带筒芯，给胶盒加满胶水。将胶板纸板穿过机器导轨。将有折痕的和切好角的盒子半成品送入机器的进料槽中。扔掉不符合技术要求的半成品。将生产过程中的细节问题，如数量或其他特殊问题，通知班组人员。按电钮，开动机器，并为了保证产品质量进行必要的调整。协助从机器中取出盒子，装到运输货架上，以便清理机器工作区，准备下一次运行。

可能看管制作特定形式盒子的机器，并给予相应的称谓，如：

纸盒成型机操作工

8593－178　**芯轴机操作工**
(CORE MAN)（纸浆和造纸）
DPT：685
芯轴切割工
GED：2　SVP：3　EC：I5　PA：L47

看管用切割硬纸板、纸卷芯轴、铰孔、开槽的机器，并根据加工单的技术要求，履行下列任何职责：

安装和调整对中机器上的切割锯、绞刀和开槽刀。使用尺子和扳手，按照芯轴的长度和直径调整限位装置。用圆盘锯将芯轴切成一定长度。沿着绞刀进给槽推动芯轴，将芯的两端绞孔。将芯轴送入开槽机上的刀口，在芯轴两端开槽。用锤子或液压冲头将金属盖帽装入芯轴的两端，并使之与槽口结合。用拆卸器从回收的芯轴中拢掉损坏了的盖帽，并锤平凸凹处。不同长度和直径的芯轴应保存一定的数量，以供调用。

8593－182　**折纸机看管工**
(FOLDING－MACHINE TENDER)（纸制品）
DPT：685
GED：2　SVP：3　EC：I5　PA：M4

看管下述机器，该机能将连续成卷的纸或其他材料自动切割成一定长度的纸张，然后把它们摺叠、联压成诸如纸制面巾、手巾和餐巾等制品。

把材料穿过滚子和导轨，用胶带将一头粘到前一卷料的末端。使用手工工具，更换压花滚、调整褶缝器抓手、进料滚和刻度盘。按照材料的种类和加工单，调节每捆的产品数量。装满胶池。按电钮，开动拆纸机。监视机器的运行情况，以保证涂胶、切割、打孔、折叠等均匀地进行润滑，并用手工工具对机器进行小修。由机器出口处取出产品，放置在半自动打捆机中。装箱并将箱子密封妥当，以待装运。

可能编写生产报告。可按照所看管机器的类型或所折叠物品，给予相应的称谓，如：

纸巾机操作工

纸面巾折叠打捆机操作工

8593－186　**纸绳机看管工**
(PAPER－TWISTER TENDER)（纸制品）
DPT：685
GED：2　SVP：3　EC：I5　PA：M4

看管一台或多台把纸条拧成细绳的机器：

将具有一定宽度的纸卷装到机器的转轴上。把细绳的引头缠在卷绳轴上，并将其一端穿过导轨和绞扭模。把引头的一端松开并拼接到纸条的一端。开动机器，观察操作，检查是否有不均匀的绞纽和绳疙瘩。使用千分尺对照技术要求检查绳的直径。转动手轮，调节绞纽模上的压力。切断绳，并取下已装满的卷绳轴。

可能将两股或更多股细绳穿过绞纽模来制作多股绳。也可能在金属丝上缠绕纸条形成保护层。

8593－190　**划刻痕工**
(SCORER)（纸制品）
DPT：685
GED：2　SVP：3　EC：I　PA：M4

看管在厚纸板上需要折叠处或切割处划出刻痕线以制成盒子或容器的机器。

按照加工单技术要求在轴上安放刻痕刀盘。转动定位螺钉，将刻痕刀盘固定就位。转动手轮并调节刻痕刀盘上的压力。开动机器，把纸板半成品装入料斗，或用手把纸板半成品推入刻痕滚筒。取出已刻划好痕的纸板，堆放在运货架上。

8593-194 **标签机看管工**
(TAG-MACHINE TENDER)（纸制品）
DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L4

看管自动切割标条、标签和标志卡片，并在其上印刷字样、穿孔及冲孔的机器。

将纸料放入导轨之间，导轨使纸在印刷滚筒、切角器、冲孔器、小孔打眼器、剪切器、贴补装置和穿孔器下面相通。把机器的计数器调至零位。核对应印在标条、标签及卡片上的所有项目，如数字、大小、尺寸和等级等。对于特定的操作，可以使用手工工具调整机器附件。开动机器，印刷规定的数据。修整边角、冲孔、并用纸和金属眼圈加固孔洞，切割为一定的尺寸。读计数器，记下产量。当制品从传送带上落入箱中时，检查它们是否有缺陷。用手工工具进行机器小修。当需要大修时，通知主管人。

可能看管在标签和盒子上进行压印的压印机。

8593-198 **手工制袋工**
(BAG MAKER, HAND)（纸制品） DPT: 684
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: S4

用合成薄膜、纸张、纸管或其他材料，手工制成袋子或特制套子。可以采用以下两种方法中任何一种：

1.把纸管两端折好，以备涂胶。把折叠好的管子或纸的一端打开，沿着边涂胶。把涂好胶的折缝沿着折痕叠合起来，并用手或用木块加压。

2.使用手持熨斗或热封口机把合成薄膜、蜡纸和其他材料的各端和各边封死。

8593-202 **彩色卡片手工制作工**
(COLOUR-CARD MAKER, HAND)(纸制品)
DPT: 684
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

使用切纸机和胶水，把彩色纸制成广告用的彩色卡片。

使用切纸机，将彩色纸切成规定尺寸的卡片。按照颜色将卡片分类堆放。使用以下两种方法中的一种方法，将卡片装到摺叠卡上。

1.按照号码将卡片放在手压机上。在卡片的背面涂胶。在卡片的上面放好摺叠卡。拉动杠杆，合上手压机把涂胶的卡片压粘到摺叠卡上。从手压机下取出摺叠式广告卡。

2.在预先印好的彩色折叠卡的空白位置上涂胶。按照代码把彩色卡放在空白的位置上。用手将卡片压到折叠卡上。把卡片堆放在桌上和运货架上。

可能使用电复印机，在标签上印制号码。可能记录已完成的折叠卡的数量。

8593-206 **手工信封制作工**
(ENVELOPE MAKER, HAND)（纸制品）
DPT: 684
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

根据顾客的订货单，用手工对用模具冲切下的信封半成品进行折叠、涂胶和修整而制成信封。

使用刮刀或刻划工具在信封半成品上刻痕。按照样品折叠信封半成品，并用手或刮刀将折痕压平。用刷子或涂胶器在信封舌盖边沿上涂胶，在胶干以前，将舌盖粘好，留下一个涂有胶水的舌盖开启不粘，等胶干后，再将此舌盖折下。将做好的信封装入盒中，将盒堆在运货架上待运。

可能看管将钩环、加固补条、扣钉、细绳、金属丝装到信封上的机器。可能用手在信封上装上玻璃纸条或其他装饰品。

8593-210 **祝贺卡装配工**
(GREETING-CARD ASSEMBLER)（纸制品）
DPT: 684
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

制作祝贺卡，从事下列任何职责：

将已经印好的纸张或卡片，用手工折叠成各种形状或式样。使用胶水、胶条或钉书钉把封条、花边、卡片袋、彩带或其他纸制、金属制或塑料制的插页，装在卡片上。用刷子在摺好的卡片边缘处和拐角处涂上胶，给插页涂胶并贴到祝贺卡中。检查已制成的卡片是否有缺陷。使用切割纸机将卡片修整到一定尺寸。

可能装配节目单、婚礼请柬及业务请柬等。

8593-214 **纸模型制作工**
(PAPIER-MACHE MOULDER)（纸制品）
DPT: 684
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: S4

使用手工制作纸模型板，如制作手臂、腿或上身，供服装陈列用。

用刷子在模子两半的内表面刷上润滑脂，以防止粘结。将纸型板的一面涂胶，按照模子的形状，把涂胶的纸撕成纸片。将纸片没有涂胶的一面，贴着模子内表面侧放好，并用手将之压紧就位。在模子边沿处留出搭接部分，以便同模子的另一半接合。贴上若干层涂胶纸，做成其所要求厚度的模型，并使每层纸都同模子形状吻合，贴得平顺。将模子的两半拼装在一起，把纸型每一半搭接部分涂胶，并压粘在一起。从模子中取出已制好的纸模型。在纸模型开口处贴上纸并进行精修。

8593-218 **自动制管机看管工**
(AUTOMATIC-TUBE-MACHINE TENDER)
（纸制品） DPT: 665
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L4

看管自动加工纸管和纸卷芯轴的机器。

将纸穿过滚筒和导轨，用胶带将一端粘至前一卷纸上。按照技术要求，使用手工工具调节导轨、切刀和辅助装置。装满胶池。开动阀门，调节温度和胶水的流量。按电钮，开动机器，观察操作，检查故障。调节机器以排除故障。

8593-222 **纸管生产工助手**
(PAPER-TUBE-PRODUCTION HELPER)（纸

制品） DPT：665

GED：2 SVP：2 EC：I5 PA：M34

在纸管或纸板管的生产中，协助机器操作工做以下工作：

使用起重装置，将纸卷或纸板卷安装在机器轴上。使用手工工具，用夹钳夹紧使之就位。把新纸卷的一端粘到或拼接到前一卷纸上。协助使纸穿过机器，并调节导轨和切刀。装满胶池，清洗胶泵，检查由机器中出来的管子是否有缺陷，譬如，是否有过多的胶和开缝的情况。

见职务名称 02-160。

8593-226 **书皮折边操作工**

(BOOK-COVER CREASER)（纸制品） DPT：685

GED：2 SVP：2 EC：I PA：L4

看管能沿着折边部位将书皮半成品折出边的电动机器。

在机器上安好并固紧一片刀片和压力滚子，然后调节机器的限位装置，以控制书皮脊背折边的长度和宽度。当折边刀口提起时，用手将书皮半成品送入机器中。拿取折好边的书皮半成品，放在运货架上。

8593-230 **书套制作机看管工**

(BOOK-JACKET-COVER-MACHINE TENDER)（纸制品） DPT：685

GED：2 SVP：2 EC：I PA：L4

看管可将纸和塑料薄膜粘在一起的机器，用于制作书套或菜单套。

用起重装置把纸卷或纸张、卡片或塑料薄膜卷材装在机器的夹持器上或进料槽中并把胶带放在机器的任一边。将纸、塑料或胶带的两端拼接到前一卷端头。装满胶盒，按照技术要求调节进料杆、进料叉和进料导轨以及切割机构。按电钮，开动机器，踏脚踏杆以控制速度。在机器把纸和塑料薄膜粘到一起时，切成一定尺寸，用胶带粘边时，观察机器运行情况。测量样品检验尺寸，进行少量调整，清除堵塞物。

可能在搅拌器中将粉末和水混合，以制作粘合剂.

8593-234 **纸盒精整工**

(BOX FINISHER)（纸制品） DPT：685

GED：2 SVP：2 EC：I PA：L4

为了装饰和保护的目的，采用下面方法中的一种或几种方法对纸板盒进行精整加工：

1.把硬纸板外伸部分送进机器入口，机器可把纸板多余部分粘到盒的顶部或底部。装满胶池。按电钮，开动机器，观察机器的运转以防故障发生，确保获得质量一致的产品。

2.按照纸张的尺寸转动手轮，以调节机器上的导轨角度和位置。把纸张、标签和纸板靠放在切刀下面的导轨上。踏下踏板，降下刀片，以切出V形或L型的角。按照技术要求，转动手柄，使得每个角转动到被切割的位置。

3.把纸卷装在夹持器上，用手拧紧合适的面板。使纸穿过导轨到达涂胶滚的上面。在板上选择夹具并将它装配在板上。在夹具上放置没有盖的盒，向前拉涂胶纸的一端，使对齐盒的边沿。将纸与盒的两侧贴平。踏下踏板，降下刀片使用剪刀将纸切成规定的长度。把纸包贴在盒的边缘和拐角处。

4.将盒子的组件放在涂胶的包装纸上，把它们放到机器的冲模的下面。踏下踏板，降低冲模，将盒子的组件和包装纸压向下方，并通过一系列刷子将包装纸粘到盒子的组件上。

5.把盒子组件放在由传送带输送来的已涂有胶的包装纸上，传送带再把盒的组件送入装有自动冲模的机器上，冲模又将包装纸平整地粘到盒子上。

8593-238 **扣封式信封机看管工**

(BUTTON-ENVELOPE-MACHINETENDER)（纸制品） DPT：685

GED：2 SVP：2 EC：I PA：L4

看管能给信封和纸袋冲眼、修边、在端头开口、固定钩环、加固补条、将扣钉和细绳，或将金属丝装到信封和纸袋上的机器。

使用手工工具，转动螺钉，调节机器的导轨和限位器，以适应规定产品的加工。在机器轴上安装卷装胶带或将绳子穿过小眼，使用固定的刀片切成所需要的长度。把钩环、扣钉、按扣或加固补条装入机器的料箱中。将信封或袋子靠放在机器的导轨和限位器处，再装入细绳和金属丝。压下操纵杆开始打眼、切割、固紧或加固等操作。

能将制作好的信封和袋子堆放在运货架上，以待检查。

8593-242 **硬纸板衬里机看管工**

(CARDBOARD-LINING-MACHINE TENDER)（纸制品） DPT：685

GED：2 SVP：2 EC：I PA：M4

看管可将纸粘在硬纸板上，并将纸板切成所需要长度的机器。

使用起重装置将纸卷安装在机器上，转动螺钉，调节进料滚和涂胶滚之间的距离，以适应纸板大小。调整端头剪切机，把纸板切成所需要的长度。装满胶盒。把纸卷上的纸穿过导轨和涂胶滚。搬动杠杆，调节恒温器来调节热滚的温度。按电钮，开动机器。把纸板片推至机器的进料端，取出制好的卡片并堆放在一边。

可能使用电搅拌器，用水稀释已制备好的胶。

8593-246 **彩色卡片制作机看管工**

(COLOUR-CARD MAKER, MACHINE)（纸制品） DPT：685

GED：2 SVP：2 EC：I PA：L47

看管把彩绘件粘到彩色卡片或折叠式卡片上的机器。

按照加工单，把印好的彩色卡片和规定数目、尺寸、颜色的彩印件装入机器的进料导轨中。从容器中将粘接液装满胶池或腻子刀把粘结剂装满胶盒。用扳手放松或压紧定位螺帽，调节导轨以适应卡片或折叠卡的尺寸。踏下踏板，开动机器，观察操作，检查故障，检查全部的卡片或折叠卡，保证达到标准规格。有不合格的样品、卡住的纸张或机器故障时通知主管人。由机器中取出合格的卡片，堆放在一边。

可能把卡片或折叠卡片装于箱内，待运。

8593-250 **安全火柴纸芯机看管工**

(COMB-CUTTING-MACHINE TENDER)（杂

类产品制造，未归他类者） DPT：685

GED：2 SVP：2 EC：I PA：M4

看管一台或数台从硬纸板卷上切安全火柴杆（半成品）的机器。

使用手工工具将金属轮毂紧固在纸板卷的中心开口位置。将旋转轴插入轮毂。把纸卷推到空出的导轨架上。将硬纸板穿过机器导轨和压力滚。调节冲模，切割并修整纸板至符合规定的尺寸。按电钮，开动机器，观察操作情况，检查故障，譬如，冲切的压力不够，没有切割上及尺寸不合格等情况。使用手工工具对机器进行少量调整。

8593-254 **钻孔、冲孔工**

(DRILL-PUNCH TENDER)（纸制品）

DPT：685

GED：2 SVP：2 EC：I6 PA：L47

看管压力机在纸坯、纸板、信封和小册子等纸产品上钻孔、冲孔和开槽。

看懂加工单，确定待加工的孔或缝的间距和数目。开动机器，把半成品堆靠在后挡板和端头导轨上。踏下踏板，开动冲头，从而降下钻头和模子，以便给纸冲孔和凿眼。从机器中取出纸，将已钻好孔的物品堆放在运货架上。用目测或者使用测量仪器和样板检查已加工好的物品是否符合技术要求。

可能按照物品的尺寸调节钻孔的间距、冲程的深度、后挡板和导轨的位置。使用手工工具更换钝的钻头。

8593-258 **信封机看管工**

(ENVELOPE-MACHINE TENDER)（纸制品）

DPT：685

GED：2 SVP：2 EC：I PA：L4

看管机器，将空白纸进行切割、成型、涂胶而制成信封，从事下列任何职责。

在自动进料导轨中，装入信封半成品，或者把半成品靠着导杆和限位挡放在机器平台上。在生产开洞信封时，使用电动起重装置机把透明纸卷装在机器上。装满胶池。踏下踏板或搬动控制杆，降下冲头，冲头能够使切割模具对纸叠切出边、舌盖、凹口或洞口。按电钮，开动机器，给信封进行涂胶、折叠干燥。检查信封在切割、制作、涂胶过程中的操作情况，看是否有故障。定期地数一数信封捆中的信封数目，以校核计数器是否准确。

可能把信封放在箱中，堆放在运货架上。

8593-262 **安全火柴制作机看管工**

(MATCH-BOOK-MACHINE TENDER)（杂类产品，未归他类者） DPT：685

GED：2 SVP：2 EC：I PA：L4

看管制作安全火柴的机器。

在传送带上摆好火柴杆芯，送入机器把纸板卷的一端穿到进料箱中。用手将U形钉装入装钉装置，即在轴上旋转金属丝卷，将其固定就位，把金属丝穿过张紧和供料导向装置。观察机器的运转，当需要时转动操作柄，调节进料机构，对准开缝刀和进料槽。将火柴样品撕开，检查是否有缺点。

可能使用手工工具完成少量的维修工作。

8593-266 **奶瓶盖制作机看管工**

(MILK-BOTTLE-CAP-MAKING-MACHINE TENDER)（纸制品） DPT：685

GED：2 SVP：2 EC：I PA：M4

看管能自动打印、切割和给奶瓶纸盖涂蜡及在盖上钉上拉带的机器。

在机器上安置纸板卷，把铅字装到机器的夹紧器上并夹紧。转动阀门，调节盒中的墨水量，调节蜡量及温度。把钉书钉和拉带装到槽中。开动机器，随机取样，检查盖有无缺陷。使用手工工具，进行小修。

8593-270 **拍纸簿涂胶机看管工**

(PAD GLUER, MACHINE)（纸制品）

DPT：685

粘条机看管工

GED：2 SVP：2 EC：I PA：L4

看管能把织物或纸条粘在未装订的纸制品的脊背上，如法律报告簿、笔记本和账簿纸。

把封皮和衬垫纸分别放在一叠纸的顶部和底部转动手轮，按照被加工物品的厚度调节机头加压板。将胶带卷放在滚轴上，将一端穿过进料导轨和滚子。使用手工工具转动螺栓，调节张紧弹簧，因而在带子上产生压力，增强粘接作用。开动机器，并将物品送至进料传送带上。由输送机上取下合格产品，堆放在运货架上。

8593-274 **纸袋机看管工**

(PAPER-BAG-MACHINE TENDER)（纸制品） DPT：685

GED：2 SVP：2 EC：I PA：M34

看管制作纸袋的机器，从事下任何职责：

从运货架上，取出一捆纸管放到工作台上。按电钮，开动机器，靠着导轨向机器送进纸管。踏下踏板，移动机构，在纸管的一个角处构成一个封头。把纸管推到滚子底下，再进入传送带，以加固管子。按电钮，开动机器，切割管段并给管段涂上胶。把纸管段粘到阀上，把涂胶的段管插入封头边沿的下面以加固纸袋，用手工重新弯折和压下封头。清点管子的数目，把管子堆集在运货架上，以备给袋装底。按电钮，将管子送入机器，把管子的底端进行折叠和涂胶。检查纸袋在折叠和涂胶过程中有无缺陷。挑出不合格的纸袋。踏液压压力机踏板，把袋压扁。点袋子数目，以备打包。用手工拆开有缺陷的袋子，从底管上扯下来，放置一边。把纸管堆好以备缝合，缝合后进行检查，数一数袋的包数，将缝合不好的袋子放在一旁。把塑料手柄或检查标签放在袋子一端的中心处，以备缝到袋子上。

可能看管压接预先涂好胶的接缝条和底以密封纸袋的机器。能看管可以缝合涂胶的捆扎条到管子的两端，以密封纸袋的自动机器。可根据所看管机器的类型给予相应的称谓，如：

装底机看管工

装套工

8593-278 **纸杯机看管工**

(PAPER- CUP- MACHINE TENDER)（纸制品） DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L4

看管自动制作平底纸杯的机器。

使用电动升降机构，在机器上装上纸卷。把纸端穿过滚子、成型导轨和切割模具。装满胶盒至规定的液位。按电钮，开动机器，观察操作，检查机器是否有不正常的情况，机器能自动地给纸张涂胶以成型纸杯。检查样品有无缺陷，把规定数目的纸杯放于箱内，准备包装。

8593-282 **隔板开槽机看管工**

(PARTITION-SLOTTER-MACHINE TENDER)（纸制品） DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L4

看管机器，这种机器可以在两条硬纸板上切割出交叉的槽，以便在纸板容器中形成许多分隔的小室。

看懂加工单，以确定开槽的技术要求和需要生产的隔板的数量。使用扳手调节开槽机冲头和刀子到需要的尺寸。调好自动计数器，以控制在运行中所生产另件的数目。用手将半成品送入机器进料箱中，开动机器，观察进料操作、开槽操作、切边机械装置，检查是否有不正常情况。使用尺子，检验尺寸，使用手工工具，进行少量的维修工作。

8593-286 **卷纸机看管工**

(ROLLING-MACHINE TENDER)（纸制品） DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

看管可以把壁纸缠卷和切割成一定长度的纸卷的机器。

使用扳手按照壁纸的宽度调节导轨的间距。把壁纸穿入机器，按电钮，开动机器，机器自动缠卷并切割壁纸。观察壁纸有无撕裂情况及其他缺陷。从机器出口端取出纸卷，在箱内装入规定数量的纸卷，或把纸卷捆成捆。

8593-290 **卷材横切机看管工**

(ROLL-SLICING-MACHINE TENDER)（纸制品） DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

看管一组机器，该组机器将复写纸卷或油墨塑料薄膜卷沿着横向切出窄的料卷。

把纸卷或塑料薄膜卷装在机器轴辊上，上紧轴辊螺钉，以防止切割时卷材松开。提起棘爪就位，锁住轴辊。按电钮，开动机器，使圆盘刀紧靠卷材旋转，切成窄卷。按电钮，停止机器，从轴辊上取下切好的窄卷。检查切好的纸卷的边有没有缺陷，以便确定是否需要磨刀。由助手协助将纸卷搬到工作台上。

可能按电钮，把磨刀轮紧靠在旋转的刀片上磨，然后把砂纸贴靠在旋转的刀片上进行细磨。

8593-294 **封口机看管工**

(SEALING-MACHINE TENDER)（纸制品） DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

看管机器，用这种机器将胶，如乳胶涂在信封舌盖上，然后让信封在加热条件下通过进行烘干。

装满胶池，打开烘干灯，把信封装入自动进料导架上。观察机器的运转，检查信封，发现在进料、涂胶或烘干过程中有不正常的情况。调节滚筒以调节胶的流量。转动变阻箱，使信封的进料速度与胶的流量同步。取出在滚筒中的挤塞物。从输送带一头取走信封，放置于盒中。

8593-298 **粘盒机看管工**

(STAYER-MACHINE TENDER)（纸制品） DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

看管机器，通过这种机器用胶带或用胶水粘住已折痕的纸盒半成品的拐角而制成盒子。

按照所加工盒子的尺寸，调节机器。使用手工工具把盒成型器用螺钉拧到机器的冲头上，然后调节模子四壁的距离。放置一卷胶带于供料导轨上，将胶带穿过进料滚子和润湿滚子。装满胶池。采用下列任何一种方法粘结固定盒子:

1.按电钮，开动机器，装入已折痕的纸盒半成品至自动进料导架上。

2.用手或膝沿着制盒模具把划痕的盒纸弯折。踏下踏板，将盒子的堵头在盒子上放正，并粘好。

3.把盒放在平台上，压盒子的四周形成盒角。再踏下踏板，降下刀口，切出胶带并将其粘贴在盒子角上，转动盒子，用胶带粘住全部的盒角。将成品盒子堆放在运货架上。

8593-302 **制袋机看管工助手**

(BAG-MAKING-MACHINE-TENDER HELPER)（纸制品） DPT: 687

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: M4

帮助看管机器，通过该机器将平纸或蜡纸、合成膜、金属箔或其他材料自动地制成袋子。

使用手工工具，把轴插进原材料卷的芯子里，用法兰盘固紧，使用电动提升装置，提起料卷并将料卷安装在机架上。用胶带将新卷同以上卷末端拼接在一起。人工装满胶盒的墨水盒。使用手工工具帮助修理和调整。

参看职务名称 02-160 的定义。

8593-306 **波纹纸制造机操作工助手**

(CORRUGATOR-OPERATOR HELPER)（纸制品） DPT: 687

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: H4

帮助操作工将纸板折成波纹，并在波纹纸板两面贴上纸板，供制容器使用。从事下列任何职责。

使用手推车，将纸卷运到机器旁，把转轴插到纸卷芯中。调整法兰盘使纸卷同转轴同心。将电动起重装置的另钩挂在转轴上。把纸卷吊到机器进料导架上。转动元宝螺帽，固定转轴两头的夹子。将新的一卷一端同前一卷的末端用胶带拼接起来。按照配方把水和淀粉相混合，制得粘结剂，并装满胶池。参看职务名称 02-160 的定义。

8593-310 **纸箱制作机供料工**

(CARTON-FORMING-MACHINE FEEDER)
(纸制品) DPT: 686
GED: 2 SVP: 1 EC: I PA: L34

给机器进料，通过该机器将平纸板制成纸板箱，以供包装机用。

用手将一叠平纸板送入纸板箱制作机入料口，从机器的出料端逐个地取出纸板箱半成品，把它们压平并叠放在一起，将不合格的产品丢掉。

8593-314 **切条折缝机供料工**
(SLITTER-CREASER FEEDER)（纸制品）
DPT: 686
GED: 2 SVP: 1 EC: I5 PA: M4

将纸板或纸张送入机器中，通过此机器对纸板和纸张进行折缝、打孔、印刷和开槽，以便制成盒子。

将预先切好的纸盒片送入自动式进料器中或在进料台上导轨旁靠放一叠纸板。将每片纸板插入机器进料滚子里。用规定颜色的墨汁装满墨汁盒。在给机器进料前调节计数器，以便控制所要加工的纸盒片数。从机器的出料端取走已刻痕的纸板片，检查是否合格，并堆放在运货架上。

可能帮助安装机器。可能使用手工工具调节折缝、打孔及开槽的圆盘和刀具，可能按照要求调整进料导轨和滚子。

8593-399 **其他纸制品的制造和组装职业**
(OTHER PAPER PRODUCT FABRICATING AND ASSEMBLING OCCUPATIONS)

本残余类包括（未归他类的）纸制品制造和组装工。例如，看管加工装黄色炸药的纸壳并涂面层，制作盒盖，切割和摺叠皱纹纸，以及将纸浆直接压成产品。例如，鸡蛋包装盒及食品盘等。本残余类职业名称的典型例子有：

袋子修理工（纸制品）
捆扎机操作工（纸制品）
外壳加工机操作工（纸制品）

8595 —— 油漆和装饰（土建除外）职业

本细类包括以下业务：在染色和涂漆之前，对表面进行清理，加工；在木材、金属及类似结构和设备的表面上涂敷装饰和保护材料；浸涂和涂敷；抛光和烘烤等。工作内容包括：用刷子、滚子及手持喷涂机给表面上漆；给家具上色；操作和看管喷涂机械以及履行其他有关职责。建筑业油漆和装饰职业划入细类 8785。

油漆工和装饰工
8595-110 至 8595-206

8595-110 **家具修饰工**
(FURNITURE FINISHER)（家具） DPT: 681
GED: 4 SVP: 6 EC: I57 PA: L347

利用有关木材的性质、饰面材料以及家具式样方面的知识，将新家具和修理过的家具修饰成规定的颜色或饰面而从事下列任何职责：

将制品拆开，把将要重新漆饰的范围邻近的地方遮盖好，拆掉诸如把手、合面等附件，做好重新漆饰的准备。使用钢刷和砂纸磨掉旧的漆面，并修整表面，或者在表面刷上溶剂以软化漆面，然后用钢刷或刀子刮去已软化的漆面。使用浸泡在漆稀料、苏打水或其他物料中的布，擦掉表面上多余的溶剂。使用刮刀或刀子在表面上刮涂合成树脂腻子、木用油灰腻子或清漆底漆，将裂痕、凹陷、洞眼、裂缝堵实填平。用砂纸或砂轮机抛磨光成平的表面。选择面层配料成份，用手或机器将其混合，以便得到所要求的颜色和浓淡程度。在工件上依次刷或喷上底色、凡立水、虫胶漆、清漆或油漆。使用打毛滚子、梳、海绵或刷子在木器表面漆出大纹或装饰花纹，在装饰完毕的表面抛光或打蜡。

可能在表面刷脱色酸，使木材恢复其天然颜色。刷上适用的中和剂除去多余的酸。可能将起纹漆涂在表面的金属部分，以仿造木纹表面。可能按照所修饰的家具式样和所做饰面的类型给予相应的称谓，如：

钢琴和风琴修饰工
粉饰工
电视柜修饰工
加白工

8595-114 **喷漆工**
(PAINTER)（汽车） DPT: 661
GED: 4 SVP: 6 EC: I7 PA: M347

给车辆，诸如小汽车、拖车、公共汽车和卡车重新油漆。

使用液体油漆去净剂和刮刀，把汽车上或汽车的损坏或要修部分上的漆去掉。在喷漆前用胶带和胶纸将软垫、窗户、镀铬的装饰件遮盖住，或者在喷漆前将镀铬的装饰件拆掉。把漆调成所要求的颜色，使之同汽车颜色一样，或者使用由制造商提供的预先配好的颜色。在金属底面上涂底漆，这种底漆应适用于这种金属和罩面漆。在涂漆前，使用溶剂、湿砂纸或钢刷清洁和平整表面。将刻痕、小坑之处用填充物填平。使用喷漆枪或刷子油漆汽车要漆的部分。

可能在车底喷上底漆，以防腐蚀。

8595-115 **机动车喷漆工学徒**
(MOTOR-VEHICLE-PAINTER APPRENTICE)（汽车）

按照培训进度计划，循序渐进地履行职业名称 8595-114 的职责。也可参阅职务名称 02-010 的定义。

8595-116 **交通标志油漆工**
(TRAFFIC-SIGN PAINTER)（政府服务）

为了制作交通标志，在金属板上油漆字和符号。

搅拌油漆和稀料以获得所需的颜色和稠度。用辊子在金属标牌上涂漆。采用缕空模板和切刀从背衬材料上切取字母、数字和图形。把粘结剂涂在背衬材料上，在标牌上划出字母轮廓。把板坯放进热敷贴器内，以便把字母粘固于板坯上。在胶片模板上画出和描下字母、数字和符号，并切这些图形。把丝网盖在胶模板上，并把溶剂涂在不允许刷比的丝网的部分上。把丝网盖在印制台上的标牌坯上。把漆料倒在丝网上，进行辊压，使图案印在标牌上，用布和溶剂清理丝网。如有需要，用手绘制和涂刷交通标志。如有需要，采用螺旋钻机、吊车及其

他设备，安装路标。

GED: 3 SVP: 6 EC: I7 PA: L47 DPT: 381

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	3	4	4	3	4	3	5	3	190	20Y

8595-118 **造船厂油漆工**

(PAINTER, SHIPYARD)（船舶制造和修理） DPT: 661

GED: 3 SVP: 6 EC: B67 PA: M2347

把要涂漆的木质表面或金属表面准备好，给另件、设备、船的内部和外部以及船厂建筑物涂漆。

按照配方混合制备溶剂，将另件浸泡在溶液中，或清洗表面，以除掉油脂、铁锈、结垢和污点。使用喷灯、喷砂机或油漆去除剂除掉旧的油漆。使用砂纸、铲刀和喷砂打磨机，把木质或抹灰表面打平。用石膏、腻子或合成树脂将缝隙和孔眼填平。使用油、松节油和其他制剂清洗和处理表面。把填充料刷涂搓进水纹，修整准备好表面，以备涂漆。混合和配制油漆、清漆、着色剂、虫胶漆和石灰浆的颜色，使之匹配。使用刷子、喷漆枪和滚筒子在表面上涂漆。使用砂纸将表面打光，达到所要求的光洁度。

可能切割玻璃安装窗户和门玻璃。可能粘贴墙纸。可能雕刻漏花板、在表面刷或喷上字样及装饰图案。

8595-122 **广告版喷漆工**

(SPRAY PAINTER, SIGNS)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 681

GED: 3 SVP: 5 EC: I7 PA: M47

使用以下方法，在塑料和霓虹灯广告牌上布置好字母图案以及背景，并进行油漆。

准备好广告牌，使用清漆、稀料、煤焦油和布来清洗表面，以备涂漆。

1.在塑料广告牌的表面喷上透明的橡胶膜，以便用喷漆枪在广告牌上印上图案和颜色。将原样尺寸的图样的上面。使用模板、刀子和尺子把图案刻到胶膜上，以便将图案和字母从主样板转描到塑料广告牌上。使用滑轮和角铁把塑料广告牌挂在悬挂杆上，以达到所要求的高度和稳定性。撕掉广告牌将要涂漆部分的橡胶薄膜，用海绵蘸水擦拭此部分以便除去塑料上的静电。在塑料广告牌上喷涂透明漆，先涂深颜色再涂浅颜色，并从广告牌上依次剥掉广告牌各部分的橡胶膜，使每次涂漆都有干燥的时间。较深色变干后，在广告牌背景上喷漆。

2.在霓虹灯广告牌的金属底座上，使用喷漆枪喷上底漆层，以增强漆的粘着性及耐磨性。把主图样铺在复写纸上，使用手持穿孔轮描绘广告图案，做成印花样板。用胶带将印花样板粘到霓虹灯广告牌金属基底上。通过手持穿孔轮钻出的孔喷撒黑漆，以将图案转移到广告牌的表面上。配制油漆，使与主图样上的颜色标记相匹配。瓷漆、刷子和掩条将字母和图案涂在霓虹灯广告牌的基座上，颜色从浅至深，刷时注意遮盖。

8595-126 **大型饰面喷漆工**

(SPRAY PAINTER, FINISH, LARGE)（任何行业） DPT: 664

GED: 3 SVP: 5 EC: I7 PA: H23457

清理船舶、飞机、汽车、锅炉、泵、烟囱及机器和设备的大面积表面，并使喷枪喷涂上底漆、面漆、瓷漆或清漆等保护或装饰复盖层，完成表面的装修。从事下列任何职责：

使用酸、漆铲、钢丝刷、砂布和钢质棉丝除掉金属表面上的铁锈。使用溶剂、肥皂水、送气软管、砂纸和砂磨机清洗和平整工作表面。某些金属表面要用酸，以保证漆同金属表面能很好地粘接。使用腻子和贴补物将坑、凹处填平，以保证表面光滑。用胶带遮住不需要涂漆的另件和部位。选择涂层液体，加稀释剂，用搅拌或机械混合器混合成所要稠度和颜色的溶液或者选用已配好的漆。涂层液灌入喷漆器中，使用扳手把喷漆枪连接到送气软管上。把梯子或脚手架运到工地并架好。对大型工件要爬到梯子或脚手架上，或爬到工件顶上，或围绕工件进行喷漆。转动喷漆枪的阀和喷嘴，以调节喷射的宽度和压力。开启闸板，开动喷漆枪，向工件表面喷漆。对于手持式喷漆枪无法接近的工作面，如燃料管道、电控制装置则使用刷子涂漆。用模板和喷漆喷涂表面的标志及识别字母和数字。用溶剂清洗喷漆设备和刷子。指导工人完成以下职责，如将工件搬到工作区及运送已完成的工件至库房。

可能按照所要喷漆的工件给予相应的称谓，如：

飞机油漆工（航天器）

锅炉油漆工（金属制品制造，未归它类者）

火车机车油漆工（铁路车辆）

8595-130 **车辆油漆印字工**

(CAR PAINTER AND LETTERER)（汽车；铁路车辆） DPT: 684

GED: 3 SVP: 5 EC: I67 PA: M247

给运输设备，譬如公共汽车、火车机车和货车涂漆和印字。

使用卷尺、铅笔和直尺布置需涂漆的范围。用胶带和纸张将不需要涂漆的部分遮盖住。使用手刷或喷枪将底漆和面漆涂到车辆表面上。用手或机器切制模板并将其用胶带粘到车辆上，使用手刷或喷漆枪在模板上涂漆。把印花釉字母、数码和图案贴在车辆的内外表面。在字母、数码和图案周边上漆出对比线，以增强外观效果。

可能使用喷灯、除漆器或手工漆铲除去旧漆。可能按照配色图混合和配制漆。可能按照要喷字母的车辆的类型给予相应的称谓，如：

铁路车辆喷字工（铁路车辆）

8595-134 **装饰工**

(DECORATOR)（家具） DPT: 684

GED: 3 SVP: 5 EC: I7 PA: M47

给家具涂上装饰图案，从事以下任何职责：

将漆或涂金材料在桶中搅。按照技术要求配色或使用已配制好的油漆。用铁笔在家具上画标志线。使用铁笔和剪刀画好并切出纸模板。使用胶带和硬纸板标志出不需要装饰的部件。使用喷漆枪或手刷将漆或涂金材料涂在模板上。使用刷子在家具上涂上虫胶、油漆或金粉，以构成装饰图案和彩条。填写生产卡片，记录所完成工件的数目和型号。

可能把丝质罗网铺到工件上，将蘸了油漆的橡皮滚筒在其

上来回滚动，因而在家具上敷上图案。可按照所做装饰的种类给予相应的称谓，如：

手工，彩画工

8595-138 **手工上瓷釉工**

(ENAMELLER, HAND)（珠宝和贵金属制品）

DPT: 684

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L47

使用手工工具将瓷釉涂到珠宝首饰上，诸如，胸针、耳环、勋章和奖章，然后送入烤炉中烘烤。

在酸和水的浸槽中，使用刷子清洗珠宝。按照技术要求把研磨过的彩色釉和蒸馏水进行混合。将首饰放入容器里，再用小挑针、刮铲和喷枪将不同颜色的液体瓷釉或粉末瓷釉涂到首饰的特定部位上，以形成所要求的花样。用小刷子刷掉花样旁边的瓷釉。将烤炉调到规定的温度。把装有首饰的铁盘或金属架放入烤炉中，以使瓷釉融合到首饰上。根据首饰的大小和瓷釉的成分来确定烘烤时间。观察瓷釉的颜色来决定温度，防止烘烤过度。用夹钳把金属盘或金属架从炉火里取出，把已上瓷釉的工件放在冷却架上。将首饰浸入酸水槽里以除去氧化层。用砂磨石和金砂锉抛光已上釉的首饰表面。再将已上瓷釉的首饰放入炉内加热烘烤以增加光泽。

可能用装有金刚砂轮的抛光机磨掉多余的瓷釉。能按具体工作要求给予相应的称谓，如：

上瓷釉工

瓷釉抛光工

瓷釉烧结工

8595-142 **小饰面喷漆工**

(SPRAY PAINTER, FINISH, SMALL)（任何行业）

DPT: 664

GED: 3 SVP: 4 EC: I7 PA: M457

准备好表面，用喷枪把诸如油漆、凡立水、银或铜的溶液、瓷釉或清漆等保护层或饰面层喷到机器制品或其他物品的表面上，以形成饰面；可从事下列任何职责：

使用布、清漆稀料、松节油、肥皂和蒸馏水清除油脂和污秽。用钢丝刷或钢纤维除去金属表面的锈。用胶带贴遮不需要作面层的另件和部位。使用腻子和金属填料把坑凹处填满，然后再用手动砂磨机或电动砂磨机抛光表面，以使之光洁。按照技术要求选择和配制涂料液，以配成所需要的颜色。使用搅拌器搅拌，或者采用预先配制好的涂料。把涂料灌入喷漆容器中。使用扳手把喷漆枪接到送气软管上。把工件送到架上，或者踏下踏板，开动旋转式压气提升机，把工件升到喷涂位置。转动喷漆枪的阀门和喷嘴，以调节喷漆漆流的宽度和压力，拉动开关，使溶液进入喷漆枪。通过丝质罗网在工件表面上喷涂光洁涂层，或者是直接往工件表面喷涂油漆。检查喷涂表面的漆块、麻点和不均匀的色调。喷漆枪不能喷到的部位，可用刷子刷漆，把已涂漆的工件放到货架上进行干燥，或者放到干燥炉传送带上，或者把装有工件的带轮子的货架推进烘炉里。调节电烘炉的温度控制器，以达到所要求的温度。用溶剂清洗和刷洗喷涂设备。给喷漆工和刷漆工分配工作任务。检查已完成的产品饰面是否符合技术要求。

可能按照所喷涂的工件和表面给予相应的称谓，如：

壳体喷漆工（电子设备）

灯座喷漆工（杂类产品制造，未归他类者）

行李箱喷漆工（皮件制品）

金属喷漆工（金属制品制造，未归他类者）

镜子喷漆工（玻璃）

8595-146 **饰面修整工**

(FINISH-TOUCH-UP MAN)（家具）

DPT: 684

精修修补工；手工修整工

GED: 3 SVP: 4 EC: I7 PA: L347

修补家具和家用电器外壳饰面上的缺陷。如，空调器、电视机和唱机。从事下列任何职责：

核实一下检查员所做的标记，或者是检查工件有无缺陷，如，孔洞、裂缝和擦痕。抹、刮或用砂纸打表面或将清洗溶剂涂在表面上，做好表面修补或再做饰面的准备。使用虫胶或蜡将木器中的洞和缝隙填平。使用加热了的刮铲把填充的物质熔化并弄平。使用刷子或喷漆枪涂上与底色、凡立水层或其他保护层，与饰面相配的砂纸、油石或钢纤维将修理好的表面磨平。用油或蜡将木器抛光使其同周围的饰面匹配。

8595-150 **底色工**

(STAINER)（家具） DPT: 684

GED: 3 SVP: 3 EC: I7 PA: M47

使用刷子、刮片和喷漆枪，给家具、镜框或画框涂上底色。

看懂做饰面的任务单。沿着滚轴传送机，把工件拉到涂底色的工作区，并检查式件是否有划破的疤痕和擦伤等缺陷。不需要喷涂的面要掩盖住，称量并把水或酒精同颜料混合起来，以制备底色溶液。把底色均匀地喷、刷或抹到指定的表面上。使用布擦或搓掉已涂底色的表面上滴洒的或多余的底色。把涂了底色的工件推到电动传送带上，以便从着底色工区将工件取走。用溶剂清洗喷漆罐、喷嘴和刷子。用喷漆枪在工件上喷清漆层。用浮石粉、油石和砂纸依次将精加工的工件磨平和抛光。可能使用特定的方法涂底色，并给予相应的称谓，如：

刷底色工

涂抹底色工

底色喷涂工

8595-154 **烟斗涂底色工**

(STAINER, SMOKING-PIPE)（杂类产品制造，未归他类者）

DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I67 PA: L47

给欧石南纹烟斗的烟斗杆和烟斗锅涂底色和清漆。

用秤、带刻度的量筒精确地量出规定数量的底色、凡立水和清漆，并将其在混合设备中调匀。将底色加热到所规定的温度。把烟斗放在架子上，用刷子将外部涂上底色，使之干燥。将干燥好的烟斗，根据等级和类型分别放入托盘中。用刷子在已着底色的烟斗上再涂凡立水，或清漆层。

可能按照所需要的饰面种类，再一次给烟斗涂漆，并抛光优质烟斗，做出较深色调的饰面。

8595-158 **手涂彩带工**

(BANDER, HAND)(玻璃) DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

在玻璃器皿，如大玻璃杯、花瓶和碗等的内部和外部涂上漆带和漆线。

使用尺子在玻璃器皿上标出需要涂漆带或漆线的部位。将玻璃器皿的中心对准回转盘和转轴的中心。手持刷子对准器皿，把手臂放在支撑物上，以保持手臂稳定，然后给玻璃器皿涂上漆带或漆线。检查漆带或漆线直线度、厚度和宽度。将涂了漆的玻璃器皿放在传达带上或盘子中。

可能根据样品加工。

8595-162 **框条装饰工**

(FRAME-MOULDING FINISHER)(杂类产品制造，未归他类者) DPT: 684

镜框着色工

GED: 2 SVP: 3 EC: I7 PA: L47

给镜框或画框框条进行装饰，从事下列任何职责:

将预先混合好的涂料颜色同样品相比较，在混合料中加一些配料，以得到同样品一致的颜色。把镜框嵌条放在桌子上。将布团、钢纤维或海绵浸在油漆、底漆、填充剂或清漆中。在表面上进行擦抹，以便涂上涂层或去掉涂层。使用刷子或滚筒，将涂料涂在嵌条上。

可能使用砂纸和钢纤维，在涂漆前把嵌条表面打光。可能使用胶和压力滚筒将亚麻布固定在嵌条上，以形成边饰。

8595-166 **金属箔烫金工**

(GILDER, METAL-LEAF)(杂类产品制造，未归他类者) DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

用金箔或银箔镶包镜框和画框框条的表面。

在表面上刷稀胶，从供料册页上将箔吹下，放到托盘上。用T形毡边工具从托盘上取出箔，并将箔放到表面上，然后用工具的边棱把箔光滑地铺在表面上。再用废棉垫擦掉多余的箔，使用棉垫或戴手套的手将烫了金的表面擦到闪闪发光的程度。在烫金面上再喷上防护层。

可能使用刷子和青铜漆将烫金的框背面涂漆。可以用虫胶处理要烫金的表面，使之更光滑、更有光泽。

8595-170 **喷枪喷漆工**

(PAINTER, AIRBRUSH)(任何行业) DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I7 PA: L47

用喷枪给玻璃器皿、玩具、陶器、祝贺卡、假花及家用设备等物品喷涂油漆、装饰、上瓷釉、修补或着色。

将涂层液和稀料进行搅拌、摇晃而配制成一定稠度的液体。将液体灌入喷枪容器中，把喷枪同送气软管相连。开动空气压缩机或打开压缩空气管路上的阀门。转动喷漆枪嘴上的调节套筒，按工件的大小和面积来调整气雾的形状。按下喷枪上的电钮，给工件喷漆，在工件上喷上所规定的图案和装饰。可以是徒手喷涂，或借助模板、遮盖物、屏布胶带喷涂。检查喷涂过的工件是否有油漆淌痕处。用溶剂清洗喷漆枪和软管。

能在各种表面上涂上印花釉和图案。使用刷子或喷漆枪，在工件上涂上装饰图案标志，并给予相应的称谓，如:

镶嵌油漆工(任何行业)

8595-174 **修整喷漆工**

(TOUCH-UPPAINTER)(汽车; 铁路车辆) DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I7 PA: M347

用刷子或喷漆枪，把汽车或铁路车辆的油漆饰面上的擦痕、缺口或损坏之处涂上油漆，进行修整，从事下列任何职务:

检查车辆上的缺陷或检查人员所做的标记。用电动砂磨机打光有缺陷处。用喷漆枪在砂磨机打磨过的部位上均匀地喷上一层薄薄的表面的涂层，如油漆或清漆。在表面涂层上喷淋溶剂，消除斑点，并消除在修理部位周围的晕轮。用刷子，在掉漆皮的部位上涂漆。把供应的漆的颜色与配色图和工件相比较，重新配制漆，以达到相匹配的颜色。用溶剂和碎布清洗车轮上和其他车辆部件上溅上的油漆。使用手持式堵缝枪，把堵缝料涂到窗框或门框的缝隙处将其密封。

8595-178 **造船厂油漆工助手**

(PAINTER HELPER, SHIPYARD)(船舶制造和修理) DPT: 687

GED: 2 SVP: 3 EC: B7 PA: M2346

协助油漆工清理并油漆船舶或造船厂建筑物的木制及金属的表面涂漆，从事下列任何职责。

使用电动风凿、手刮刀、砂磨机、钢丝刷、蒸汽清洗设备和去漆器，除去进行修理的船体上的贝类动物其他海洋生物和锈，清理船体、储液罐、货舱和舱底的表面。用油漆刷子在各表面涂上防腐剂、防锈剂和底漆。

使用溶剂和手工工具，清洗喷涂设备。见职务名称，02-160的定义。

8595-182 **粗喷喷漆工**

(SPRAY PAINTER, ROVGH)(任何行业) DPT: 664

GED: 2 SVP: 2 EC: I7 PA: M345

清理好表面，再用喷漆枪在装饰后外观不重要的金属或木材的表面上喷上防护液、密封液或粘接液，譬如、油漆或胶的混合物、氧化物、铬酸盐等，从事下列作何职责:

用酸、钢丝刷或钢纤维将金属表面上的锈除掉。用清漆、稀料、松节油、肥皂水等物质清洗工件上的油脂及污物。用搅捧和机械搅拌器，选配料以制得所要求的悬胶液。将漆料液体灌入喷漆容器中。使用扳手将喷漆枪连接到供气软管上。把电动旋转器降到空转位上。把筒状物卷到旋转器上，在喷涂期间开动旋转器，使筒状物旋转转动喷漆枪的阀和嘴，以调节漆雾的宽度和压力，从而获得最佳覆盖能力。按下喷漆枪的起动器，把漆雾指向工件表面。对于喷涂难于达到的部位，需要弯腰或屈膝来进行喷涂，或者降低工件的高度。清理和保养喷涂设备，使它们处于良好状态，并进行少量的修理和调整工作。向监理员报告，是否需要大修用样板和喷漆枪在已喷涂过的表面漆上识别标志。指导工人完成以下任务，如，将材料搬到工

作区，并将已加工好的零件送入库房。

可按照被喷涂的表面或所用的涂料，给予相应的称谓，如：

木板（胶合板和层压板）末道密封涂层喷涂工

管道喷漆工（钢铁）

8595-186 **钳工作业粗喷漆工**

(SPRAY PAINTER,ROUGH,BENCHWORK)

（任何行业） DPT：664

GED：2 SVP：2 EC：I7 PA：M47

清理表面，把导电、保护性、粘结用或加固材料，如，油漆、凡立水、虫胶制剂、橡胶泥或清漆涂在电视机显象管、体育用品、金属模型板、家用电器和鞋等不需要美观饰面的表面上。

用清漆、稀料、松节油、肥皂水清理要喷涂的表面。用腻子把坑凹不平处填平，把表面弄平整。用胶带和护罩把不需涂漆的零件和部位遮盖好。使用搅棒或机械搅拌器搅拌涂料液以配制成所需的颜色。将涂料液灌入喷漆容器中，使用扳手把喷漆枪连接到供气软管上。转动喷漆枪的阀和嘴子，以调节喷雾的压力和宽度。按下喷漆枪的起动器，把漆雾指向装配线，传送带、旋转台上或喷漆间内的工作表面。

对于手持喷漆枪达不到的部位，则用刷子刷漆。将工件放在烘烤灯下、干燥架上或带着工件通过乾燥间的传送带上。用溶剂清洗喷漆设备和刷子。目测检查表面有无喷涂缺陷。记录日产量。指导工人完成下列任务，如，将原料搬至工作区，将已喷好的工件搬至库房。

可按照需要喷漆的工件而给予相应的称谓，如：

成型板喷漆工（橡胶）

靴鞋喷漆工（制鞋和修鞋）

真空管插脚工（电子设备）

8595-190 **印花釉彩贴敷工**

(DECAL APPLIER)（水泥、石料及粘土）

DPT：684

GED：2 SVP：2 EC：I PA：L4

用湿法将印花釉图案贴在陶瓷或餐具的表面上。

使用湿布清洗需贴敷的表面。将印花釉彩纸浸在水中，使粘胶剂和背纸变湿。用力和用样板定位，将润湿的印花釉贴在表面上，用手指或滚筒把气泡压出。从润湿的印花釉上把背纸抽掉，并用湿布擦掉多余的粘接剂。

可能在印花釉上刷凡立水。

8595-194 **电动机和发电机组合件油漆工**

(PAINTER，MOTOR AND GENERATOR SUBASSEMBLIES)（电气设备） DPT：684

GED：2 SVP：2 EC：I7 PA：M4

清洗和清理电动机和发电机组合件的表面，将这些表面涂上漆或绝缘层。

用溶剂刷洗零件，或者将零件浸渍于腐蚀性的溶液中，将漆、油脂、污物及其它的外界物质泡软、然后，用热水冲洗另件。用刮刀、钢丝刷或手提式软品，除去泡软了的漆。在轴和导轨上刷上油脂盖上遮盖物或者缠上遮盖胶带，将软木塞插入孔中，拧紧螺钉，使绝缘涂层或油漆喷不到这些部位上，使用喷漆枪将漆或绝缘涂层，如环氧树脂涂敷到工件上，或者是将零件浸渍于桶中。

能使用电钻和铆钉给电机安装上标牌。能把有规定标记的出厂日期牌，用印模和锤子打印在电机上。

8595-198 **内涂层工**

(UNDERCOATER)（汽车） DPT：684

GED：2 SVP：2 EC：I7 PA：H34

使用高压喷漆枪，给车辆的车身底部和其他部件喷上防锈剂。

使用钢丝刷、蒸汽喷管和溶剂清洗待处理表面上的锈、结垢、油脂和污物。使用高压装制将防锈剂喷到底盘、汽车车身底部、挡泥板、货架子、前灯框、后货仓和前盖的内部。用胶带把已涂漆和镀铬的表面遮住，避免喷涂时喷上涂层。

可能用手电钻在门上和其它的面板上钻孔，以便使喷涂工具可以伸进来。能用手把塑料塞塞到孔中，从而堵死这些孔。可能使用溶剂和布将玻璃上、涂漆表面上及镀铬表面上的多余涂层擦掉。

8595-200 **车辆清洗喷涂工**

(VEHICLE CLEANER-COATER)（汽车）

在车辆除锈后，对车辆进行清洗、打蜡和喷涂。

把溶剂喷涂到车辆的外表面上，用布擦去车辆防锈层。用螺丝把内门板拧装就位，或在作防锈处理后，把塞子推进门上孔洞内使门密封。用螺钉装好玻璃窗摇把。清洗车体、顶板和车胎。采用喷涂器附件、布和其他器具对车辆打蜡。用手提式机动抛光机逐层将车辆打蜡层抛光，或用布对车辆上光。用塑料保护涂层喷涂所抛光的表面，并对已干燥的涂层进行抛光。用污点清除剂清除车内装饰物和地毯上的污点。用织物防污剂喷在车内装饰物和地毯上。清理和抛光车内装饰物、窗和镜子。给喷枪加料、清洗设备和工作区。

GED：2 SVP：2 PA：L34 EC：I67 DPT：687

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	5	4	4	5	4	4	4	5	4	13	23

8595-202 **加顶饰工**

(CRESTER)（体育用品与玩具） DPT：687

GED：2 SVP：2 EC：I PA：L4

装饰箭杆顶部，改善外观，使射箭运动员容易对箭进行鉴别。

将箭杆插入加顶饰的装置中，踏下踏板，使箭处于旋转的状态，以便进行装饰。使用漆、刷子和印花釉，按照加工单，给旋转杆涂上彩带。踏下踏板重复操作。

可能混合配制油漆。

8595-206 **刷漆工**

(PAINTER，BRUSH)（任何行业） DPT：687

GED：2 SVP：2 EC：I57 PA：M347

用刷子或滚筒，给金属制品和木制品涂上油漆、清漆、防锈漆或其它的涂料。

用喷灯、手提式砂磨机、手工刮刀、钢丝刷和砂纸来清洁工件的表面，把准备涂漆的工件表面涂上防护油、填充剂、腻子和贴补钉用的物质。用胶带将不涂漆的部分遮盖住。将稀料倒入漆中，并搅拌至一定稠度，用刷子或滚筒给工件涂漆。徒手或者用样板把胚件或另件的号码喷到工件上，用起重装置或手推车将工件送到工作区或从工作区取下。用溶剂清洗刷子和滚筒，用刷子和扫帚清扫工作区。

可能给车间设备涂漆，譬如工作台、存货架或机器，以改善它们的外观。当给大的物件涂漆时，可能架设梯子和脚手架，可能按照需要涂漆的工件或涂层而给予相应的称谓，如：

车辆凡立水涂饰工（铁路车辆）

清漆涂饰工（机加工、焊接和锻造）

滚筒油漆工（机械设备，未归它类者）

管道油漆工（金属制品制造，未归它类者）

机械油漆工和装饰工

8595－230 至 8595－286

8595－230 **白铁罐喷漆机安装工**

(SPRAY－MACHINE SET－UP MANTINWARE（金属冲制、压制与涂敷） DPT：380

GED：3 SVP：6 EC：I567 PA：M4

安装可以自动在白铁罐内喷清漆防护漆层的机器。用手工工具调节罐进料机械装置、导轨，并根据罐的尺寸调节进料门和出料门。调准罐的夹持装置和传送带，拧紧调节螺栓，用样品罐来试验机器的操作情况。用手工工具调节喷涂组合机的行程。检查清漆供给管路有无渗漏情况，检查压力和温度测量仪表，以保证清漆泵和加热系统运转正常。开动机器，观察罐通过机器的过程，清理阻塞物，检查罐有无机械损坏，并进行调整。用目力检查漆层的厚度和缺陷。需要时调节清漆的供应量和喷嘴的机械装置。上油润滑机器。使用送气软管和溶剂清洗过滤器和喷嘴。用手工工具给机器进行小修。

可能监控同喷漆机器相连接的干燥箱的操作情况。

8595－234 **镀银工**

(SILVERMAN)（玻璃） DPT：382

银线操作工

GED：3 SVP：5 EC：I7 PA：M4

操作镀银设备，对平板玻璃进行清洗、敏化、镀银、涂漆和干燥，以制作镜子.

按照配方称重及混合各种配料，以制取氯化锡、银、铜和漆的溶液，或者获得预先配好的溶液。将配料或预先配制好的溶液灌入进料装置的贮罐搅拌器中。启动开关，开动贮罐搅拌器，连续地搅拌混合物。按电钮，开动传送带，前级喷枪和干燥箱。打开阀门，使清洗水和涂层液流流喷头中。观察喷涂情况，检查喷嘴是否阻塞，以及有没有不光和不合格的漆层。读压力计，转动阀，以调节溶液的流量和空气压力。按照规定的温度，调节烘箱。使用手工工具将喷嘴和管路拆卸下来，并使用溶剂进行清洗。对镀银的装置稍加小修。记录下被混合的批次和使用的化学药品。

可能使用电动搅拌器或搅棒在混合槽中制备涂料溶液，并将其送入贮槽中。可能使用测量仪器测量并记录镀银层的厚度。可能更新水软化剂，以获得配制溶液所需要的软化水。

8595－238 **自动喷漆枪操作工**

(SPRAYER OPERATOR，AUTOMATIC)（任何行业） DPT：682

油漆喷枪操作工

GED：3 SVP：4 EC：I7 PA：M47

操作和控制喷漆装置和干燥装置，沿着传送带线给皮革、金属、石棉、塑料、陶瓷和木制产品等涂上装饰层或防护层。

将工件放在传送带上，开启阀门，调节喷雾水屏，开泵来混合如瓷釉、油、清漆、油漆、防锈漆或凡立水等涂层材料，装满罐，并控制物料的粘度。把规定的喷嘴拧到喷漆枪上的测量仪表，以调准需要的温度，以及干燥箱中空气的循环，使传送带同喷漆枪和烘箱的动作同步进行，还可调节喷漆枪中的喷涂压力。用肉眼或使用粘度计和比重计来确定流量、粘度、涂层的质量。使用溶剂和布清洗机器设备。

可能开动电眼（光电管），启动喷嘴。

8595－242 **马口铁皮涂漆机操作工**

(COATING－MACHINE OPERATOR，TINPLATE)（金属冲制、压制和涂敷） DPT：682

GED：3 SVP：4 EC：I567 PA：M47

操作自动涂漆机和干燥烘箱，使用保护漆和装饰漆、瓷釉和清漆、给马口铁板涂漆。

用划线器在马口铁板样品上划出需要的涂漆区域。使用扳手和尺子按照技术要求安装滚筒、导杆和测量仪表。调整传送带的速度和烘箱温度控制器。将马口铁板送入进料机构中。开动机器，加工试制样品，调节进料、涂漆和干燥操作。清除障碍，排除运转时的故障。检验涂料，并将其稀释至规定的粘度，装满涂料盒。检验涂层的质量并检查其厚度。清洗和更换自动涂漆机上的滚筒，以及润滑器的转动部分。

可能编写生产记录。可能操作涂敷机和与干燥烘箱联合工作的马口铁自动推垛机。

8595－246 **静电法油漆工**

(PAINTER，ELECTROSTATIC)（任何行业） DPT：682

GED：3 SVP：3 EC：I67 PA：L47

操作静电喷漆设备，将带负电荷的油漆颗粒喷至带正电荷的工件上。

按照加工单，配制规定颜色的漆。按照要求将漆装进罐里。合闸，转刻度盘，启动电流，驱动传送带和喷漆设备。观察测量仪表，转动阀门，校准压力，控制通往各喷漆站的漆的流量。观察控制板的各种灯，监控每台喷漆设备。调节温度控制器，维持干燥设备所规定的温度。检查已涂抹的另件是否有流淌漆痕、油漆堆集、色泽不匹配及未涂上漆的地方。重新调整压力阀，控制喷雾的方向和形状，纠正喷漆中的疵点。用溶剂和刷子清洗和擦干漏斗、喷头和软管。对没有涂上漆的地方，如深缝，则用手工工具涂漆，或涂防锈漆。

可能使用溶剂、刷子和布清洗喷漆间的天花板和墙壁、传送带、钩子和架子。可能使用调色板，按照技术要求，或要求的色调浓淡情况配制漆。可能使用粘度计按照气候条件的变化

调节稠度。

8595–250 **喷漆机看管工**
(SPRAY–MACHINE TENDER)(任何行业)
DPT: 685

涂漆机看管工

GED: 3 SVP: 3 EC: I7 PA: M47

看管装有压缩空气喷嘴的机器，这种机器可用油、染料、清漆、油漆、虫胶制剂或防腐漆来喷涂产品或材料。

将预先配制好的漆料装入喷漆机的储槽中，将软管连接到喷嘴上。将工件装到传送带上或传送台上。开动泵，将喷涂料送至喷嘴，旋转阀门，或开启喷嘴上的套筒，以获得所需要的喷涂压力。扭转元宝螺母或安置喷头，把喷嘴对准工件，以产生均匀涂层。开动传送带或进料台，移动工件，进行喷涂。检查涂层，保证符合技术要求。使用溶剂、蒸汽和布清洗喷涂设备。

可能开动并调节干燥调和的温度，如烘箱、加热箱和风扇。可能看管密封喷涂室中的自动喷涂装置。也可能看管密封喷涂间。能看管机器，这个机器可以在喷好的硬质纤维板面板上涂上滑石粉，以免继续堆入时粘到一起。可根据产品或所喷涂的材料给予相应的称谓，如：

玻璃容器喷涂工（玻璃）

皮革涂光工（鞣革与毛皮整修及染色）

标志牌底漆喷漆工（杂类制品制造，未归他类者）

硬纸板、喷漆机看管工（纸浆和造纸；石棉和矿物棉）

8595–252 **表面重新涂饰技术员**
(RESURFACING TECHNICIAN)(杂类产品制造，未归他类者)

用防护材料和装饰材料对浴盆、洗涤盆、瓷砖和其他搪瓷和陶质物品进行喷涂。

选择和搅拌所需颜色的涂层。清洗加工件表面，把酸加到表面或用砂轮作表面处理，涂新的涂层。在非处理部位上用带或贴盖住。用手工工具去掉附件把水或化学品加到工件表面上，使酸中和。用腻子刀把釉质填料填塞表面孔隙。用粘合液和彩釉涂层喷涂表面。用吹风机或加热灯在各喷涂作业之间使涂层烘干。去除防护带或防护层，清理喷涂设备。可能执行其他职责，包括修理搪瓷或陶器表面的缝隙。

GED: 2 SVP: 3 PA: L347 EC: I67 DPT: 684

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	5	4	4	3	5	4	19	3Y

8595–254 **滚桶涂漆工**
(PAINTER, TUMBLING BARREL)(任何行业)
DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I57 PA: M4

看管滚桶涂漆机，用瓷釉、凡立水或清漆给多种工件涂漆。

把工件放入滚筒中，按照要求把漆和稀料进行混合。将配好的涂料倒到滚筒内的工件上。开动滚筒给工件涂漆，同时使用热空气吹过滚筒，将工件干燥。停止滚筒转动，检验工件涂漆是否均匀。必要时再添加些油漆，再次开动滚筒。滚筒卸料，把粘在一起的工件分开。

可能使用手拖车将工件从库房运到机器旁。

可能照管电烘箱，以干燥涂漆的工件。

8595–258 **静电喷漆线看管工**
(PAINTING–LINE TENDER, ELECTROSTATIC)(任何行业)
DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I57 PA: M4

看管能够清洗、浸渍、静电喷涂各种工件的设备，譬如，玩具、另件等。

使用油漆混合设备，按照规定的颜色和粘度来混合油漆和稀料。将溶液灌入浸渍罐中或静电喷涂设备的容器中。调节清洗罐内所需要的温度，调节传送带的移动速度和喷漆设备的喷漆速度，以及调节刻度盘指示的电压。在运行中，注意观察传输线，并根据需要改变油漆颜色。

8595–262 **金属线涂漆机看管工**
(WIRE–COATING–MACHINE TENDER)(线材产品)
DPT: 685

浸渍机看管工

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M4

看管用瓷釉或油漆喷涂成卷的金属线或金属网的机器。

人工或使用起重装置将材料卷放在机器的进料转轴上。将材料卷的一端穿过进料和导轨滚筒，进入浸渍桶中。再通过干燥箱和干燥室将材料卷的一端固定在缠绕轴上。在桶内灌入油漆或瓷釉涂层溶液。当断裂时，将断头接到一起或焊接在一起，修好断裂处，成为连续的卷材。观察烘箱温度表、进尺速度指示器和长度计数器，以检查机器的故障，必要时调节机器各控制装置。

8595–266 **玻璃器皿涂彩条机看管工**
(BANDING–MACHINE TENDER, GLASSWARE)(水泥、石料及粘土)
DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

看管可将黄金条、白金条镶到陶瓷器皿的边和面上的机器。

选择适合于要装饰彩带的器皿的卡盘，使用手工工具将卡盘装到机器上。按照要涂敷的彩条的宽度和位置，调节涂敷器滚筒和卡盘安装臂。将预先混合好的金和铂的溶液灌入滚筒池里。将物件插入卡盘中，踏下踏板，以涂敷彩条。取出物件，并放在架子上干燥。

8595–270 **铅笔涂漆机看管工**
(COATING–MACHINE TENDER, PANCIL)
(杂类产品制造，未归他类者)
DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

看管一台或几台可给铅笔涂漆的机器。

将涂料液倒入机器的储槽中，将铅笔放在机器的进料箱中。开动机器，以推动铅笔通过储液两边的衬垫，将铅笔涂上快干漆，又自动地将铅笔落在传送带上，传送带把铅笔送入铅笔箱中。从铅笔箱中取出涂好漆的铅笔，检查铅笔涂层是否均

匀。

可能看管两台或多台连续给铅笔进行涂漆的机器。

8595-274 **白铁罐涂漆机看管工**
(COATING-MACHINE TENDER, TIN-CANS)(金属冲制、压制和涂敷) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I67 PA: M4

看管一组自动喷漆机，在白铁罐内壁涂上清漆防护层。

调节喷嘴，给旋转的白铁罐的内壁涂清漆。开动机器，当白铁罐从传送带送入架子上进行喷漆时，要观察操作过程。从出料端取走白铁罐，并用肉眼检察涂层情况，以保证符合技术要求。用手或杆子把挤坏或不合格的白铁罐取走。使用溶剂和刷子清洗机器另件。

可能按照配方配制清漆，并装满储槽。

8595-278 **浸渍工**
(DIPPER)(任何行业) DPT: 685
浸渍罐看管工
GED: 2 SVP: 2 EC: I7 PA: M4

通过下列方法之一，将工件浸渍于液体中，如浸渍于清漆、油漆、乳胶、染色蜡或沥青中：

1.用规定的漆料装满浸渍罐，使用比重计测量稠度。加入稀料以控制密度，或转动控制钮获得浸渍所需要的液体的温度、流量和组成。

2.给进料传送带和传递导轨装料，自动浸渍工件，将料装入金属筐或架子中，使用手工或电动升降机构，将筐或架子提起和浸入浸渍罐中。

3.使用升降机构，将工件浸渍于液体中。将被涂漆的工件挂在悬挂式传送带上或放在架子上，以便滴掉多余的漆。从传送带或架子上取走工件，并放在干燥台上。

可能用化学试纸和配色图，或者采用粘度计检查液体的质量，根据检查结果再往罐中进一步补加涂料溶液。可能用升降器提起成框的工件并浸入除油脂罐中，以便在浸渍前将工件清洗干净。可能看管烘箱，烤干浸渍物。可按照所采用的油漆和被浸渍的工件以及需完成的任务给予相应的称谓，如：

沥青涂敷工（沥青面料）
扫帚把渍工（木材加工和木制生产）
螺旋弹簧浸渍工（金属制品制造，未归它类者）
浸渍烘烤工
瓷釉浸渍工
凡立水浸渍工

8595-282 **上釉机看管工**
(ENAMELLING-MACHINE TENDER)（珠宝和贵金属制品） DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

看管在首饰上涂复瓷釉粉的机器。

将首饰放在架子上、杆上或金属丝盘中。把装零件的容器放在机器中，给首饰喷涂琼脂溶液，以便使瓷釉粉粘在金属上。把规定色泽的瓷釉粉装入机器进料箱中。在琼脂溶液部分干燥后，把装零件的容器放到传送带上。开动振动机，当零件通过开口缝时，瓷釉粉则被震落到零件上，调节控制钮，将干燥炉加热至规定的温度。将涂了釉的工件放到干燥炉加热至规定的温度。烘干，以便在高温下对之进行焙烧。

8595-283 **衬里机看管工**
(LINING-MACHINE TENDER)（金属冲制、压制和涂敷） DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: S47

看管给白铁罐两端边缘处涂上橡胶基密封材料的机器。

放置一堆白铁罐端盖到进料箱中。开动机器，观察运行情况，检查挤压情况和设备不正常的操作。取出被挤坏的端盖，稍微进行调整。从机器的出口端取走涂好的端盖，用肉眼检验端盖部分，扔掉不合格品。把成品放入集装箱中，再将集装箱印上标志号码。

当使用水基密封物质时，可能看管带有干燥烘箱或红外烤箱的机器。

8595-286 **端帽涂带机看管工**
(TIP-BANDING-MACHINE TENDER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 685
镶尖机
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

看管在铅笔的金属端帽上，涂上装饰漆带或标记漆带的机器。

从容器中将端帽倒入机器进料箱中，将漆罐的漆倒入机器的储槽中。按电钮，开动机器。将金属端帽供给涂漆滚筒。观察机器的运行情况，以检查故障。转动阀门，调节空气流量，以干燥涂了漆的端帽从传送带吹至盘中，将盘放在存货架上，随机地检查金属端帽，挑出不合格品。

其他油漆工、装饰工及有关职业
8595-306 至 8595-399

8595-306 **打磨上光工**
(RUBBER)（杂类产品制造、未归他类者） DPT: 684
GED: 3 SVP: 4 EC: I7 PA: M47

按照所要求的饰面种类，装饰要制家具和其它木制品，如画框等，从事下列任何职务：

使用木工油灰，将裂缝堵满和密封。在装修饰面时，用刀子、刮刀、木凿子对表面上的缺陷进行修理。用细砂纸或手持式砂磨机打磨工件，以得到光滑的表面。使用刷子或棉布给工件涂油、蜡、凡士林。给木制品着色、磨擦、使其产生光亮的效果。在木制品的表面上撒上浮石粉或浮石浆，或其它的磨光剂。使用手持式或台式抛光机、布或钢棉把表面打出光泽。使用玛瑙类型手工工具抛光画框的表面。用布蘸溶剂擦掉表面上多余的涂层，以形成最终的外观。用手摸表面，以检查饰面的光滑度。在木制品上涂漆或涂虫胶液。

可按照饰面的种类给予相应的称谓，如：

画框打磨工
法国式手工抛光工

8595-310 **模特装饰工**

(MANNEQUIN FINISHER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I7 PA: L47

在组装之前需给模型纸板和塑料制模特的各零件打光、贴补和涂漆。

使用溶剂洗掉模特各部分的蜡。用粗木锉锉掉接缝处不规则的部分。使用砂纸或电动砂磨机将表面打光。使用灰膏或贴补用化合物把孔填满。在模制过程中没做好的部分，如，眼皮、耳朵边等，进行重新修正。将带有调节套筒的安装件粘接到手的腕部开门处。使用抛光轮，抛光腕部区域，使之与安装块的尺寸相配合。使用细砂纸打磨模特的躯体，以得到光滑的表面。使用喷漆枪，将表面涂上肉色清漆。

可按照需要完成的任务给予相应的称谓，如：

检验工和涂底漆工

模特涂漆工

打磨工和抛光工

8595-314 油漆工助手

(PAINTER HELPER)（汽车） DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I7 PA: M2347

完成下列任务，以帮助喷漆工给汽车、拖车、公共汽车和卡车重新喷漆。

使用水砂纸或电砂磨机，磨掉车辆上的粗糙斑点。用纸或遮盖胶带保护未涂漆的表面，如，挡板、窗户和镀铬边。用湿砂纸打磨中间漆层，以保证后一道涂层能有很好的附着边。使用抛光物质和布，抛光最后一层漆。

见职责名称 01-160 的定义。

可能使用液体油漆去除剂、喷灯和刮刀，除掉旧漆。

可能使用砂纸、钢丝刷、蒸汽洗净器或酸，除掉表面上的锈和污斑。

可能给轮子和防护板的下表面刷漆和喷漆。

8595-318 烘箱看管工

(OVEN TENDER)（家具；金属制品制造，未归他类者） DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I3 PA: M4

看管烘烤新喷漆的金属另件，如，家用电器、家具、拖车等的烘箱，以使饰面硬化。

将烘箱调到规定的温度。把工件放置在传送带导轨上，或将工件挂在悬挂式传送带的钩子上。打开或关闭烘箱的门，合上开关。旋转手轮，将传送带的导轨推入烘箱或从烘箱拉出。开动悬挂式传送带，按照烘箱的温度和工件的大小，调节传送带通过烘箱的速度。

可能将已烤好的工件放在存货架上。可能按照金属工件的数量和规格，调计时器，以控制烘烤的时间。可按照所看管烘箱的类型，给予相应的称谓，如：

批量供料炉看管工（体育用品与玩具）

连续式供料炉看管工（金属制品制造，未归他类者）

8595-322 喷漆工助手

(SPRAY-PAINTER HELPER)（任何行业） DPT: 687
GED: 2 SVP: 2 EC: I7 PA: M34

帮助涂漆工，给物料或产品的表面涂漆，从事下列任何职责：

使用手推车或机动拖车或者小机车，将物料运到工作区。在容器内装入规定量的油漆和稀料。遮盖住工件，在喷枪中安装规定的喷嘴，更换滤网和过滤器。配好填料，把缝和坑填好。使用溶剂、砂纸、钢丝刷和手持式电砂磨机，清理物件表面，准备涂漆。竖起梯子并架起脚手架，以便在大工件上涂漆。用溶剂、刷子和布清洗喷腔、干燥室、沉淀物收集罐、传送带、罐、软管和喷腔、干燥室、沉淀物收集罐、传送带、罐、软管和喷嘴。将加工了的工件送至贮藏室或装运地点。见职务名称 02-160 的定义。

可能清点、称量和记录喷好漆的工件的种类和数量。

可能使用手持式漏字板或滚筒在工件上印上公司的名字。

可能将不合格的工件检查出来，做上记号，并分出来。

8595-326 车辆擦洗工

(CAR SCRUBBER)（铁路车辆） DPT: 687
车身清洗工
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M234

清洗铁路车辆并拆除其上某些部件，准备重新涂漆或重新做饰面：

使用改锥、锤子、凿子将车辆上的物件，如标志牌、信号线、窗帘、座垫和窗框等取下。使用扫帚或压缩空气管扫除或吹掉车中的脏物。用刷子、海绵和清洗溶剂，刷洗车子的内外表面。使用腻子刀刮掉窗玻璃上的漆（在窗框涂漆后）。

可能打磨涂漆后的车辆表面，以得到光滑平整的饰面。

8595-330 遮覆工

(MASKER)（任何行业） DPT: 687
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

用遮覆胶带、纸板和纸遮盖汽车、飞机、船舶、游艇、家具和其它物品的指定部位，以标出需要涂漆的部分，从事下列任何职责：

使用样规或尺子标出另件或物件上需遮覆物区域。将纸或纸板裁割或撕成一定大小。用胶带将遮覆物固定好，以使在周围喷漆时，保护好这部分另件。喷漆后取下遮覆物和胶带准备清理。当不能使用遮覆胶带遮覆时，可将物件用蜡浸渍或涂蜡。使用清洗剂、布或真空清洗机，清洗工件。

可能使用砂纸将未遮覆的表面磨光。可能将预先切好的遮覆物或漏花板遮到物件上。

8595-334 剥漆工

(STRIPPER)（任何行业） DPT: 687
GED: 2 SVP: 2 EC: I7 PA: M4

从家具、商业或家用电器和装置、汽车或其他物件的表面上除掉油漆、瓷釉、清漆、底色或其他饰面，以准备重新装饰。

检查表面的缺陷，如，割痕、裂缝、污垢、再确定装饰的程序。用布、刷子、钢丝棉、刮刀和溶剂除掉表面层。用砂纸、浮石和电动砂磨机，将粗糙的斑点磨平。用手摸磨过的面，检查是否达到了做饰面的光滑度的要求。

可能记录物品的型号及缺陷的性质。可能将小的物件浸渍于装有苛性钠溶液桶中，以便于清除表面涂层。

8595-399 **其他的涂漆职业和装饰职业，土建业除外，**
(OTHER PAINTING AND DECORATING OCCUPATIONS, EXCEPT CONSTRUCTION)

本残余类包括未归他类的涂漆工和装饰工。如：在家用食品容器上喷涂保护涂层；操作油漆涂条机，给高速公路路面上涂油漆线；看管电动起重机将金属管吊起和放下；看管喷蜡机，以在纸板上涂蜡；在子弹发火装置的密封处刷上虫胶；给舞台道具的表面涂漆；用手做出画框的线脚、将玻璃长颈瓶内部涂敷上银溶液。本类不包括土建业的涂漆工和装饰工。本残余类定义中职业名称的典型例子有：

边框工（杂类产品制造，未归他类者）
玻璃长颈瓶镀银工（科学和产业设备，未归他类者）
舞台道具涂漆工（广播、电影与舞台艺术）
虫胶液涂敷工（炸药）

8596 —— 产品制造、组装和修理中的检验、测试和分级职业，未归他类者

本细类职业包括以下业务：诸如在职务名称02-170、02-430及02-150中描述的检验、测试和分级工作。这些工作与制造、组装和修理以下产品时的质量控制有关，如：船舶、军需品和炸药、珠宝和银器、乐器、游戏物品、玩具和体育用品、扫帚和刷子以及杂类纸制品。也包括以下方面的质量控制，如，给各种产品或设备涂漆，或涂防护层、装饰层、或是识别层。土建业的检验职业归在细类8796。

船舶制造检验员和测试员

8596-110至8596-122

8596-110 **船壳检验员**
(INSPECTOR, HULL)（船舶制造和修理） DPT: 281
船壳体测量工
GED: 4 SVP: 8 EC: B67 PA: H2347

在建造、修理和改装之前，检验船壳体、防水船舱、甲板、帆缆、桅杆、挂艇架及有关设备，以验证同计划和技术要求是否相符合，或者确定是否需要修理，以及确定其寿命期限。

检验船壳体、船壳体的装配、板面、框架对准情况、铆接、堵缝板边缘、焊缝及涂漆表面是否有缺陷和锈蚀情况。检验以下设备，如，锚、缆绳、螺旋桨和舵等。使用静载检验装置来检验升降装置。完成流体静力学和其他方面的测试，或者观察水箱、防水船舱、双重底、海水箱、甲板和结构部件是否有变质恶化、锈蚀及密水性是否有问题。使用手工或操纵遥控装置，开、合门、入孔盖、舱口和壳体门，看缝隙是否对的严实、是否容易开启。检查采暖和通风系统，验证通风管道的尺寸和安装与技术要求是否一致。开动吹风机，使用测量设备和测量仪表等，测量系统中空气和体积和速度。在压力实验中，检验轮船服务设施系统管路和阀门，检查材料的泄漏情况和强度。记录检验数据和编写检验报告。

可能绘制船的结构特征图纸或草图，以助于干坞和船舶修理。

8596-114 **木船检验员**
(INSPECTOR, WOODEN BOATS)（船舶制造和修理） DPT: 667
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L45

检验小型船只，如，游艇、压制的胶合板船等在材料和加工质量方面有无缺陷。

用眼检察骨架、船壳板、蒙皮、防水层和船壳面层是否有缺陷。用手摸装饰过的表面，以检查是否有粗斑点。向工人指出有缺陷的部位，向他们就有关的技术问题交底。

可能编写生产和雇员工作时间的记录。

8596-118 **玻璃钢船检验员和整修工**
(INSPECTOR AND FINISHER, FIBREGLASS BOATS)（船舶制造和修理） DPT: 684
GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: L347

检验玻璃钢船制作质量有无问题，附件是否完整，在装运前对表面再进行简单的修理。

检查甲板和船壳体等部件有无刻痕及其他轻微的缺陷。用尺子和其他的量测装置，检验涂漆扶手和附件的调准情况。报告漏装的附件或有缺陷的附件，以便重新装设或更换。用刷子、喷漆罐和电动抛光机，对有缺陷的附件进行漆饰、上蜡和抛光。用水、布、尺子和手动滚筒给船体涂上商标和印花图案。记录生产数据，标示序列号、型号和船的尺寸。

8596-122 **铝船检漏员**
(LEAK TESTER, ALUMINUM BOATS)（船舶制造和修理） DPT: 687
GED: 2 SVP: 2 EC: I45 PA: M34

使用水箱和压气测试装置，为铝船检漏。

检验前，在其他工人的帮助下，把船吊起关放入充满水的水箱中。检查焊接部分或铆接部分的水密性，即把压气筒（枪）沿着内缝移动，或把压气筒放在铆钉的上面，在水中观察有无气泡，以检验和确定泄漏的部位，并用彩笔标出。从水箱中把船取出，并将船送入下一工作站，以便返工或进行密封。用水龙管、刷子和溶剂，放空水箱中的水、清理水箱和重新给水箱充满水。

弹药和炸药检验员和测试员

8596-140至8596-156

8596-140 **弹药检验员**
(INSPECTOR, MUNITIONS)（炸药） DPT: 361
GED: 3 SVP: 5 EC: I6 PA: L47

检验炸弹和炮弹以及它们的部件，查看是否有缺陷，譬如，是否有裂缝或尺寸不合格，并核验是否符合技术要求。

核验关键的尺寸，如用量具测量外径、引信孔的深度。通过抽真空或用水压检验来保证连接部分的完整性。读取量具的读数，来检查搜漏情况。用放大镜检验引信、雷管、发火器、

确定炸药装填量和均匀性。保证引信柱和弹簧可自由活动。用旋转的卡盘和光电扫描装置检验保险针的作用。用量具测量引爆管和锁针的尺寸。检验印在标签上和组装件上的数据的准确性和是否清晰易读。编写关于缺陷类型的报告，并通知工长，建议改变组装程序。把不合格的另件放在一边，以便返工，或报废。

可能检查火箭发动机、壳体和燃料混合物，并给予相应的称谓：

火箭发动机检验员

8596-144　**弹药装填检验员**

(INSPECTOR, AMMUNITION-LOADING)
(炸药)　DPT: 364

GED: 3　SVP: 5　EC: I56　PA: L47

检验和测试小型武器弹药验证是否符合技术指标要求。

当子弹或猎枪子弹从装药和装配机加工出来以后，采集子弹样品。用子弹退壳器，测试子弹周围的弹壳卷边情况，记录从弹壳里抽出子弹所需要的力。用刀切开猎枪子弹，来验证填料、弹丸和火药的装填是否正确。从几颗子弹中倒出火药，在天平上称量，再计算其平均重量，数一数弹丸的数目，再计算每盎司弹丸的数目。使用分级装置，估算弹丸的平均尺寸。用肉眼检查子弹和猎枪子弹是否有缺陷，譬如，毛刺、划痕、不适当的印字和钢印以及损伤的子弹。使用表盘式量具和环式量具测量和标定子弹和猎枪子弹的尺寸，以保证同所建立的标准相符合。向主管人报告弹药缺陷情况，并指出装填机或装配机工作失常情况，以表格或说明方式报告试验结果，以控制质量。

可能检查炸药的混合、干燥、传送、包装和贮存方法，以保证符合加工标准和安全规程。

8596-148　**弹道学测试员**

(TESTER, BALLISTICS) (炸药)　DPT: 384

验证测试员

GED: 3　SVP: 5　EC: B567　PA: L47

用千分尺和光电记时仪来测量弹丸的速度和火药的推力，这些子弹是从不同类型的不同尺寸的武器里发射出来的，以检查这些武器和弹药的弹道特性。

根据要发射子弹的口径和类型来选择试验枪支。使用手工工具和测量仪器把枪固定好。装好子弹，瞄准靶子扣板机，使子弹穿过电子光束屏幕，以启动记时仪，来测量子弹的速度。用参考图表把记时仪上的时间读数换算成以“尺／秒”为单位的速度，并在检验数格上记录数据。计算出所试验的子弹的平均速度。通过发射小武器子弹或猎枪子弹到所规定的靶子，来测量火药的推力。取出并测量被压缩的芯子，以便缩短芯子的长度。使用转换图表把测量的数值转换成“磅／平方尺”为单位表示压力。在发射前进行弹药制冷、加热或浸泡的试验，以检验在恶劣条件下弹药的性能。计算规定数量的子弹的平均压力。能用布、清洗剂、油罐对枪和设备进行擦洗和润滑。也可能引爆爆炸帽及跟踪信号，以验证是否符合技术要求。

8596-152　**子弹雷管跌落测试员**

(DROP TESTER, CARTIDGE PRIMERS)
(炸药)　DPT: 387

雷管测试员

GED: 3　SVP: 3　EC: I56　PA: L4

从规定的高度使一个重物落到雷管上，以测试雷管样品对冲击的敏感性。

将雷管固定在试验发射架上。按下按钮，使一个钢球从一定的高度降落至发射针上来引爆雷管。从一定高度对样品雷管进行引爆时，确定和记录样品雷管引爆和未引爆的百分数。在图纸上绘出实验结果，以获得表明雷管敏感性的分布曲线。

8596-156　**炸药装置检验员**

(INSPECTOR, EXPLOSIVE-DEVICES) (炸药)
DPT: 687

GED: 2　SVP: 2　EC: I6　PA: L47

检验子弹雷管、引爆器或烟水是否符合技术要求。

检查制品是否有缺陷，如，裂缝、孔、炸药装填是否定量或部件放置是否正确。用量具和探针检查深度和内径是否正确，以及是否有外来物存在。把不合格的部件收集起来，以便重新加工或废品回收。

可能用放大镜检查雷管。可能包装雷管。可能点燃烟火和用跑表测量燃烧时间。可能检验特殊类型的爆炸装置并给予相应的称谓，如：

雷管检验员

杂类制品检验员、测试验和分级员
8596-180 至 8596-399

8596-180　**回收材料检验员**

(INSPECTOR, RETURNED MATERIALS)
(任何行业)　DPT: 284

GED: 4　SVP: 6　EC: I　PA: M47

在保修期内，测试、拆卸和检验作为残品退回的设备，以确定顾客不满的原因。

检查产品的缺陷，如，裂缝、漏装的部件、硬伤和调整不当等，也可在模拟条件下对设备进行测试，以查明问题的性质。拆装设备，检查各部件是否与技术说明书相符，并用各种测试设备验证尺寸精度。判断顾客对不合格部件或加工质量所提出的索赔要求的有效合理性，然后决定具体加工部门或组装部门应承担的责任，编写所发现问题的报告。

可能根据所检验产品的类型实行专业化。

8596-184　**材料和零件检验员**

(MATERIALS AND PARTS INSPECTOR)
(任何行业)　DPT: 284

GED: 3　SVP: 6　EC: I　PA: L47

检验金属、木质、塑料另件或装配件是否符合技术要求。

检查材料和部件，如，冲压型材和板材，装配或成形的木质、塑料或金属部件，以确定有无裂缝、断裂或坑凹。仔细观察或用测量仪器检查阳极化、电镀、涂覆或抛光的表面是否均匀一致，看是否有缺陷，如，针眼、起泡或锈蚀等。用标尺、量规及面规测量另件和钻孔的外形尺寸、角度和半径，是否与图纸一致。热处理以后用千分尺或检测仪器检验材料和装配

件。用夹具或量具器将装配件的电焊和铜焊质量与样品件进行比较。对层压板材料进行压力试验，以检验壁的强度。给合格件或不合格件打上印记，编写检验报告。

可能检验加工过程和加工技术，以保证与标准相符。可能用量具测量涂层的厚度。可能专门从事特定类型的检验工作并给予相应的称谓，如：

热处理和电镀检验员

抛光检验员

机械加工另件检验员

涂漆和饰面检验员

8596-188 **最终检验员**

(FINAL INSPECTOR)（家具） DPT：684

GED：3 SVP：6 EC：I PA：M347

检验已加工好的家具在结构、饰面和装潢件中的缺陷，确定这些部分是否符合标准。

按照技术规格和加工单来验证装潢件的颜色和式样。检查装潢件的表册织物或接缝有无裂口。用手试摸衬垫物的牢固性。用手或小工具来整修装潢件，改善其造型和光洁性。检验木器表面有无木材或饰面缺陷。在检验过的家具上盖印、做出标记或贴上有彩色线条代码的胶条，以表明合格或不合格。

可能用加热刀片、蜡、清漆和底胶来修理木器表面的轻微缺陷。可能用剪刀和吹风器除掉装潢件上的松散线头。可按所检查的产品，给予相应的称谓，如：

椅子检验员

收音机和电视机壳检验员

沙发检验员

8596-192 **饰面检验员**

(INSPECTOR，FINISHES)（电气设备；电子设备） DPT：684

GED：3 SVP：6 EC：I PA：L47

检验电气和电子另件和装配件，如机壳、面板、变压器等饰面的涂漆、电镀层和其他保护涂层的质量。

阅读各另件的技术说明书，确定需要检查哪些项目。用肉眼检查和触摸检查表面涂层的缺陷，如，污斑、锈蚀、起泡、氧化或白斑等。用配色图、放大镜、划痕检查器或胶膜厚度测量仪检验表面涂层与技术指标是否相符。记录所完成的检查种类和检验结果。

可能在部件上刷上溶剂去掉表面涂层，以检查基底金属或试验其耐蚀性。也可观察涂敷和金属饰面过程，以保证符合技术规范。可能制作涂漆片样品及准备有关资料，呈交审批。

8596-196 **宝石检验员**

(INSPECTOR，JEWELLERY)（珠宝和贵金属制品） DPT：684

GED：3 SVP：6 EC：I PA：S7

检验由供应商供应的材料、加工制造过程中的物品及已完成的宝石产品。

用卡尺和测量仪器检查进料，看是否符合技术指标，在加工制造过程中对产品进行定期检查，并报告这些产品是否适宜进一步加工。使用硬度的拉力测试仪、投影仪、光学比较器等来检查每一个新工艺过程中的第一批产品，以保证产品的外型、尺寸在技术说明书的公差范围内，以及保证镀层和表面处理等符合质量要求。用天平检验物件的重量，并将物件放在显微镜进行检查。编写发现问题的报告，或提出合格品和不合格品报告。在监理员发出处理指示前，保存好不合格材料。将与检验有关的图纸、样品、报告、文件等存档。连同每日工作时间一起编写检验报告。

8596-200 **钢琴检验员**

(INSPECTOR，PIANO)（杂类产品制造，未归他类者） DPT：284

GED：3 SVP：5 EC：I PA：L347

检验钢琴是否符合标准，对一些部件进行调整或更换，以消除缺陷。

检查已完成的钢琴（机构）的动作情况，用手工工具和胶取下和更换不合格或破损的另件。用规板、尺子和量具检验各活动部件的对准情况，演奏钢琴观察活动机构动作是否正常。用仪器调整和对准各部件，以满足技术条件的要求。检查外壳各连接处是否完好，检查钢琴的饰面有无划伤和损坏。用手工工具和抛光剂及打光剂将损伤处修好，或将损伤情况通知生产部门，并将有损伤的钢琴退回给生产部门。

可能专门从事检验和调整钢琴的动作情况，并给予相应的称谓，如：

钢琴动作检验调整员

8596-204 **检验员和测试员**

(INSPECTOR AND TESTER)（塑料产品） DPT：284

GED：3 SVP：4 EC：I6 PA：L47

根据技术要求或图纸用测量仪表和测试设备检验和测试塑料制品的表面缺陷硬度和尺寸精度。

用肉眼看或手摸检验塑料制品的表面有无损伤，如，划痕、缺口、裂纹、烧灼斑、污斑或褪色等。将制品与样品进行颜色比较。用天平、测量仪器、卡规、千分尺和模板等来检验产品的重量、尺寸或互换性等。用酸浸、爆炸、撞击、压缩等方法，以及使用硬度测量仪来检验产品的硬度和结构强度。记录试验结果和分级，或根据缺陷的种类给产品打上标签。

可能研究重复出现的缺陷的原因，并建议更改某些生产步骤。可能检查透明产品的光学畸变，可能为实验室分析提供样品。

8596-208 **纸制品检验员**

(INSPECTOR，PAPER PRODUCTS)(纸制品) DPT：484

GED：3 SVP：4 EC：I5 PA：L47

在压制波纹、层压、印刷、裁剪、划线、涂层、成形、封口和包装过程中，检验纸制品，如，纸袋、纸盒、纸板箱、信封和表格纸等，以确定是否符合技术要求。

按照购货单来检验进货纸张的种类和质量。检查产品有无缺陷，如，起泡、胶斑、印刷重叠及颜色不符等。用皮尺、自动测微计、测量仪器或模板等测量制品的尺寸和厚度。将制品与标准样品进行比较，以检验印刷质量和颜色是否匹配。用天

平称量已涂层和未涂层的产品，计算出涂层的重量。用测试设备检查产品的耐挤压性、含水量及打包特性等。将纸盒放入染色槽内，以检查涂层上有无裂缝、划伤等。随机抽查，清点每一捆或每一个装运箱中制品的数量，以检查数量对否。检查不合格件，将可回收利用件挑出，将无用件送往废品打包机。在检验报告里记录所检验出的问题。

可能根据所检验制品的种类或加工过程，给予相应的称谓，如：

组装检验员
卡片和表格检验员
折叠纸盒检验员
纸袋检验员
纸管检验员

8596-212 **过滤嘴检验员**

(INSPECTOR, FILTER TIP)（烟草） DPT: 664

GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: L47

检验香烟过滤嘴是否有缺陷。

从过滤嘴加工机的传送带上取下样品件，检查过滤嘴是否有脏污、尺寸是否合格，硬度是否合适，贴缝是否牢固，切口是否齐整。用刀子将过滤嘴的纸撕开，检查过滤嘴材料是否合格。用放大镜和刻度尺检查贴缝并测量其长度。在质量控制图表上记下检查所发现的问题。将所检查出的不合格问题通知机器操作工和调整工。

可能计算不合格率，填写生产记录。

8596-220 **投影放大法小另件检验员**

(SHADOWGRAPH OPERATOR, SMALL-PARTS INSPECTOR)（任何行业） DPT: 684

比较器操作员（任何行业）

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L47

使用投影仪将另件放大了的影像投射到屏幕上，来检验小型机械零件或工具，如，齿轮、轴承、凸轮、轴尖、钻头、丝锥和刀具等，看其光洁度和尺寸是否有缺陷。

阅读零件的技术要求，定出所需放大的形状和程度。将图表（赛璐珞圆板，其上印有附有刻度的零件放大轮廓线），放在半透明的比较器（投影检查仪）的玻璃盘上。根据零件尺寸选择合适的透镜，并将透镜插入比较器，手动调节镜子以放大零件投影图。将零件放在比较器的夹具上并固紧。开亮灯，移动调节杆使零件的投影聚焦到图表的轮廓线上。检查零件的投影，看其表面有无缺陷，尺寸是否准确。将合格或不合格的零件分别装在盘中或货架上。记录下工作中所发现的问题。

可能转动夹在夹具中的零件，检查零件的各面和检验零件的同心度。

8596-224 **包装测试员**

(TESTER, PACKAGING)（药品、药物及化妆品） DPT: 684

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L47

检验用于盛装和包装药品和化妆用品的容器和包装材料的物理性能，以确定是否符合技术指标要求。

从生产线上随机选取容器，使用仪表，如，千分尺、平台、光学投影仪、检测器和量具等，进行尺寸和强度检验，确定是否满足技术指标。用扭矩仪来进行去瓶盖试验。把组装容器各部分取下来检验其功能。记录显示容器特性的仪表读数，如高度、宽度、直径、角度和内腔容积等。用标准测量仪表来检验和标定所用的检验仪器，以保证仪表的校准精度。

可能向容器生产线调整人员和监理人员提供有关标准和技术要求等资料，以改进生产程序。可能核实不合格产品所造成的损失。可能对贩卖包装材料的商贩进行质量鉴定，并分析销售品变化情况，来检查包装问题与销售品变化之间的关系。

8596-228 **包装盒检验员**

(CISKET INSPECTOR)（杂类产品制造、未归他类者） DPT: 687

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: H47

用肉眼观察或用手检查已装配好的包装盒是否符合技术要求。

将盒放在台面上以便进行检查。检查盒里的衬里是否有不规则处，如，配合不好，材料褪色、露出钉头、衬垫凹凸不平等。开启并合上盖看是否顺当。检查匣子外观，看封面有无撕破、擦伤、污点、不完整、未对齐、以及表面粗糙等毛病。用溶剂将衬里上和封面上的污点洗掉。用胶将松脱的衬里粘到匣体上。在任务单上标明所出现的缺陷类型，或用粉笔标出不合格的范围，将盒子返回到工人处进行修理。作出报废记录，记下已检查出的报废品的数目，以及报废的原因。

8596-232 **高尔夫球棍检验和称重员**

(GOLF-CLUB INSPECTOR AND WEIGHER)（体育用品与玩具） DPT: 687

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L47

检查高尔夫球棍是否有缺陷，称其重量，以求得摆重，以便配铁头。

肉眼检查高尔夫球棍，看是否有损伤或部件不全等问题。将棍子放在天平的夹具上，棍的把手放在夹具里，棍头伸出并超过支点。读取天平指数以获得摆动重量。将重量合格的头部放在保护袋里，用胶带捆到杆上，用彩色胶带来标出球棍的摆重。将包好的球棍放在运货斗里对不合格的球棍开出返工任务单。

8596-236 **冰球棍检验分级员**

(INSPECTOR-GRADER, HOCKEY STICKS)（体育用品与玩具） DPT: 687

GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: L47

检查冰球棍的缺陷，按质量对其分级。

检查冰球棍的杆和头部的缺陷，如裂纹、边缘破损及接头处胶不牢等。在地板上侧向压冰球棍的头部，来检验把的柔软性。检查木把的木纹，以确定木材的质量。按照等级将球棍放在不同的手拖车里。

可能用蒸汽并将头部放在地上两木块之间将冰球棍的把整直或者调整头部的角度。

8596-240 **球类检验修理工**

(BALL INSPECTOR AND REPAIRER) (体育用品与玩具) DPT: 684

GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L47

检验已加工好的垒球或软球并修理缺陷。

检查球有无缺陷，如，针脚是否歪斜、不平和翘起、有无鼓包、形状是否规则等。用锥子将歪斜的针脚弄直。然后将球放入压平机里将针脚压平。将弯锥从缝里插入球内，将鼓包弄平整。将不能修复的球和形状不合格的球做为废品挑出。记录下合格产品和不合格产品。

8596-244 **高尔夫球棍调整员**

(GOLF-CLUB ADJUSTER) (体育用品与玩具) DPT: 684

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: M47

检验高尔夫球棍的铁头是否符合技术要求，用铅锤调整铁头的角度。用测量仪器测量球杆颈和头的角度，然后与技术要求图进行比较。将头放在木块上，用铅锤敲打来调整颈和头的角度，以符合技术指标要求。

可能用砂纸打磨塑料接头使之与镀铬杆取齐，再进一步将表面抛光。

8596-248 **滑动拉链检验员**

(INSPECTOR, SLIDE FASTENER) (杂类产品制造，未归他类者) DPT: 687

GED: 2 SVP: 4 EC: I PA: L47

测定滑动拉链（拉链）样品，看其是否满足技术要求。

用尺子测量链长，数出单位长的齿口数。检验拉链和齿口的缺陷，比如破损、断裂、毛口或缺齿以及齿间距不均匀。开关几次拉链检验滑动是否容易，拉扣攀是否作用平滑。按缺陷的类型作出报告。通知负责机器故障的监理人，将此报告作为成品鉴定卡的一项结果，并附以成品。检査塑料拉链成品。按缺陷类型对有缺陷的拉链进行分类并退回返修。

8596-252 **玩具检验员**

(TOY INSPECTOR) (体育用品与玩具) DPT: 687

GED: 2 SVP: 4 EC: I PA: L47

检验成品玩具，比如洋娃娃、玩具卡车、脚踏车和其他机械玩具以及各种材料制成的玩具零件，看其是否满足厂家标准。

用目力及手摸检验金属制、木制或塑料制的工件，看其是否有毛病，比如缺口、擦痕或损坏、运动部件失灵或缺少附件。对整体产品就其完整性及安装的精确性进行检验，并确定其结构是否符合技术规格。检验玩具上所贴图案或商标的位置和外形。将有缺陷项目的产品送往修理或回收利用或作为废品，并把合格品转送到下一步加工或包装车间保存。拒收缺陷产品的书面报告或口头报告。

可能进行小修，例如整个油漆、粘接松动的塑料零件或紧固螺丝。可用湿海绵或清洗液揩擦玩具以擦掉油迹和指印。

8596-256 **壁纸检验员**

(WALLPAER INSPECTOR) (纸制品) DPT: 687

GED: 2 SVP: 4 EC: I5 PA: L47

检验壁纸上的图案、配色及印刷缺陷。

将未干透的壁纸从机器轨道上提起或把刚印好的壁纸排在吸水板上。检验壁纸的美学效果、图案和配色，准确地登记颜色和印刷上的缺陷，比如溅色、污斑及变色。把发现的问题报告给操作工以便修正印刷毛病。批准是否把壁纸卷在卷轴上或印刷其余壁纸。

可调查顾客意见并安排换货。

8596-260 **硬质纤维板涂敷线检验员**

(COATING-LINE CHECKER,HARDBOARD) (木料加工和木制品生产) DPT: 667

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L 47

检验硬质纤维板成品，找出油漆颜色缺陷及涂层不均匀性。

检验经过涂敷、干燥后的板，是否有条纹、刷印、未涂区域以及油漆中的杂质。采用标准测试程序和设备在涂敷过的板上进行燃烧和色彩测定试验。核实其是否符合厂方标准。将涂层缺陷通知设备操作工或监理。

可拒收不合格品。可将纤维板进行锯开检验。

8596-264 **眼镜架检验员、分级员**

(EYEGLASS-FRAME INSPECTOR AND SORTER) (杂类产品制造，未归他类者) DPT: 687

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

检验金属制和塑料制眼镜架的镜架零件，例如镜腿、镜框、鼻垫和镜梁、找出伤痕或其它因加工质量或材料问题造成的缺陷。

用可调整的仪器检测镜腿和镜梁。检查成品镜架看是否有缺口、伤痕及外观不佳，看其是否符合技术规格。拆开有问题的镜架。按镜架的大小、颜色和式样分类包装。用削尖的竹棍和清洁用薄绢擦干净镜架周围和残留物和杂物颗粒。保存已检验镜架和所发现缺陷性质的记录。

8596-268 **针剂瓶（安瓿）检验员**

(INSPESTOR, AMPOULE) (药品、药物及化妆品) DPT: 687

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: S47

检验装有药液的针剂瓶，找出所装药液和容器上明显的缺陷。手拿针剂瓶，面对光源或暗背景用肉眼或放大镜进行检验，看是否变变色、有无杂质、干粉是否受潮、针剂瓶密封不良、漏液、玻璃有伤痕以及核实装药量是否符合规定。手拿针剂瓶交替地对着黑白两种背景可使检验工作容易进行。

可清点并记录已检验的针剂瓶的数目并放入容器中。可对传送带上的阻塞予以疏通。

8596-272 **药品、药物和化装品配剂检验员**

(INSPECTOR, DRUGS AND TOILET PREP ARATIONS) (药品、药物及化妆品) DPT: 687

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

检验药物和化妆用品产品以及其容器，是否缺陷。

选取包装中材料，装满的容器或成品的样品进行检验。用肉眼检查管子、瓶、纸板箱或盒罐，是否有缺陷，如缺陷、裂痕、撕坏标签和变色。检查编码和密封带或拉带。用千分尺、量规、尺子或卡尺测量包装组件或容器的样品，看其是否满足所规定的尺寸。将液体灌入产品容器，再全部倒入有刻度的量筒中，以检验容器的容量。用硬度测试仪测试容器盖的密封层。称出重量或计算出样品的容量，核实其是否与标签数据相符。检查样品的外观、颜色、气味、或透明度，剔除不合标准的产品。记录检验与测试的结果。按缺陷类型对残次品进行分类，以便在实验室进行进一步测试、或进行再加工或报废。

可通知包装和生产部门拒收次品，并说明理由。可按所检验产品的类型给予相应的称谓，如：

医药制品检验员

肥皂和化妆品检验员

8596-276　**火柴检验员**

(INSPECTOR, MATCHES)（杂类产品制造，未归他类者）　DPT: 687

GED: 2　SVP: 3　EC: I　PA: L4

检验盒装火柴，是否符合技术要求。

打开样品火柴箱，检验火柴盒标签粘贴和包装情况。查阅技术要求检验图。检查火柴头涂层的质量。点燃数根火柴看其是否能有效而安全地擦燃。进一步检验次品或必要时报废。记录检验结果。

8596-280　**喷漆检验员**

(INSPECTOR, PAINT SPRAY)（任何行业）　DPT: 687

GED: 2　SVP: 3　EC: I7　PA: L347

检验金属或木制品上的喷漆、搪瓷、清漆或虫胶涂层，如家具和家庭用具、体育用品以及通信和运输设备。

检查工件的尺寸、纹理、裂痕、擦痕、未涂上的区域或浓淡差异，是否合乎标准。用符号在工件上标出有缺陷的区域和需要做何种修理。对其它缺陷做出标记或向监理报告，例如焊缝破损或有裂缝以及部件变形、不完全或安装不准。记录报废工件的数目和类型以及报废理由。

可以用砂纸、刷子或喷枪对缺陷进行修补。

8596-284　**家具装运检验员**

(SHIPPING INSPECTOR, FURNITURE)（家具；零售业）　DPT: 687

GED: 2　SVP: 3　EC: I　PA: L347

在家具装运给零售商或用户以前进行检验。

检查家具表面有无缺损、擦伤和裂缝。开关抽屉确保其配合适当。检验家具，看是否配套、有无零件丢失，如拉手和家具腿。用手以适用的涂料混合物擦修伤痕。把钥匙放入布袋中，并将布袋拴在抽屉拉手上。剔出有缺陷的家具，把它们送往修理部门或工厂。

可用肥皂、水和布擦净金属部件。如果包装箱有损坏可重新包装。可用装运单或发货票核对家具，以保证装运无误、地址正确和按规定路线发出货物。

8596-288　**自来水笔检验员**

(FOUNTAIN-PEN INSPECTOR)（杂类产品制造，未归他类者）　DPT: 684

GED: 2　SVP: 2　EC: I　PA: S47

检验自来水笔是否有缺陷。

用放大镜验证笔尖是否对齐，插入测隙规测两尖距离是否符合技术要求。用手工工具分离或闭合笔尖，以调整两尖间空隙。用自来水笔书写，以确定是否字迹清晰、书写流利。用手触摸笔尖检查表面是否有缺陷。对着皮垫抛光工具擦笔尖尖端，使其外形平滑。

可能检验自来水笔尖尖端，以保证其平滑性、外形和尺寸满足技术要求，并给予相应的称谓，如：

笔尖检验工

8596-292　**称球工**

(BALL WHIGHER)（体育用品与玩具）　DPT: 687

GED: 2　SVP: 2　EC: I　PA: L47

在组装前对线绕的软球心或棒球心、表层及缝合线进行分等和配套，以确保每个球的总重量符合标准。

用影图天平称出线绕球心、表层及缝合线的重量。对不合重量标准的表层和球心进行分类和配套，使装配后的球重符合成品标准。把配套的表层和球心合在一起放在装配架上以备缝合机进行组装。做生产记录。

可把缝好的球放在滚压机上压平缝合缝组，并把不完美的地方熨平。可把表层缝于软球和棒球上。

8596-296　**伞检验工**

(INSPECTOR, UMBRELLA)（杂类产品制造，未归他类者）　DPT: 687

伞检查员

GED: 2　SVP: 2　EC: I　PA: L4

检验伞并准备包装。

打开折叠伞架检验伞面图案是否匹配、有无破损及缝合缺陷。检验伞架有无缺陷，例如伞肋弯曲、缺伞顶。用剪刀剪开松驰的伞线。将待修伞堆在一起。折叠好合格的伞并按下伞杆末端处伞栓按扣。把伞插入套中组成成品。

8596-300　**圆珠笔和铅笔检验员**

(PEN AND PENCIL INSPECTOR)（杂类产品制造，未归他类者）　DPT: 687

GED: 2　SVP: 2　EC: I　PA: L47

检验圆珠笔和木制铅笔，是否有缺陷。

将圆珠笔和铅笔的颜色、式样和其上所印的说明同技术要求相比较。用选出的圆珠笔样品书写，确定笔芯的下油机构是否有效。检查圆珠笔和铅笔是否有缺陷，例如压痕、擦伤或笔芯错位。将拒收的笔按问题分类，以便再加工，把圆珠笔和铅笔装入箱内。

8596-304　**生产线检验员**

(PRODUCTION-LINE INSPECTOR)（杂类产品制造，未归他类者）　DPT: 687

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

检验各种小型成品，例如正在通过传送带的瓶盖、钮扣、砖瓦、纸夹、火柴或类似产品。

观察通过传送带的产品。取下有缺陷、破损、裂口、没粘好的或是有其他缺陷的产品并把它们放到废品传送带上或放入容器中。按产品的形式、颜色、大小和其它特征进行分类。疏通阻塞。

可从传送带上抽取产品进行检查或测量，确定其是否符合标准或送样品到实验室进行测试。可装满进料斗，并控制传送带的速度。可按所检验产品的类型，并给予相应的称谓，如：

钮扣检验员

软木塞和瓶盖检验员

纸夹式火柴检验员

8596-308 **蜡纸检验工**

(STENCIL EXAMINER)（纸制品） DPT: 687

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

在安装底纸前先检验用于复制材料复本的蜡纸是否有缺陷。

手持蜡纸于荧光检查仪的上方，以确定是否有缺陷，如孔洞、破质和表面不良。除去有缺陷的蜡纸。在每两张蜡纸之间垫入一层绵纸，以保护蜡纸。用量具测量蜡纸的尺寸看其是否合乎规格。

8596-399 **其他杂类产品检验测试和分级**

(OTHER INSPECTING TESTING AND GRADING OCCUPATIONS: MISCELLANEOUS PRODUCTS)

本残余类包括未归他类的杂项产品的制造、生产、安装及修理的检验员、测试员和分级工，例如测量，检验和包装台球桌套者、检验及整修抛光织物轮者、对扫帚苗进行分选和打捆者或检验用过的啤酒箱者。本类定义中的职业名称典型例子有：

台球布检验工（体育用品与玩具）

扫帚苗检验工（杂类产品制造，未归他类者）

抛光轮检验工（服装与织物）

回收包装箱检验工（啤酒）

皮箱检验工（皮件）

8598 —— 产品制造、组装和修理的壮工和其他简单工作的职业，未归他类者

本细类职业包括劳务和其他未归它类的职业，其职责如职务名称 02-190 所述，有关制成品的生产、组装和修理。业务活动包括：清洗、掺合、浸渍、涂敷、修理、切割、修饰和其它组装及最后完成杂项产品。

杂类产品的组装和装修

从 8598-110 至 8598-162

8598-110 **粘合工**

(GLUER)（任何行业） DPT: 687

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

把纸、布、皮革、木材、金属、橡胶或塑料等材料按下列规定程序粘合在一起。

用刷、浸渍、拿着材料对着转动的浸透粘合剂的刷子或使材料通过粘合机而将粘合剂涂于材料表面。用手或机动辗滚将材料压在一起，或用夹具夹紧材料使之粘在一起。用布或海绵擦掉粘缝处多余的粘合剂。

可按技术要求混合粘合剂并填满粘合剂贮箱，可从事粘合某种特定产品，并给予相应的称谓。

8598-114 **总装配线壮工**

(LABOURER GENERAL, ASSEMBLY LINE)

（任何行业） DPT: 687

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

在组装各种小型机械产品、电气产品或其他类型的产品中，如食品研磨机或混合机、婴儿四轮车、防身器和其他产品中，履行下列任何职责：

用手工、镊子或钳子按规定的相互关系将各零部件安装定位。用手工工具或便携式电动驱动工具拧紧螺栓或螺丝、切割、胶结或其他方法将零件连接固定在一起。用事先装好的机器（如矫正机、冲孔机、丝锥、点焊或铆合机），在装配线上进行紧固、过盈装配或整修多余的材料。用固定的仪器或测试设备检查组件。用各种简单测试手段测试机构的功效。

有的可按生产需要分配到各工作站。可在某种特定的装配程序或组装某一特定产品中专业化或安装特定产品，并给予相应的称谓，如：

运动帽组装工（体育用品与玩具）

8598-118 **钢笔和铅笔组装工**

(ASSEMBLER, PENS AND PENCILS)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 686

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: L4

使用下列方法之一组装钢笔和自动铅笔：

1.将各部件，如笔杆、卡头、笔帽、顶部按钮放入自动组装机的进料斗中。从机轴上拿起装好的钢笔或铅笔并测试松放部件的机构。出故障时按下按钮停机。

2.按技术要求选择钢笔或铅笔的零件。借助棱、孔、槽缝将零件装在一起，把箍、叉、尖等件紧固到零件上。把零件安放在位于压力机冲头下的夹持装置内，踩踏板降低冲头，将联动的零件压装在一起，或者把零件放在箝住叉尖或箍的机器的夹持装置中。用手将联动的零件安在一起，或者把有螺纹的零件拧接在一起。

在安装时可能使用气动夹持器或螺旋夹持器或者使用装有竖轴的转台夹持零件。可将银边滑装入笔杆凹槽或把零件插入手动挤压或卷边工具中，以便把银边装紧。可以手持金属或塑料零件对着抛光轮进行抛光。

8598-122 **空心手柄小刀组装工**

(KNIFE ASSEMBLER, HOLLOW HANDLE)

（珠宝和贵金属制品） DPT: 687

GED: 1 SVP: 2 EC: 13 PA: L4

组装空心手柄小刀时履行下列任何职责：

把模压制成的两个半刀柄配起来以制作空心刀柄，把半体

刀柄放在机器工作台上，踩踏板并围绕半体刀柄绕上几匝线。将刀柄放在悬挂架的钩上，浸入焊剂槽准备进行锡焊。由屏蔽传送带载运刀柄，通过焙烧炉将两半个刀柄焊在一起并把线烧断。将锡焊后的刀柄固定在磨床夹具中，并踩下踏板铣平手柄端面，用压力枪将规定数量的粘合剂填满已磨过的中空刀柄。把刀片的连接端插入空心柄中。将小刀放在传送带上送到粘接炉处。从焊接炉取出已焊好的小刀并把它们放在托盘上。

8598-126 **特制刷和拖把安装工**
(ASSEMBLER, SPECIALTY BRUSH AND MOP)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 687
GED: 1 SVP: 2 EC: I5 PA: L4

在安装各种清洁工具，如刷子和拖把时，履行下列任何职责:

将塑料的、木制的、金属或橡皮的部件按规定的顺序排好，以便制做产品，如橡皮滚子、刮冰刀或扫雪刷头。用手或用工具或事先装好的机器，如压力机或铆合机，通过螺栓、螺丝、箝夹或胶结料将各零件紧固在一起。

用电加热器加热拧好的金属丝刷子头的对接端，并把加热端插入塑料把的孔中。用手将塑料鬃毛蘸上粘合剂插入塑料制扫帚或小扫帚的顶部。将预先切好的多孔塑料片或卷曲的黄铜网折迭好，插入把柄中，制成擦盘器或盆罐清洗器。安装黄铜丝刷、亚麻布制清除器滚子和塑料把手以便制成亚麻布滚刷。把做成一定形状的金属杆插入拖把端部的捆绑材料并捆扎紧或锁好拉链以保护拖把头。把弹簧和手柄钉在把上，将金属丝卡钉的头插入手柄的孔中制成尘土拖布的把。捆好并包装以备装运。将产品放在陈列卡的悬片下，并粘在塑料套上。

可按所装产品的类型给予相应的称谓，如:

扫帚安装工
铁锹柄安装工
小笤帚安装工
尘土拖把制做工
亚麻布滚刷安装工
海棉拖把安装工
扭合金属丝刷安装工

8598-130 **帘-幕杆组装工**
(CURTAIN-ROD ASSEMBLER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 687
GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: L4

组装帷幕横杆以备装运。

人工将横杆固定在装配台夹紧装置中，把绳索、主滑道、尼龙滑块和滑轮插入杆槽中。套装上位于杆两端的制动夹以完成组装工作。用便携式电动与螺丝机安上金属螺丝使零件紧固。将成品杆包装于管中并放于手推车上。

可用剪子将绳索剪成一定长度。

8598-134 **过滤器组装工**
(FILTER ASSEMBLER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 687
GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: S4

为工业与民用的加热和冷却装置安装玻璃纤维过滤器。

在多孔金属板或经过处理的纸板之间放进预先切好的经过处理的玻璃纤维层，进行加固。将组件插入卡纸板框或铝框内，并沿加固板和边缘将框边折起来。用胶和扣钉将框边固定。用胶带封住框边。

可通过把玻璃纤维棉胎和两侧铝板滑插入外框的方法进行组装。

8598-138 **滑动拉链折叠粘合工**
(FOLDER-CEMENTER,SLIDE-FASTENERS)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 687
拉链折叠胶合工
GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: L4

通过对带的粘接、叠合和加压来装修滑动接链的端部，以加固并改进其外观。

在布上刷胶，把两个粘合面迭合在一起，并将之插入气动压力机的经过预热的两个夹钳之间。踩踏板使压力机两个夹钳合拢。在一个动作循环完成且夹钳打开时，从压力机上取下粘好的滑动拉链。

8598-142 **宝石零件组装工**
(JEWELLERY-PARTS ASSEMBLER)（珠宝和贵金属制品） DPT: 687
GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: S47

用手工或机器使用下列方法之一来贴附或固定宝石零件，以便生产手镯、项链、饰针或耳环:

1.用尖嘴钳夹住连接环，把环接口拧开。将宝石零件滑动装入打开的连接环中再把接口咬紧。

2.用手工将宝石零件置于机器的夹钳之间。选择针或夹片，把其端部插入宝石零件的孔中。踩踏板合上机器钳口，并把接口压紧。用肉眼检查，并剔出次品。

可用手动剪切器将饰链或饰带切割成规定长度。

8598-146 **灯罩连接工**
(LAMP-SHADE JOINER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 687
GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: L4

用加压杆将预先切好的羊皮纸的边缘粘在一起制成灯罩。

踩踏板升高加压器的上杆，并把羊皮纸边缘置于下杆上。将胶水刷于纸边上。把羊皮纸弯成一个环形，并将另一边置于已涂胶的边的上面。松开踏板使上杆落于纸上，压紧两个边使之粘牢。

8598-150 **项链组装工**
(NECKLACE ASSEMBLER)（珠宝和贵金属制品） DPT: 687
串珠穿线工
GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: L47

将串珠或其他零件穿于细金属丝或细线上，制成项链。

按照规定大小、颜色或形状选择串珠。将串珠在肥皂、水或其他清洗液中进行清洗。用针将金属丝或线穿过串珠。数出项链上串珠数目，确保其符合标准。在线上打结或将金属丝弄弯并连接上紧固物来完成穿线操作。

8598-154 **油漆辊缠制工**

(PAINT-ROLLER WINDER)(杂类产品制造，未归他类者) DPT: 687

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: S4

在管子上螺旋形地缠绕和粘合织物以制做油漆辊。

填满涂胶器的贮料箱。将管子装在电子驱动的机器主轴上，开动机器使管子转动。将条状织物拉过胶水箱的出料口，使胶水均匀地涂在织物下表面上，或者用刷子将胶水涂于转动的管子上。在织物被螺旋形地缠绕并粘在管子上时，将预先切好的织物条对准转动管子的粘合面使之粘于管上。从机轴上取下缠好的管子。

可能用电动剪切器将织物条剪成规定长度。

8598-158 **滑动拉链链条组装工**

(SLIDE- FASTENER- CHAIN ASSEMBLER)(杂类产品制造，未归他类者) DPT: 687

拉链链条组装工

GED: 1 SVP: 2 EC: I5 PA: L47

用自动滑动设备将滑动拉链的两个链条连接在一起。

调直两个分开的链条（齿式凹口)。再将两个分开的链条从机器辊下穿过，并穿过夹头。拉紧链条的端部使各链齿锁住。拉动使链条扣在一起的闭锁夹头以形成拉链。检查拉链，用剪子剪去残次链节，并用粘合带或手工钉书机拼接各段。

8598-162 **保温瓶组装工**

(VACUUM-BOTTLE ASSEMBLER)(玻璃) DPT: 687

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: L4

在生产线上使用下列方法之一安装保温瓶：

在涂胶机垫上方翻转容器使硅酮涂于容器的带螺纹的部位，并将此容器放于传送带上。在瓶底上安装塑料制保护垫，并把玻璃瓶插入容器大瓶上套装橡皮衬垫和塑料肩垫。在瓶口塞上塑料塞或软木塞。在容器的带螺纹的嘴部拧上塑料饮用杯。将包装硬纸板放于容器上方并从传送带上取下来。将容器包装在硬纸箱内以备装运。

可在安装前将绝缘垫垫于充气容器的内瓶上，并给予相应的称谓，如：

装垫工

杂类产品的清洗、混合、浸渍和涂敷

8598-182 至 8598-210

8598-182 **手工桶衬工**

(BARREL LINER, HAND)(木材加工和木制品制造) DPT: 687

GED: 1 SVP: 2 EC: I5 PA: M4

用密封材料涂敷大桶和小桶的内表面，如用热石蜡和沥青涂敷以防泄漏和防止贮液与木质接触。

将桶抬起放于加工位置。开启电热锅熔化密封材料。用刷子将熔化了的密封材料涂于桶的内壁及桶盖上。

也可用喷涂设备将密封材料涂于桶的内壁。

8598-186 **搪瓷清洁工**

(CLEANER, PORCELAIN-ENAMEL)(任何行业) DPT: 687

GED: 1 SVP: 2 EC: I56 PA: M47

为在各加工阶段清洁涂上搪瓷的金属器件，履行下列任何职责：

使用转刷或手刷及刮削工具在烘烤前从孔洞及工件的指定范围处刷掉或刮去干搪瓷。用肉眼检查搪瓷工件是否有毛病。用油石、砂纸或浮石磨光工件，磨去污物、砂眼和隆起处，准备复盖涂层或再次喷涂。将搪瓷刷入缺口修理小的缺陷。在工件上作标记或予以分类，指明是进一步修理还是继续加工。用手从浸渍过的部件上擦去多余的搪瓷或用气管子吹去尘土。用布或水管子清洗工件除去有毛病的素瓷，在浸渍和喷涂前将其悬挂于架上进行干燥。

可对工件标上生产号、件号或其他编码。可按所清洁的搪瓷产品的类型给予称谓。

8598-190 **制蜡烛壮工**

(LABOURER, CANDLE)(杂类产品制造，未归他类者) DPT: 687

蜡混合工

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: H34

按照配方混合蜂蜡与石蜡以制做蜡烛，并帮助其他工人搬运材料。

按照配方量定配料，如蜂蜡、石蜡和化学添加剂，并装入桶中。调整恒温器以加热料桶。用木桨搅拌配料将熔融的混合物调合均匀。用水、肥皂和洗涤剂清洗蜡槽、料桶和加工设备。帮助其他工人装卸卡车与设备。通过人力或用手推车将材料、产品和设备运到仓库交给别的工人。

可从线轴上的烛芯线再次穿过铸机内的模子。可以分批混彩色蜡，并核实色彩是否符合标准；有的可以做出批量和所混合的料量的记录。

8598-194 **浸渍壮工**

(LABOURER, DIPPING)(任何行业) DPT: 687

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: L4

使用下列方法之一将下列物件浸入油漆浴槽内以便在工件上形成保护涂层或装饰涂层，如帘幕杆端、门挡、划线钢笔或擦字铅管以及其他物品：

1.使用皮革包面的木槌把物件钉到有凸出钉尖的安装板上。用手工将物件浸入油漆槽内，使安装板保持水平位置。将板装在浸渍架上，并把该架送到传送带上面将物件送到干燥炉去。

2.用手工将物件放入夹紧装置，同时按下两个按钮以启动气动压力机，将物件置于橡胶浸渍板上的槽内。拉动手柄使保持架沉入油漆溶液中。取下浸渍板并放在手推车上。

3.将玩具部件挂在架空传送带的钩上，以便进行浸渍和喷涂操作。从钩上取下涂好漆的部件。按照玩具的涂漆形式改换架空传送带的钩。

可用桨搅动容器中的油漆以确保颜色深浅均匀一致。

8598-198 **纸制锥体浸渍与干燥工**
(PAPER-CONE DIPPER-AND DRYER)(纸制品) DPT: 687
GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: L4

在石蜡与松脂溶液中处理纸制锥体和管子，并在干燥箱内进行干燥。

在容器中溶化石蜡并加入松脂。将纸制锥体与管子装入篮内并浸入熔化了的溶液中。在到达预定时间后，从容器内取出篮子，从物件上吸去混合液，然后放在一边，以便送到干燥箱。将纸制锥体管子包装于纸箱内并开始通风。将经过干燥的纸锥和管子包装于纸箱内。

可能用表面研磨机磨光锥尖和管头。

8598-202 **酸洗工和浸渍工**
(PICKLER AND DIPPER)(珠宝和贵金属制品) DPT: 687
GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: L4

在宝石及宝石配件上涂敷酸溶液以便保护金属在锡焊过程中不被氧化，并清洗已焊过的物件。

将宝石件或宝石配件放入筛网中或挂在架上。将物件放入沸腾的酸溶液中浸一定的时间，使之形成保护层，从而在焊接时不被氧化。抬起筛网或架子酸槽中取出宝石及宝石配件，并在炉中加热使涂层变硬。将焊过的物件浸入化学溶液和水里以除去涂层。再放入炉中将清洗后的物件烘干。

可能将小物件放入热锯屑中滚动使之干燥，如耳环、饰针等。可将宝石或电镀物件装入超声波浴锅内进行涂敷或清洗。

8598-206 **涂镜工**
(MIRROR COATER)(玻璃) DPT: 887
GED: 1 SVP: 2 EC: I5 PA: H4

用保护涂层材料，如铜、虫胶漆和油漆，喷涂镜子。

从干燥台上取下镜子，并把镜子放入喷涂室里，用喷枪在整个涂银表面喷涂保护涂层。用纸盖住镜子以防粘结，把镜子放在架上以备装运。

8598-210 **喷涂室清洁工**
(SPRAY-BOOTH CLEANER)(任何行业) DPT: 687
GED: 1 SVP: 1 EC: I67 PA: M34

手持刮刀、刷子和溶剂对喷涂室或喷涂箱的内表面进行刮或擦，去掉油漆沉积层。

手工剥除喷涂室或喷涂箱内表面的化学涂料膜。用蘸有溶剂的刷子刷或用刮刀刮其表面以除去粘在壁上或开花板上的涂层，彻底进行清洁。用化学溶剂喷枪将保护涂料喷涂于所有表面上。用护板盖住喷涂室或喷涂箱的地板。

修理、切割和整修杂类产品
8598-230 至 8598-246

8598-230 **蜡笔切割工**
(CRAYON CUTTER)(杂类产品制造，未归他类者) DPT: 686
GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: L4

用切割刀具将蜡棒切开做成彩色蜡笔。

将若干段蜡棒放入模具中并转动手动螺杆将模具位置固定好。启动回转刀具并通过在模具中的小孔操纵刀具把蜡棒切成规定长度。打开模具，把长度切好的蜡笔放入箱内以备储存。清理多余的蜡。

8598-234 **拉链修理工**
(SLIDE-FASTENER REPAIRER)(杂类产品制造，未归他类者) DPT: 687
拉链修理工
GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: L47

修理和调整有缺陷的拉链。

对拒收的拉链检查其缺陷类型和所需的修理范围。用金属针从拉链上橇下多余的或破损的拉链节（齿或凹口）和损坏了的滑头。用针分开替换用链节的叉股，用手钳把链节安装在拉链带上。用手工工具将拉链切一定长度。用钳子将底栓插在拉链两端并固定其上，使两条带连在一起，并使滑头到此停止。将滑头装在拉链上，并用卷边工具将滑头两测沿卷边以啮合各链齿，并保证均匀滑动。在整个拉链上拉动滑头进行检查。

8598-238 **扫帚修整工**
(TRIMMER, BROOM)(杂类产品制造，未归他类者) DPT: 687
修剪工
GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: L4

用旋转刀具将扫帚切割成规定长度，除去不整齐的扫帚苗。

按规定的扫帚长度标定指示器位置。将扫帚在转台上固定就位，推动转台把扫帚边缘送人转动的刀上。检查扫帚并除掉不合格的扫帚苗。剪去在缝合过程中所用细绳绳头。

8598-242 **纸垫巾修整工**
(TRIMMER, PAPER-DOILIES)(纸制品) DPT: 687
GED: 1 SVP: 1 EC: I PA: L4

用手在带形纸垫巾的边缘或中心处整修掉多余的纸。

拿起内有纸垫巾的一捆纸，放在压纹机一端的台子上。用木槌敲击纸捆边缘使它变松，用手把多余的纸从纸垫巾边缘中抽出，或用钎杆的钝端从纸垫巾设计的孔里捅出多余的纸。将经过整修的纸垫巾打捆并放入纸板箱内。

8598-246 **壁纸准备工**
(WALLPAPER PREPARER)(纸制品) DPT: 687
GED: 1 SVP: 1 EC: I PA: M4

准备壁纸卷以进行印刷。

从成卷的壁纸架上剥下包装纸。用刀子割去撕破、弄脏或弄皱了的部分。用手推车或在地上滚动纸卷架，把它们运到印刷机处。工作结束时，清理机器工作区。

可能让材料通过底层涂敷机，在纸上涂敷底层。

杂类产品制造

8598-266 至 8598-286

8598-266 **装袋机进料工**

(BAGGING- MACHINE FEEDER)(任何行业) DPT: 686

包装缝合机进料工

GED: 1 SVP: 2 EC: I6 PA: M4

把袋筒放入机器中缝袋口或缝上袋口粘合带进行封口或者制成自封式袋的封口摺边。

从工作台上拿起袋筒并逐个放在运转的传送带上，送到机器处缝合袋口，并剪去细线和带子。用压缩机压板和压头这类装置将产品装入袋中。把装好产品的袋子送入缝口机将上口封住。

可用秤检验包装的重量，拒收超重和重量不足的袋子。可按所封端口的数目给予相应的称谓，如:

单端缝合工

8598-270 **皱纹纸机操纵工助手**

(CREPING-MACHINE-OPERATOR HELPER)(纸制品) DPT: 687

GED: 1 SVP: 2 EC: I5 PA: H4

进行协助皱纹纸机操作的例行工作。

用手推车将纸卷从库存区运到皱纹纸机处。帮助操作工将纸卷安装到机器上。把桶装染料运到机器处并灌满染料箱。称量成品纸卷的重量。用扫帚和抹布清理工作区。可参阅职务名称 02-160 中的定义。

8598-274 **便笺本手工粘合工**

(PAD GLUER, HAND)(纸制品) DPT: 687

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: M4

粘合纸迭的一端并将其切成几段，以制做笔记本或便笺本一类产品。

在纸叠上部和底部放上封面。在纸叠的一端用刷子涂胶。用粗平布盖住端部并刷胶。用切纸机将纸叠切成几段，并搬上拖运机。

8598-278 **铅笔坯料加压工**

(PENCIL-BLANK PRESSER)(杂类产品制造，未归他类者) DPT: 687

GED: 1 SVP: 2 EC: I5 PA: M4

履行木质铅笔制造的各项职责:

把打开的夹具放在压力机两爪之间，以便于先涂粘合剂、并装好铅的条板放在夹具中定位，以便在粘合剂干燥时保持木质铅笔条板不动。拧侧面的蝶形螺母、上紧夹具并牢固地夹住铅笔坯料。将成迭的夹具放在水压机下、踩踏板使两爪合拢。踩踏板打开压力机取出金属夹具。将坯料放在砂磨机给料斗中，除去坯料上多余的胶和铅。将打磨过的铅笔坯料放入进料斗，通过传送带把坯料送到圆整机。用手工工具更换和调整砂纸夹具。

8598-282 **高梁扫帚材料准备工**

(PREPARER, CORN BROOM MATERIAL)(杂类产品制造，未归他类者) DPT: 687

GED: 1 SVP: 2 EC: I7 PA: L4

在装配前使用下列方法之一准备高粱材料:

对着旋转圆柱上的齿，刷去高粱杆端部的谷粒和谷壳。在桌子上拍打高粱杆，把端部弄齐。对着量测标尺将高粱杆放在桌上，降下刀具将高粱杆切成规定长度。使高粱杆过梳，把长稍者从短稍者中分离出来。将长、短稍者分别聚集成束并拉过梳齿，先过粗端，以便把它们弄直。把成束的高粱杆捆成捆，将之堆于架上以备进一步加工。

也可从事某种特定的工作，并给予相应的称谓，如:

扫帚清理切割工

8598-286 **箱面加固工**

(TRUNK COVERER)(杂类产品制造，未归他类者) DPT: 687

GED: 1 SVP: 2 EC: I5 PA: L4

将已制备好的金属片材钉于箱体和箱盖上以保护和加固箱部件。

将箱子或箱盖置于铁砧上。把金属片材置于箱子各侧面或箱盖上。用空气动力枪把金属片材钉于箱的部件上。将箱面已加固的箱子与箱盖放在传送带上以备进一步加工。

其他简单工作职业

8598-306 至 8598-399

8598-306 **装子弹夹机进料工**

(CLIP- LOADING- MACHINE FEEDER)(炸药) DPT: 686

GED: 1 SVP: 2 EC: I5 PA: H4

给把子弹装进子弹夹的机器进料，准备用于小武器弹库。

将弹夹和已装好的子弹送入机器的进料口，该机器自动将弹夹压上子弹，准备用于小武器弹库。观察机器运行情况，发生堵塞时则停机并用金属棍桶开堵塞的弹夹和子弹。

8598-310 **镀银机进料工**

(SILVERING-MACHINE FEEDER)(玻璃) DPT: 686

GED: 1 SVP: 2 EC: I PA: V H4

在镜子镀银过程中履行下列任何职责:

阅读表明应加工的平板玻璃尺寸的任务单。使用真空吸杯帮助搬运沉重的平板玻璃，即吊起、装运并将平板玻璃放在卡车车厢底板上。开动装有玻璃的货车使之靠近镀银机。在助手帮助下将平板玻璃放在玻璃镀银机的传送带上。在传送带端部取下镜子，把它放于卡车上。在每块镜子之间垫上纸张，避免镀银面的接触。用货车将玻璃送到下一工段并将空车拉到镀银机附近。

8598-314 **子弹带拉直打印工**

(BANDOLEER STRAIGHTENER-STAMPER)(炸药) DPT: 687

GED: 1　SV: 2　EC: I　PA: S4

制备织物子弹带以备插入装有小型弹药的弹夹。

用小刀将子弹带捆打开，展开、拉直并按指定的数量分堆堆置。阅读工作任务单并在每个弹带上印上名称数据，以便由其他工人进行下一道包装工序。记录每班内所加工的子弹带数目。

8598-318　**图样选择——涂贴工**

(DECAL SELECTOR-APPLIER)（铁路运输）　DPT: 687

自动识别车辆图样板印刷工

GED: 1　SVP: 2　EC: I　PA: L4

选择图样并在铁路货运车上粘贴已编号的图样，用以实现自动识别系统。

查阅车辆识别标志图，选出与刚完工的铁路货运车匹配的有编号的印贴图样。用布或溶剂洗净货车应用样板复盖的表面。取下图样背面的保护纸，使用样板把它们贴在清洗过的货车表面上。用辊子或棱板赶除气泡将其贴平。用漆刷在图样上涂清漆。记下数据，如货车的车型、容量以及所用的图样编号。

8598-322　**装饰用石镶嵌工**

(ORNAMENTAL-STONE SETTER)（珠宝和贵金属制品）　DPT: 687

GED: 1　SVP: 2　EC: I　PA: S47

使用下列方法之一，在贵金属制珠宝物品上安装装饰用石：

1.用小锥把粘结剂填在宝石座中，并用镊子把装饰用石粘牢在每个宝石座上。2.在宝石座上安放装饰用石并用手工工具将其周围压爪压好。

可按照安装装饰用石的方法或装饰用石的类型给予相应的称谓，如：

箱装工

仿制金刚石镶嵌工

8598-326　**印记填充工**

(STAMP FILLER)（任何行业）　DPT: 687

GED: 1　SVP: 2　EC: I7　PA: L47

使用刷子、滚子或刮刀在物品上加印文字和填充印痕，以形成彩色识别标志、型号或图案。

阅读有关填充指导的工作任务书。用蘸有溶剂的布擦洗需着色的部位。用特定颜色的颜料、油漆或油墨填充字母或图案凹痕。擦去印痕周围的多余材料，只留下用带色材料填好的印痕。

可用压力机在物品上打印记说明。可能在红外线炉内对填充后的工件进行干燥。

8598-330　**造船厂壮工**

(LABOURER, SHIPYARD)（船舶制造和修理）　DPT: 687

GED: 1　SVP: 1　EC: O56　PA: H34

在造船厂内履行下列任何职责：

用手推车或小机车进行车辆的装车和卸车。清洗卡车和其他车辆。用扫帚和水管冲洗船只、码头、干船坞或其他工作区。用锤子和橇棍打开运货包装箱。对木材、金属材料和废料进行分类。收集并抛弃垃圾。在船的内底板上及甲板接缝周围倒入胶粘剂以在面上贴面砖或形成不透水接缝。用手或机动金属丝刷从船的金属表面上刮下油漆和锈垢。帮助熟练工收集和供给材料。

8598-334　**漆刷粘毛工**

(PAINT-BRUSH BONDER)（杂类产品制造，未归他类者）　DPT: 687

环氧树脂涂敷工

GED: 1　SVP: 1　EC: I　PA: L4

用环氧树脂粘合液分配器在金属包头里粘鬃毛以生产油漆刷。

在容器的注液出口下面夹住几个已填鬃毛的金属包头。踩动踏板将一定量的粘合液注入每个金属包头中。摇动喷嘴下面的金属包头，一直到粘合液足以粘住鬃毛为止。把粘好鬃毛的刷子头放入托盘上并放入干燥室。

8598-338　**装架工**

(RACKER)（珠宝和贵金属制品）　DPT: 687

GED: 1　SVP: 1　EC: I　PA: L4

将宝石物件装在架上以便进行镀膜、除油和上珐琅。

把宝石排成行，或者把它们系在架上，或把装饰珠穿上细金属线并钩在垂吊架上。加工后再把装饰珠取下并放入托盘，或用钳子将宝石物件，诸如耳环、项链、手镯等系在架上或钩住，并把架子送到镀膜车间。

可从每块宝石上刷下杂质颗粒以便涂色。

8598-399　**制品制造、装配和修理中壮工和简单工的其他职业**

(MISCELLANEOUS OCCUPATIONS IN LABOURING AND OTHER ELEMENTAL WORK, PRODUCT FABRICATING, ASSEMBLING AND REPAIRING)

本残余类职业包括未归他类的杂类制造、装配和修理壮工和简单工作工人。例如：装配印台、烟筒、广告信号、按钮、滴眼器和毡尖笔的工人，装配墨镜镜片以及捆扎纸标签的工人。本残余类定义中职业名称的典型例子有：

广告信号按钮组装工（杂类制品制造，未归他类者）

捆纸袋工（纸制品）

滴眼器组装工（玻璃）

镜片装配工（科学和产业设备，未归他类者）

印台修整工（杂类制品制造，未归他类者）

8599——其他产品制造、组装和修理职业，未归他类者

本细类职业包括未归他类的杂类制品制造、组装和修理业务，例如以种类繁多的原料制成的军火、乐器、体育用品、刷子和拖把、拉链、袋子与假发等制品。工作内容包括：用手工或机器进行校准、整修、填充、切割、撕开、组装、调整、修饰、拧扭和缠绕。与金属制品的制造和组装有关的职业已归入

子类 851／852。与电气和电子设备有关的职业已归入子类 853，但不包括土建施工工作。

军火、炸药和烟火的制造和装配职业，未归他类者
8599—110 至 8599—194

8599—110　**军火工**
(SAMMUVITION　WORKER)（政府服务）
DPT：684
GED：3　SVP：6　EC：B6　PA：H347

检验、测试、维修和储存军火，诸如炸弹、爆破筒、烟火、火箭和相关部件。

用精确的量具和测试设备对材料的功能和使用可靠性进行检测。用手工和电动工具及材料装卸设备遵照厂方技术说明拆卸、修理和重新组装军火。组装军火、填充炸药、插入元件以备投入使用。按照技术手册清擦、储存和维护军火。用温度计和湿度计检查储藏室的温度与湿度。按照规章、通过燃烧、浸湿或引爆的方式处理受到损坏，有泄漏和到达储存期限的军火。

8599—111　**弹药技术员**
(AMMUNITION　TECHNICIAN)（军事）

作为部队弹药队成员，检查、修理、维护、储存、运输和处理炸药和弹药。

履行职责名称 01—300 的职责。检查弹药，解释图纸和技术要求，拆卸和组装弹药以评估使用状态。修理和试验弹药。用刷子和喷化设备在弹药上涂漆。保管弹药日期卡。拆毁、销毁或中和多余的、过时的或变质的弹药和炸药。准备、放置和点燃为销毁战时准备使用的成堆弹药的爆破弹药。准备、装载和发运弹药和炸药。驾驶载重量达 3 吨的卡车。

GED：3　SVP：6　PA：M478　EC：B6　DPT：684

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	4	3	4	3	3	4	5	4	19	0Y

8599—112　**烟火制作工**
(FIREWORKS MAKER)（炸药）　DPT：684
GED：3　SVP：5　EC：I6　PA：M47

按照技术要求制做烟火，例如高压弹、喷花、带色烟花和特殊设计的烟花。

用天平、手工搅拌机和金属筛按照配方对制作炸药用的化学药品进行称重、混合和过筛，以便生产出各种颜色的烟火和产生各种声响效果的烟火。用木棒、木槌或水压机将药粉填入壳、管并压其到位。用金属丝、硬纸板和手工工具，按照技术要求把各种烟火部件组装并连接制成特殊设计的产品。

可能使用事前由其他工人按配方制成的化学药品。

8599—114　**曳光弹药机操作工**
(TRACER—BULLET—CHARGING—MACHINE OPERATOR)（炸药）　DPT：682
GED：3　SVP：5　EC：I5　PA：M47

操纵多工位机器，自动地把次级点火剂、点火剂及曳光药粉装入弹壳并压实制成军用曳光弹。

操纵多工位机器并观察导轨和工位，检查有无故障和堵塞。用手指或木制工具清理堵塞的模具、漏斗和子弹。观察组装台旁的模具，并用手将弹壳插入进料管处漏插的模具中。经手动压力机把弹壳压入模具。用手工工具通过转动定位螺钉和调整防松螺母来调节压实冲头的行程。用手工工具更换磨损或损坏了的冲头、模具或脱模顶针。在高精度的天平上从每个装装填工位上称取火药样品，并调节刮刀高度或改变取药的深度并测试其压实程度。在地秤上称出已装药弹壳总重量以确定所生产的数量，并将生产数据记入日志。抖空装运机的药粉袋，放入装药碗中，并把空弹壳倒入进料斗中以补足机器的进料。用风管和湿布清擦机器。

8599—118　**猎枪弹体制作工**
(SHOTGUN— SHELL— BODY　MAKER)（炸药）
DPT：682
GED：3　SVP：4　EC：I5　PA：M347

操纵一组机器，将纸管切成一定长度，压缩到一定尺寸并浸渍亚麻籽油制成猎枪弹体。

用测微计和塞规选择和测量心轴和模具以核实特定的弹体尺寸。用手工工具安装和调整心轴、模具、切割辊，并给拾取时留出伸入手指的空间。转动阀门使油通过模具托架，循环流动，并起动机器，观察机器是否有故障，调节油的流动，以有利于通过一定内径的管子的模具，并用油浸渍管子，防止管子变硬。用手或尖头棍疏通模具、心轴和进料槽堵塞的管，用风管吹出油路中的阻塞物。检查纸管端部是否压破或撕裂。定期用量规核实管子的内径，把管子倒入料斗。用油壶和注油枪对机器进行润滑。

可能用卡车装运装在桶内的管子出入于干燥室，并记录进入的日期和时间。可能记录干燥室的温度。

8599—120　**猎枪弹管制作工**
(SHOTGUN—SHELL—TUBE MAKER)(炸药)
DPT：682
GED：3　SVP：4　EC：I5　PA：M34

操纵滚压机将纸糊卷入生产猎枪弹用的纸管中。

用热态电动搅拌器对纸糊进行一定时间的搅拌和烧煮。从搅拌器皿中将经过烧煮的纸糊倒入滚压机进料斗，使恒温箱保持所需要的温度。用手工工具按拟滚压的猎枪弹壳大小安装和调整压力辊、纸导向装置和涂敷刷。起动机器并观察运行情况，检查是否有故障。随机选出管的样品，并用固定量具核实其尺寸。从出料斗取出管子，装箱并放入养护室中进行储存。

8599—122　**炸药包装填机看管工**
(DYNAMITE—PACKING—MACHINE TENDER)（炸药）　DPT：685
GED：3　SVP：4　EC：I67　PA：M47

看管机器将黄色炸药装入纸壳内制成炸药筒。

用不打火花的手工工具，按包装的纸弹壳的直径和长度安装和调整包装机的捣实棒和填药管嘴。用黄色炸药粉装入进料斗和用纸弹壳装满传送嵌板。起动机器并观察运行时是否能确保准确地装药、捣实和将弹卷边。检查已填药的弹壳是否有

开裂或未卷边的情况。

可能对炸药管进行称重并包装入箱，把箱子装上运输车。可能看管用胶型黄色炸药填充纸弹壳的机器。

8599—126 雷管起爆筒组装工
(BLASTING—CAP ASSEMBLER)（炸药）
DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I6 PA: L47

组装起爆筒时履行下列任何职责：

调整和对准进料斗和漏斗以便按照配方控制填入管中的药粉量。将叠氮化铅管装在进料器板上，并把火药粉倒入进料斗。操纵摇控臂打开进料斗底阀，使药粉填满雷管。把装有雷管的板插入压力机夹持器中，转动手轮降下压力头，将药粉压入箱中。把成段的金属线浸入绝缘化合物溶液中并缠上布条。将金属线切断并插入织物袋中，用盘状织物封上袋口。按照正在压边中的雷管的直径和长度安装特定的模具和调节压边压力机工作台。将装有雷管板放于模具下方和工作台上，起动机器并踩踏板降低压边装置进行压边。对机器进行润滑和调整。记下有关数据，如所装配的雷管数量、拒收的雷管数及所用的配方。

用量规通过测量压边的压痕及深度对压边的雷管进行检验。

8599—130 起爆器和引信装配工
(DETONATOR—AND—FUSE ASSEMBLER)
（炸药）
DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I6 PA: L47

在装填和组装烈性炮弹或炸弹所用起爆器和引信时履行下列职责：

用经过校准的勺将炸药装入起爆器，或者站在安全屏后边通过遥控操纵机器装入炸药。用炸药丸装入起爆器夹持器，并用气动压力机将炸药丸压实到位。用手工压边工具将延时元件压入起爆器套内以生产延时起爆器。操纵压边机用金属圆片，如铝片或铜片，封上起爆器。用电动工具或压力机安装规定元件，如装好药的起爆器、撞针和触发机构，以完成引信的安装。用专用量规检验起爆器和引信成品，看其安装是否符合技术要求。按既定程序给检验过的成品装上检验卡或标签，并包装入箱，以备运输或储存。

可从事某种特定组装业务，并给予相应称谓，如：

延时引信组装工

延时起爆器组装工

8599—134 照明弹组装工
(FLARE ASSEMBLER)（炸药） DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I6 PA: L47

组装照明弹时履行下列职责：

按照工作任务单，用天平和混合钵称量和混合液态引火药。滚动装有竖直放置、未装药的照明弹加药板，使其沿传送带移动到达工作台。用注射器从顶孔将引火混合液注入照明弹，并用手压封装药口孔。在加药板上把照明弹翻过来，按照技术要求，用槌子安装木质底塞或者插入和粘上锥形塞子。用注谢器将引火混合液注入引燃孔直到接近底塞，用手指压封装药口孔。用刷子蘸密封化合物将上、下两装药孔密封。用手工工具在盖上钻孔或戳孔以便插入导火索。用麻绳和胶水将导火索装在盖子上，并把盖子牢固地安在照明弹上。用模板在照明弹上印上识别符号，例如型号、生产日期或批号，包装于纸箱内以备运输和储存。

可能对铁路线路信号弹进行装药和组装。

8599—138 点火器和起爆剂组装工
(IGNITER—AND—PRIMER ASSEMBLER)（炸药）
DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I56 PA: L47

装填和组装用于小口径或大口径军火或照明弹的起爆剂杯或点火器时履行下列任何职责：

从其他工人那里接受装有未装满的起爆剂杯上、下部件的托盘。用经校准的勺在每段杯中放入规定数量的起爆剂混合物。把起爆剂杯撞针和针孔装配在一起并将起爆剂托盘放进冲压机床的紧固装置中。看管冲压机把起爆剂杯上下两部件压合紧固在一起。将起爆剂杯放在涂漆加压机上，拉手柄操纵加压机使漆滴落在每只杯上从而封住两个紧密配合的表面。将放有已密封的杯的托盘放在机座上定位并按规定位置夹好托架。站在防护玻璃后边操纵机器，把起爆剂杯插入弹壳中。用浸在炸药中的布按技术要求组装照明弹点火器，并把它缠在芯轴上进行空气干燥。将点火器插入照明弹筒内。

可能操纵遥控设备将干的起爆剂混合物填充轻武器弹药起爆剂杯。

8599—142 弹药组装工
(MUNITIONS ASSEMBLER)（炸药）
DPT: 684
弹药制造工
GED: 2 SVP: 3 EC: I6 PA: M47

在弹壳、炸弹、火箭、地雷和类似弹药的组装和装填时履行下列任何职责：

用手勺或装填机对推进剂进行称重并装入弹壳或布袋中。用手勺或装填机对炸药进行称重并填入炮弹（自动推进式武器）、炸弹、火箭、地雷和手榴弹内。用手或螺旋压力机将导火索拧到预定位置。将起爆剂放入弹壳，拧紧螺丝或用压力机压边使之就位。用组装-压力机将弹壳装在弹筒上。围绕弹壳与弹筒的接合部位刷上一条涂有粘合密封剂的带子。用手工或电动工具将各部件，如弹体、弹尾、雷管和助推器装配在一起，制成炸弹、火箭和地雷。组装并把推进剂袋捆扎在一起。用固定量具检验组装好的弹药军火的尺寸。在弹药上打印记或用模具印上识别字符。将弹药包装在硬纸筒或金属筒套筒或容器中。

可能拆卸弹药，更换有缺陷的零部件或回收所装填的推进剂。可能根据所从事的特定任务，给予相应的称谓，如：

炸弹装填工

炮弹组装工

8599—146 弹筒装填工
(CARTRIDGE LOADER)（炸药） DPT: 685
装填机操作工，装填机组操作工

GED: 2 SVP: 3 EC: I56 PA: L47

看管用火药和弹头装填轻武器弹壳并对弹壳进行压边密封时履行下列任何职责：

将药放入配料机组的进料斗内。在火药粉下面插入弹壳板，沿着火药板滑动火药料斗，拉手柄将火药倒入壳内或者将弹壳板夹在火药板上面并整体翻转而倾倒火药于壳内。用木槌轻敲配料板以取下剩余火药并取走该板。用目力检验已填药的弹壳是否全部填满。将弹头板放于弹壳板之上，抽出弹头板内的滑动底板，使弹头落入弹壳内或将弹头与弹壳插在机器的盘式进料板中。将弹壳板在压力机上放好定位，推动手柄降下冲头，使弹头在弹壳内插入规定深度，或观察机器自动安装弹头。将弹壳板插在压边机内，围绕弹头对弹壳进行压边处理。从压力机上取下弹壳板并检查弹壳有无缺陷毛病，如凹凸不平点、擦伤或弹头松动。用固定量具测量样品以检验是否符合技术要求。

可能舀取弹头或弹壳放在专用带孔的板上，并用手幌动该板使弹壳或弹头落入孔中。可用手控设备装填各种轻武器子弹来完成特定的任务，并给予相应的称谓，如：

火药装填机组操作工

装填组装机操作工

8599-150 **弹丸压制机看管工**

(PELLET-PRESS TENDER)(炸药) DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I6 PA: L47

看管弹丸压制机，用混合火药制作炸药弹丸，用以装填炸弹、照明弹、炮弹和信号弹。

用蘸满石墨的布对工作台面板和机器的进料滑槽底面进行润滑以防发生爆炸。用手工工具和量具调准模具和机器的冲头，调节齿轮以校准冲头来生产规定的弹丸。用橡皮胶漏斗将专用容器中的火药装入机器进料斗中，用手转动飞轮制出弹丸样品。在天平上称量该弹丸并用千分尺测出其大小。用手工工具调整机器，按技术要求制作弹丸。站在安全防护屏后边，遥控操纵压力机制造弹丸。从机器上取下弹丸并插放在进料板中。将该板放在皮制弹袋中并送到有围墙的弹药库储存起来以供进一步加工。

8599-154 **猎枪弹管组装机看管工**

(SHOTGUN-SHELL-ASSEMBLY-MACHINE TENDER)(炸药) DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I56 PA: M347

看管组装猎枪弹管的自动机组，为装火药和弹头做准备。

把要组装的部件装入装料斗。开动机器将弹筒底药成形并压入弹管中，把金属帽盖压在弹身上，并使帽盖卷边形成退弹凸缘。观察装料斗和进料机构是否堵塞，用手或金属丝钩清除阻塞的部件。检查已组装的弹管有无缺陷，如开缝、口部损坏、帽盖畸形或生锈。取出有缺陷的弹管，并将分别装有组装好的弹管和残次品的箱子码放在货车上，以备进一步加工。

可能在工时卡上记录所装配的弹管数目。可能将已成形的管排放整齐，以便送进人工进料机的转盘内。

8599-158 **猎枪弹药装填机看管工**

(SHOTGUN-SHELL-LOADNIG-MACHINE TENDER)(炸药) DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I56 PA: L47

看管给猎枪弹管装药的自动机组。

开动机器并观察各机构是否堵塞。用手指或金属丝钩清除堵塞的弹管元件。每隔一定时间检查已装好的猎枪弹的样品，以发现卷折不整齐、底料涨出以及印记模糊不清。使用固定式和可调式量具测量长度、帽盖厚度和直径。定期中止火药和底药的流动，以确知自动报警装置工作正常。用刷子和真空吸尘器清理机器上的火药、弹丸和碎屑。在工时卡上记录产品数据，例如已填好药的弹管数量和加工日期以及残次品的数量。

可能用刀切开弹管，并在微量天平上称量火药和弹丸的装填量，以保证装填量在规定限额内，并保证底部填充料在弹管内安装正确。可能用手工工具根据加工任务单对机器进行调整，为调整底部填料压力、帽盖直径和进装冲程。可以按一系列手工操作把火药、弹丸和底部填充料装填于弹内。

8599-162 **轮网点火药装填机看管工**

(RIM-FIRE PRIMING-MACHINE TENDER)(炸药) DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I56 PA: L4

看管把发火混合物装入轮网弹壳的自动机组。

用橡皮手动工具将发火混合物插入装料板孔内。把装料板安置在点火药装填机的夹紧装置中。起动机器，把发火药丸冲压入弹壳内。用空气管或金属钩从进料槽中清除堵塞弹壳。机器停止时，取走空的装料板。

8599-166 **弹腔衬套安装工**

(SHELL-CAVITY LINER)(炸药) DPT: 684

GED: 2 SVP: 2 EC: I56 PA: M47

安装弹腔衬套，装填补充炸药，并为子弹装运作准备。

由其他工人把金属腔衬放入在子弹固体炸药内铣出的孔洞内。操作压液冷挤机使腔垫扩张挤入弹壳螺纹内而形成密封层。用量具量测腔衬深度是否符合技术要求。将补充火药丸装入弹壳空腔内，以形成主起爆管。用手动或机动改锥把导火索或金属塞装到弹壳密封层处。用手动工具或钉扣机将弹包装在规定的箱内，准备装运。

8599-170 **雷管底铁座装机看管工**

(ANVIL-SEATING-PRESS TENDER)(炸药) DPT: 685

雷管帽安装工

GED: 2 SVP: 2 EC: I56 PA: L47

看管电动压力机用压力把雷管底座安装到装好药的雷管帽中，以制成用作延时点火帽或小武器弹药用的完整的雷管。

把装有底座的专用钻孔板对准与之匹配的装好雷管帽的板上。将组装好的二板置于夹具内，拉动杠杆把板固定在进料平台的应有位置上，按下开关，开动机器。检查所装配成品是否发生畸形、变色及其他缺陷。

可能用平动肘杆式冲床安装底座。可能从弹药库运来雷管 并把组装好的雷管运回弹药库。可能在工时卡上记录生产数据。

8599-172 **火药切割机看管工**
(POWDER-CUTTING TENDER)(炸药)
DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I67 PA: H47

看管将发射火药绳切割成规定尺寸药粒的机器，以生产具有均匀弹道特性的炸药。

轻按开关按钮，起动切割机，并穿过导向孔将柔性的胶体火药喂入切割机内。打开阀门令冷却液开始流动。在切割区喷射冷却液以防止起火。将纤维容器里的切好的火药倒入手推车内。检查火药质量，要注意切割面是否整齐、小孔位置是否正确、火药的外观和切割长度。任何不符合标准情况或机器运行不正常时均要向监理员报告。为了安全和保持良好的工作环境，用黄铜工具、簸箕和扫帚设备和工作区。

8599-174 **雷管嵌入机看管工**
(PRIMER-INSERTING-MACHINE TENDER)
(炸药) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I56 PA: L47

看管将雷管嵌装到中心引火炸药筒或猎枪弹筒内的机器。

按动开关，开动机器，并将弹壳或猎枪弹壳装在旋转平台的销钉上。观察雷管和弹壳通过喂料导轨的运动，以发现机器的故障和堵塞现象。停机并用手指或金属丝钩除去堵塞的雷管、弹壳或炸药筒。检查在出料滑槽处已装上雷管的弹壳或炸药筒是否有诸如凹坑或刮痕等缺陷，并用固定量具对它们进行量测，看其是否符合技术要求。

可能从弹药库运成箱的雷管到嵌装弹药筒的工作区。

8599-178 **涂蜡工**
(MAXER)(炸药) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M34

使用下列方法之一用蜡涂敷或浸渍空的弹药筒、猎枪弹壳管或猎枪弹壳填充料座:

1.称量规定数量的蜡并将其倒入用蒸汽加热的桶内。将弹药筒或弹管铲入桶中并开始摇动该桶将物件涂蜡或浸蜡。到达规定时间后停止摇动，将桶倒空，并检查物件有无凹坑、擦伤或其他缺陷。2.转动阀门并观察仪表，以向槽内加液态蜡并加热。用链条起重装置将装有弹药筒或弹管的篮筐降下放入盛有液态蜡的槽内，将其涂蜡或浸蜡。从蜡槽中取出工件并浸入清洗水槽内以除去过多的蜡。将已涂蜡和清洗过的物品倒入圆桶内，并用手推车将圆桶运到干燥室。3.将填充料座铲入桶中，并开始摇动该桶以除去绒毛状边缘。到达规定时间以后，停止摇桶并将桶倒空，并观察填充料座边缘是否光滑，厚度是否合乎规定。将合格的填充料座倒入气动运输机内，运输机将其转送到涂脂料斗处。转动阀门使蜡液化并调节流过涂蜡板上的蜡的流量。开动喂料板使填充料座排放整齐，使之进入滚子和涂脂板之间，使其两面都涂上蜡。定期称量浸涂了蜡的填充料座，并将重量对照图表比较，以检验所吸附的蜡量是否正确。

可能将浸涂过蜡的填充料座倒入弹管装药机，将其嵌装在猎枪弹筒内。可能根据涂蜡的物件而给予相应的称谓，如:

弹约筒防水工

填充料座浸蜡工

8599-182 **贴箔机看管工**
(FOILING-MACHINE TENDER)(炸药)
DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I56 PA: 47

看管冲制金属箔圆片并将它们贴在已装药的雷管开口端上的机器，以隔绝外界的潮气。

把装有已装药雷帽的板放置在进料台上的夹钳中并予固紧。把箔带卷装上机器，并按动开关启动机器。当机器自动停机时取出该板。检查已密封的雷管帽盖，并用手指、金属钩铲或尖端涂蜡的棍取出有缺陷者。

8599-186 **信号弹压力机操作工**
(PRESSMAN, PYROTECHINCS)(炸药)
DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I6 PA: M4

使用下列方法之一，看管将炸药压入作烟火照明弹和信号弹的硬纸板管内的机器:

1.把纸管装在支架上。将支架滑移到机床上并固定就位。按动按钮，使中空的冲头下降到纸管上面，并向纸管中填装火药，将其捣实，直至达到规定的高度为止。从机床上取出支架，并把纸管给进行下一步加工的其他工人。2.把纸管置于压力机夹钳中夹紧。用容量一定的木勺把规定数量的火药倒入每个管内。拉操纵杆或按动按钮，迫使冲头进入管内压实火药。释放压力，用木勺加上一定数量的引爆药，以构成点火炸药。打开夹具，将纸管取出。

8599-190 **防水涂层工**
(WATERPROOFER)(炸药) DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I567 PA: L47

使用下列方法之一，给弹壳或猎枪弹管的部件涂刷清漆或油漆以形成防水密封层:

1.看管对弹壳底面和上口涂油漆的半自动机，以使在雷管和弹头周围形成防水密封层。拉动操纵杆，开动机器，并将弹壳置于进料圆盘上的凹槽内。观察机器有无故障。2.将上漆板安置在弹壳板上边，然后翻转过来使弹壳转移到上漆板上。把装有弹壳的板安装在手工涂漆装置的夹具里。扳动操纵杆使上面和下面的销轴都在漆槽内浸泡一下，于是在雷管上和弹壳内就涂上了油漆。用布擦去弹壳上面过多的漆，并检查涂层的完整性。把弹壳板放在吹风滤网上吹干。

8599-194 **已装药雷管装箱工**
(BOX FILLER, CHARGED PRIMERS)(炸药)
DPT: 687
GED: 2 SVP: 2 EC: I6 PA: S47

将小武器弹药用的已装药雷管装入亚麻布箱中。

将化学溶液从桶里倒入接受容器内，并将装有雷管的筛盘置于接受容器之上。摇动筛盘，用戴手套的手擦去雷管上多余的火药混合物，使过多的火药掉在化学溶液中。用手从筛盘中抓取雷管，并装入亚麻布箱内，装到规定的高度为止。用橡皮印章把识别数据盖印在标签上，并将标签放入雷管箱内。将接受容器倒空在中和剂容器中，用布把容器擦干。

可能将盛有雷管的盘放在放大镜下来检查装药雷管的底铁

是否符合标准，用镊子取出有缺陷的雷管。

乐器制造、组装和修理职业，未归他类者
8599-214 至 8599-286

8599-214 键琴类乐器制造工
(HARPSICHORD BUILDER)（杂类产品制造、未归他类者） DPT: 281
GED: 4 SVP: 8 EC: I PA: M3467

根据图纸进行键琴类乐器的木制、金属制和塑料零件的设计、机加工、配合固定、组装和装饰，以制造键琴类乐器。

按照设计技术要求，量测和标记木制、金属和塑料的零件。操作木加工机，并用手动工具做成木制外壳各种零件。用砂纸打磨和刮研木制零件，并用清漆或颜色涂在饰面上。用手动工具固定和组装零件，安装键琴式乐器外壳。用样板和钻孔机在弦轴板上钻弦轴孔。用手动工具在音板上安装琴岛。插装弦轴，并用各种规格的金属线线规装弦。用切割机床和手动工具切断并修刨木头、塑料和皮革，做成键盘和击弦机构零件。固定、组装和安装键盘和击弦机构。用手动工具把乐器调到指定音高。用视觉和触觉检查整体乐器并改正其缺点。

可能进行整修装饰加工，如对制成乐器加色纹、印花或涂金。可能检修用过的乐器。可能设计键琴。

8599-218 乐器修理工
(MUSICAL-INSTRUMENT REPAIRMAN)
（零售业；批发业） DPT: 281
GED: 4 SVP: 8 EC: I PA: M467

在修理、清洗和重新修饰各种乐器时履行下列任何职责：

检查乐器，使零件活动或奏弹音乐音阶以检测缺陷。用手动工具或喷灯拆卸乐器。锡焊、修补或更换有缺陷的零件。用木槌或抛光工具除去黄铜乐器零件上的凹痕。凿去或切断木质乐器，如吉他和小提琴的替换零件，并固定和粘牢相同零件。给乐器换弦。用砂布、色彩、油漆、刷子、喷涂枪和缓冲垫重新整修或修饰木制零件。用刷子、溶剂、布和油清洗手风琴机构和其他乐器零件。更换鼓轮或班卓琴上的皮革或塑料头。

按要求用调音棒，音叉或频率仪给乐器调音。利用广泛的乐器知识进行修理，而不是专修一种类型的乐器。不修理钢琴和风琴。

能销售乐器和附件。

8599-222 管风琴调音工和修理工
(PIPE-ORGAN TUNER AND REPAIRMAN)
（杂类产品制造、未归他类者） DPT: 261
GED: 4 SVP: 7 EC: I5 PA: M346

管风琴的修理、保养和调音。

指导助手压下指定的管风琴的控音键。敲音叉并听其音调差别。根据音叉的音调调整风琴管的音调，并使用下列方法的任意组合，根据已调好的风琴管，凭听觉去调节其他风琴管的音调：1.用调音棒升高或降低调音用滑块以及金属和木制管的管塞。2.用手卷紧或放松穿在金属管调音孔上的卷曲金属细条。3.夹紧或伸展由金属管嘴伸出的唇状物。用真空吸尘器清洗风琴管。用各种手动和电动工具修理或更换风琴零件，例如管、控音键、塞子、连接件、踏脚板、风条和送风机。用检测仪器和手动工具检查、调整或修理电气元件。

可能在教堂、音乐厅和剧场等房屋中协助进行新管风琴的装配和安装。

8599-226 手风琴修理工
(ACCORDION REPAIRMAN)（零售业；批发业） DPT: 281
GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: M467

给手风琴修理，清洗和调音。

用手动工具拆卸乐器和零件，如低音和高音机、风箱、簧片部件和音按键（键盘）。使零件运动并观察动作以检查缺陷。用手动工具锉、调正或更换另件。在试验过程中把簧片或簧片部件安置在通气口上面，活动手动或脚踏板风箱使簧片发声。用听觉比较簧片与主簧片或调音棒的音调。加锡焊点或锉簧片，直到音调与主簧片一致为止。替换有缺陷的皮气阀。把簧片放到簧部件内，并用胶或大漆粘牢。用刷子、溶剂、油和布清洗零件和部件。用沙丁布、布或聚氯乙烯绝缘狭带重新覆盖手风琴。在手风琴上粘金属包边。重新安装乐器并演奏曲调，以确定修理准确度。

可能用频率仪给簧片调音。可能操作木加工机来制造木制替换零件。能在电子手风琴上安装麦克风拾音器。

8599-230 钢琴修理工
(PIANO REPAIRMAN)（零售业；批发业） DPT: 281

钢琴技师

GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: M347

用专用工具和检验仪器修理钢琴。

用专用手动工具和检验仪器检查钢琴的组件，如键盘、共鸣板、骨架、踏脚板和活动组装件。通过插入纸和薄毡垫片调平各键。拆下活动部件并替换失效的、用旧的或已坏的零件，例如琴槌、栃、消音器、毯垫和连接机构。调正琴槌和调音螺丝，以调节键的打击动作。更换弦和调音钉。检查木制另件有无裂开，翘曲或其它缺陷。修理或更换木制零件，例如弦柱和音板。

可能给木制零件做面层或重新修饰。可能用调音槌、音叉和毯垫拾音器给钢琴调音，并给予相应的称谓：
调音技术员

8599-234 管风琴制作工
(PIPE-ORGAN BUILDER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 281
GED: 4 SVP: 7 EC: I5 PA: H347

制造和组装电气管风琴零件，

根据图纸、安装位置草图和用户技术要求，设计管风琴的布置图。用各种木加工机床和手动工具切割、刨削、装配和安装木制零件，如演奏台、风箱和木制管。在风琴组合件中安装和装配电子元件。用锡焊把连接导线焊到总线上。在拆卸和运送使用地点以前用测试仪器检查和试验各组件。

可制作和装配某种特定部件，并给予相应的称谓，如：
风箱制造工

箱体组装精饰工
框架制造工
管装架工

8599-238 **管乐器修理工**
(WIND- INSTRUMENT REPAIRMAN)(零售业；批发业) DPT: 281
GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: M467

在修理、清洗和重新修饰铜管乐器、簧片乐器和木铜管乐器、管乐器履行下列任何职责：

检查乐器，使各零件活动或弹奏音乐的音阶检查缺陷。用手动工具和气喷灯拆除拉杆销、键和活塞等零件。用手动工具、木槌和抛光工具修整零件和消除凹陷部分。把引线插入木制乐器的裂缝中，并用填料盖住引线。用车床在裂缝四周车出槽，并在槽内嵌紧固定带材。用银或软焊料焊补黄铜器具上面的裂缝。用车床切齐金属管的末端，将附件焊在管端上，以改进乐器的音调和声调。在清洗溶液中洗刷零件，以除去喷漆涂层和锈。用抛光剂和软皮轮抛光乐器。电镀或喷漆金属零件表面以整修表面。用手搭接阀门和活塞，使它们可以自由活动。给键槽加热以熔解虫胶，除去旧衬垫。用虫胶在键槽物上粘牢新衬垫和软木件。卷制和切断替换用弹簧并固定在指定位置。

可能更换或修理乐器的塑料零件。可专门修理一种类型的风管乐器，并给予相应的称谓，如：

铜管乐器修理工
木制管乐器修理工

8599-242 **风琴管调音工**
(ORGAN-PIPE VOICER)(杂类产品制造，未归他类者) DPT: 381
GED: 4 SVP: 7 EC: I5 PA: HM346

调节金属和木制的管风琴，以调到指定的音色及声响。

用手把未调音的风琴管插入装管工作台的架子上，并启动电鼓风机。压下键，迫使空气通过已调音的主管和未调音管。听音调的差别，决定对未调音管需要调整量。抬起或压低金属送气管口的唇片以调节通过唇片的的空气流量。用手动工具在舌片上开槽。锉削和调整簧管中的簧片。刮削和打光木制管进气唇片，抬起或压低唇片，以调节进气流量。用手动工具转动空气阀门，调节管座下端孔的口径，以调节音的响度。

可能在新安装的风琴上完成风管乐器最后的定调和调音。

8599-246 **管风琴安装工**
(PIPE-ORGAN ERECTOR)(杂类产品制造，未归他类者) DPT: 381
GED: 4 SVP: 7 EC: I PA: H2347

根据技术说明书，在安装场地装配和安装管风琴部件。

用手动工具和电动工具安装部件，例如风箱、演奏台、鼓风机和送气管。用锡焊给部件，如风箱和鼓风机接线。按说明书及预先规定的图样，安装风箱上面的管子。用螺栓或螺钉把管子固定在木制架上，再将木制架固定在风箱上。

可能给风琴管调音。可能修理管风琴。

8599-250 **钢琴调音工**
(PIANO-TONE REGULATOR)(杂类产品制造，未归他类者) DPT: 381
GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: L467

通过压紧或疏松钢琴槌上的毡垫，在生产线上给钢琴调音。

按下钢琴键，并听其音调。用加热烙铁压紧槌的毡垫或锉削毡垫，使音调明朗。用拾音器击打疏松毡垫，使音乐柔和。保证每个槌敲钢琴弦时都产生与其相邻的弦同样明朗和清楚的音乐。

8599-258 **打击乐器修理工**
(PERCUSSION-INSTRUMENT REPAIRMAN)(零售业；批发业) DPT: 381
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: M46

修理打击乐器、如鼓、钹和木琴时履行下列任何职责：

检查或演奏乐器确定有无缺陷。用手或用鼓键取下鼓的张紧杆和螺丝。从鼓套上提起鼓缘环箍，并装上塑料制成或皮制鼓面。将鼓缘环箍重新扣夹在鼓套上。通过演奏以听觉和调整张紧杆给鼓调音。用橡皮槌和砧板除去定音鼓内的凹部。用钻床或手钻在钹的裂缝里端钻孔，防止裂缝增大。在钹中钻孔并插入增加乐音效果的铆钉。修理或更换打击乐器的硬件，如张紧杆、鼓缘环箍以及木琴和木琴棒。

装配进口鼓以供陈列之用。

可能销售鼓和附件。

8599-262 **钢琴动作调整工**
(PIANO-ACTION REGULATOR)(杂类产品制造，未归他类者) DPT: 381
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L47

在安装以后，调整钢琴的动作。

用手动工具、减振垫、垫片或衬垫套管调整各活动零件，以保证正常工作。用固定的量具和手动工具调准各活动零件，以获得各部件之间的规定间隙。用量具、垫片和手动工具将各琴键找平、找正并保持间隙。按下钢琴琴键，以检验各项动作是否正确，使调整达到所要求的性能。

可能使钢琴经受猛击机试验，以检验各动作和键的操作性能。

8599-266 **钢琴后盖组装工**
(PIANO-BACK ASSEMBLER)(杂类产品制造，未归他类者) DPT: 681
琴腹工
GED: 3 SVP: 5 EC: I5 PA: H47

固定和安装木制声板、铸造金属板和木桁条到木制骨架上以制作钢琴后盖板。

操作液压胶合压力机将胶合支承肋条和桁条粘接在声板上，并将声板粘接在骨架上。看管在肋条中开槽的开槽机。用刷子给声板和肋条上清漆。用直尺和卡钳测量后盖板并做出标记，或用机架安置装弦用的金属板。用夹钳把该板固定在后盖板上。用冲子在后盖板上做出标记，取下金属板，再用钻床钻孔。用手刨和样板把桁条刨至规定高度。用样板和冲子找定桁条销孔位置并做标记。用手钻在桁条上钻孔，把销锤入孔内。

再装上金属板，并用螺栓和螺丝紧固。用样板检验金属板的位置是否正确。垫上垫片或从骨架上切下木材使金属板成水平，且位置对正。用锤和冲子把木制衬套锤入金属板中的调音销钉孔内，用钻床或手电钻将衬套的孔加工达到应有尺寸，并把销钉锤入衬垫内。

8599-270 **钢琴组件组装工**

(PIANO SUBASSEMBLER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 684

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: M347

在组装钢琴零件或把钢琴组件固定和安装到钢琴外壳上时，履行下列任何职责：

用螺丝、螺栓或胶把钢琴零件组装在一起形成组件，如活动件和键盘。用手动工具、电动工具或专用组装压力机安装组件，如将活动件和踏板安装到钢琴后盖组件上。用直尺、划线板和量具检验零件位置是否对正。用手刨和锉刨平和锉削零件，或加垫片，以达到各零件间应有的配合和运动件的规定性能。

可能用机床，如钻床、圆盘锯或其他机床对零件进行机加工。

8599-272 **钢琴调音工**

(PIANO TUNER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 684

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L46

在生产线上，在家庭中或公共建筑内进行钢琴调音。

打开钢琴盖板，露出琴弦。在与拟调试的弦最靠近的各弦之间放置毡条，以减弱它们的声音。敲击琴键，并与标准音叉的音调进行比较。旋转用调音锤旋转调音销，调整弦上的张力直至弦的音调与音叉的音调一致。

可能修理及重新修饰钢琴。

8599-274 **低音弦缠绕工**

(BASS-STRING WINDER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 682

缠绕机操作工

GED: 2 SVP: 4 EC: I5 PA: M47

操作车床型缠绕机，将外包金属线缠绕在金属弦芯上而制成钢琴低音弦。

将外包金属线卷放在线卷支架上。取一段长度为弦芯的金属线。把金属线端部环套挂在机器上端的钩上。金属线的另一端则固定在机床卡盘中。选择规定直径的外包金属线，将其一端从线卷上松下并绕在金属弦芯的起点上。啮合离合器启动机器，并沿着金属线芯引导外包线。绕完时停止机器，用手折断外包金属线并扭绕固定在弦心一端。在需要较粗的弦时，将多股外包线绕在弦芯上。打开卡盘，并从机器上取下绕完的弦。

可能在绕线操作之前，用扭线机在线芯上形成线环。可能用整平机修整和整平线芯的始端和终端。

8599-278 **粗调音工**

(ROUGH TUNER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 684

基片调音工

GED: 2 SVP: 4 EC: I PA: M46

调整钢琴弦，得到规定的音调，对部分完工和完工的钢琴初步调音。

用木块擦弦，除去扭结或其他不整齐之处。用拨子弹规定的“C”或“A”弦。用调音锤调整音销钉，直到弦的音调和标准音叉或棒的音调一致。弹剩余的弦，通过听觉与已调音的弦比较，调到规定的音调。

8599-282 **琴弓弓毛更新工**

(BOW REHAIRER)（零售业；批发业） DPT: 684

GED: 2 SVP: 4 EC: I PA: 54

交换弦乐器琴弓的弓毛。

用手工工具拆卸琴弓并除去旧弓毛。检查和清洗弓的零件。用手切开更换楔和塞子。选择新的弓毛并用纱线和松香脂捆住一端。将捆好的一端插入弓内，用楔固定。梳理弓毛并用纱线和松香将松开端捆扎。用楔将另一端固定在弓中。用袋装松香给修理好的弓涂松香。

8599-286 **钢琴拴弦工**

(PIANO STRINGER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 684

GED: 2 SVP: 4 EC: I PA: M4

安装钢琴弦。

选择专用的金属线并把线穿过调音销的孔并绕在销栓上。用切刀切断金属线并用手动工具拉紧金属线。用手动工具将弦排列整齐，保持弦的间距。

可能在装弦以前将调音销插入和锤入后盖板的衬套孔内。可能锉削钢条，使弦获得适当的配合。

体育用品制造、装配与修理职业，未归他类者

8599-306 至 8599-402

8599-306 **台球和保龄球设备修理工**

(BILLIARD AND BOWLING EQUIPMENT REPAIRMAN)（体育用品与玩具） DPT: 381

GED: 4 SVP: 7 EC: I57 PA: VH347

在商业设施内安装和修理台球桌和保龄球滚道设备时，履行下列任何职责：

用滚杠将台案部件移动到安装地点。用手动工具将案腿用螺栓固定在底上。在其他工人帮助下，提起和在托架上按编号顺序安置石板。用水平仪和薄垫片找平石板。将预先裁好的底布装在指定的位置，拉紧并钉住。将预先加工好的边栏板和网袋用螺栓固定在台案上。用样板、直尺、钢卷尺和铅笔按技术说明书给台布放样并做出标记。用手动工具更换或修理台案件来修理破损的台案。用滚杠推动保龄球滚道边到安装位置。用手动工具、水平仪、经纬仪和垫片来组装和找平保龄球滚道基层。安放和用螺栓固定预先切割和钻孔的地板，形成一个整体装置。用地板砂轮研磨保龄球滚道表面。用水平仪和经纬仪对滚道表面进行最后检查。在切好的槽内放置和胶合塑料碰撞线指示器。用虫胶漆涂敷机按规定层数在滚道表面涂虫胶漆。安

置附件，如预制的球返回滚道、沟槽、球轨架、坑背衬垫、液压式球减速器和装柱机构。平整和修饰预先涂漆的附件，如沟槽、球返回滚道和球轨架。通过更换或修复保龄球滚道部件或附件来修理损坏的或有缺陷的保龄球滚道。

8599-310 **箭弓修理工**
(ARCHERY-BOW REPAIRMAN)（体育用品与玩具） DPT: 381
GED: 3 SVP: 6 EC: I57 PA: M47

使用下列方法之一，修理损坏的或有缺陷的箭弓：

用砂纸除去整体木制或整体玻璃纤维弓损坏或有缺陷部位表面上的漆。用手动工具或在炉上加热，使弓上的裂缝张开。用木填料或匹配的有色胶充填裂缝。把弓放在炉内烘干。用砂纸打磨充填料使与周围区平齐。用刀和砂纸除去坏的或有缺陷的玻璃纤维弧口。在弓尖端刷上胶粘剂，将弓两尖端对齐，并固定弧口毛坯。用锉和砂纸打光弧口毛坯，使之成型。用刀和砂布除去层弓上损坏的或有缺陷的玻璃纤维。在损坏的或有缺陷部位上刷上胶粘剂，把具有规定尺寸和颜色的玻璃纤维条粘于其上。把弓夹在模子内，放在炉内养护矫正。用砂纸、锉和喷砂机整修表面并调整弓的曲度。

可能重新修饰修过的弓。可能按用户技术要求定做弓。

8599-314 **高尔夫球棒修理工**
(GOLF-CLUB REPAIRMAN)（体育用品与玩具） DPT: 381
GED: 3 SVP: 6 EC: I PA: L47

在修理或定做高尔夫球棒时，履行下列作何职责：

用粘接剂、螺丝、铆钉和手动工具修理或更换磨损的或损坏的零件或顾客指定的零件，如头部、把手、柄轴、底板或组合镶嵌物。用缠绕机以软线重新缠绕已插入柄轴的头部。将复合材料粘接到柄轴上把手部位，并用皮条缠绕或涂粘接剂，而将新的橡胶把手套装在柄轴上。减少或增加铅或黄铜嵌填物，以达到指定摆动重量。用手动或电动工具调整棒头达到要求的放高或放平度。染色、涂漆和抛光木制头，并擦亮金属头和柄轴。

可按顾客的技术要求制造高尔夫球棒，并给予相应的称谓，如：

高尔夫球棒制造工

8599-318 **箭弓制造工**
(ARCHERY-BOW MAKER)（体育用品与玩具） DPT: 381
弓匠
GED: 3 SVP: 6 EC: I57 PA: L47

在制造木制、塑料和叠压箭弓时履行下列任何职责：

选择规定的树干材料，用手动工具和电动工具预先制成弓柄、肢及其他零件。用规定的粘合剂组装零件做成弓。用"C"型夹具将弓夹紧在模具中，并将模具装入蒸汽或电加热箱中定型并固化粘合剂。用手动工具和砂纸修饰和打光弓身。临时上弓弦，并张满弓，以确定弓肢是否在平行平面上。通过调整弦的位置或用打磨机修整弓肢，将弓肢与手柄找正。用样板划出弦槽和弓尖端线。用砂轮切割和修饰弦槽及弓的尖端。用滑尺测量弓弧线。从肢上去掉手柄，以便用砂纸带打磨，使其达到规定的弧度并可减少应力。将弓安插在称量秤的狭槽中，并将滑轮装置连接在弓弦上。拉牵引器绳使弓弯曲，并记录张拉的重量。磨光弓肢以减少张弓重量并将不符合技术要求的弓报废。弯弓使超过规定距离以检验材料是否会破损。加热并用手工弄直变弯曲的肢。用手动工具磨光肢表面的棱角。

可能从事箭弓制造的某一特定阶段的工作并给予相应的称谓，如：

弓肢调整工

弓柄和保险栓制作工

弓重称量工

8599-322 **台球台案垫安装工**
(BILLIARD-TABLE-CUSHION MOUNTER)（体育用品与玩具） DPT: 681
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L47

装设台球台案橡胶垫。

在台球台案边框的木安装条上粘接并钉牢侧面和端面的橡胶垫。用砂带磨光机在垫的端头上磨制圆角，以利于安装球台的球袋。在垫的背面粘接木支承条。用砂带磨光机沿橡胶垫全长进行磨光，以达到准确的技术要求而确保台球回弹准确。

可能在台球案边框上装设木安装条。可能用布铺在台球台案垫上。

8599-326 **高尔夫球棍铁头精饰工**
(GOLF-CLUB-HEAD FINISHER, IRON)（体育用品与玩具） DPT: 382
GED: 3 SVP: 5 EC: I56 PA: L47

操作一个或几个金属加工机器，成形并精饰高尔夫球棍铁头。

在台钳上夹紧铸件毛坯或铁头，用砂轮机和抛光机加工铁头成形。将铁头置于打印机的紧固夹具中。按下按钮，操作机器，在铁头上打印高尔夫球棍号码、商标或牌名以及铁头的端面线条。把铁头安在多轴钻床的夹具中。开动机器，钻出插棍孔，并改制螺纹。将铁头装在铣床夹具中，并按规定外形铣削铁头背面，以确保杆头重量保持在公差范围内。用细的研磨料磨光和扫光铣头。将铁头拧在抛光研磨机夹具上。操作研磨机，使铁头和磨光石及研磨液产生振动而进行研磨，以在指定时间内把铁头表面研磨抛光。用带条捆扎铁头端面的两端、对铁头端面中间部分进行喷砂处理，使表面粗糙，以有助于控制球。用软皮轮擦净和抛光铁头的全部外形。用指定的颜色油漆在铁头打印凹处涂漆，并用布擦净表面上油漆。

可能操作机器装饰杆柄。可能对铁头镀镍和镀铬。

8599-330 **体育用品修理工**
(SPORTING-GOODS REPAIRMAN)（体育用品与玩具） DPT: 684
GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L47

修理各种体育用品，如钓鱼用滑轮、网球拍、高尔夫球棍、成套射箭用具和滑雪设备时履行下列任何职责：

检查物品或工件任务单，确定缺陷性质和所需的修理内容。用合成纤维或动物肠线给网球拍、羽毛球拍或小网球拍换

弦。使用各种手工工具更换钓鱼滑轮有缺陷的零件，如绕线轮、手柄或钓杆部分。使用绕线机更换钓鱼线导向器和绕线装置。用粘合剂或卷边机更换箭杆上的箭头或羽毛。用绕线机给弓、弦或箭杆上重新缠绕线。替换高尔夫球棍上的头和柄。安设新的或更换磨损的或损坏的滑雪板带。修理磨损或损坏的滑雪板。

8599-334 **台球杆调重工**
(BILLIARD-CUE WEIGHTER)(体育用品与玩具) DPT: 484
GED: 2 SVP: 5 EC: I57 PA: L47

在称量、调直和检验台球杆时履行下列任何职责:

用嵌测尺和端头斜切机量测和修整球杆的长度。用卧式钻床在球杆尾端面钻孔。在天平上称量球杆的重量。将熔化的铅浇入钻孔内或挑选圆柱配重拧入孔中以得到规定的球杆重量。用丝扣拧入短销钉来确保杆重。用锯修整销钉使与杆端平齐。转动球杆用目测确定球杆是否需要调直。如有需要，则用调直器进行调直。检查球杆是否符合技术要求。称量完工球杆的重量并用冲模和锤在杆端面上打印杆的重量。将球杆包装于硬纸板箱内，并在箱上标明长度、重量和型式。

8599-338 **箭弓精修工**
(ARCHERY-BOW FINISHER)(体育用品与玩具) DPT: 684
GED: 2 SVP: 4 EC: I57 PA: L47

对弓柄和弓销的最终外形进行成形与光整加工。

将工件夹在台钳中。根据模型或加工单技术说明，将弓柄、箭架或弓稍修整成最后的外形。用刮刀刮除平坦表面上的工具刻痕。使用圆锉修整弓销弧口。用砂纸打光机和砂纸对表面进行最后精饰。

8599-342 **台球球台维修工**
(BILLIARD-TABLE SERVICEMAN)(体育用品与玩具) DPT: 684
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: L347

修理商业或私人机构中的台球球台。

用手动工具拆卸已损的球台。用手动工具、平头钉和粘合剂更换损坏的零件，如衬垫、台面或台面布。用针和线修理球袋和台布面。用手动工具为私人机构安装和找平新台球桌。

8599-346 **高尔夫球杆调重工**
(GOLF-CLUB WEIGHTER)(体育用品与玩具) DPT: 484
GED: 2 SVP: 2 EC: I6 PA: L47

在木制高尔夫球杆头中嵌设配重，以获得规定的摆动重量。

在天平秤上称量高尔夫球杆头重量，决定为得到指定摆动重量所需加的重量。在钻床夹具上夹紧高尔夫球杆头，在指定位置钻所需深度的孔。将熔化的铅灌入孔内或选择圆住形金属配重拧入孔内，以得到所要求的摆动重量。可能看管煤气加热炉来熔化铅。

8599-350 **高尔夫球杆装配工**
(GOLF-CLUB ASSEMBLER)(体育用品与玩具) DPT: 684
GED: 2 SVP: 2 EC: I6 PA: L47

从事下列一种或几种装配线职责来装配高尔夫球杆。

用电动锯切割高尔夫球杆杆轴至规定长度。在杆轴的指定位置钻出固定杆头的销孔。使用砂纸打净杆身轴两端的镀铬层，整修表面准备粘接杆柄和杆头。在杆头的指定位置钻出固定杆轴的销孔。将杆头夹在台钳上，往杆头插装杆轴的位置灌入粘合剂。把杆轴插入销孔中，并将杆轴和杆头销钉孔对正。把销钉敲入孔中而装配为一体。在杆轴的接口以上的部分上涂粘合剂，套装上箍与套环。研磨箍与套环使与接口处平齐，并在已装修好的表面刷上清漆。用缠绕机将绳缠绕在木制头的接口。安装杆柄，即将组合杆柄材料装于杆柄部位，再用皮带在其上绑扎，或者在橡胶杆柄上涂粘合剂，再套装在杆轴上。用溶剂清洗杆柄、箍与套环。用抛光轮抛光杆轴、铁杆头和木杆头。

可能将金属杆轴下端改制螺纹，并拧进带锥度的杆头接孔中，以增加所装配球杆的强度。

8599-354 **高尔夫球杆头校正工**
(GOLF-CLUB-HEAD ADJUSTER)(体育用品与玩具) DPT: 684
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

校正高尔夫球铁杆头的高击斜面和平击面。

阅读工作任务单，以确定杆的型式和号数，并查阅图表，以确定所要求的高击斜面和平击面的角度。将杆轴插入铁头内，并悬挂在一个大型的、竖直安装的量角器上，以确定所欲校正的杆头角度与规定的平击角度的差值。在台钳上安设固定铅模具。把铁头置于铅模具上，用锤击打铁头，以按需要放大或缩小角度。重复操作，直至达到规定角度为止。从铁头上取下杆轴。

8599-358 **箭弓弦制造工**
(ARCHERY-BOW-STRING MAKER)(体育用品与玩具) DPT: 684
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

制造箭弓用弦。

将合成纤维弦环绕在机架的各柱上，并将弦端连接起来。用手在弦上涂蜡。固定弦的一端，旋转手动缠绕装置，使弦绞绕，在两端形成套环。把弦装在柱上，并在两端环处绕制弦线，在中心部位缠上耐磨线，使弦增加强度，并将各股绞紧。

8599-362 **篮球包皮工**
(BASKETBALL COVERER)(体育用品与玩具) DPT: 684
充气球包皮工
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: S47

将皮块粘接到模制的篮球骨架上。

将骨架（球皮基架）装设在固定架上。用刷将粘合剂涂在模制骨架上，并观察湿的粘接剂有无干块及漏涂之处。将皮块对齐粘在骨架的隆起肋上，用手持滚子将皮块压紧摊平。用剪

刀或刀将进气阀嘴切割，使与球面平齐。

可能用皮块或橡胶块制作排球或足球外皮。可能给磨损的或损坏的球重新包制外皮。

8599-366 鱼杆装配工

(FISHING-ROD ASSEMBLER)（体育用品与玩具） DPT: 684

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

装配鱼杆，以备安装导向器。

在鱼杆坯件指定位置上涂粘结剂。在鱼杆坯件上粘置和压紧零件，例如套环、杆梢、柄和绕线轮座。使粘结剂干燥，用砂纸将鱼杆修光滑并除去过剩和粘结剂。把规定的模型板夹在工作台上。把鱼杆放在模型板上，或对着模型板用颜色笔、颜料或胶条在杆上标记导向装置和位置。

可能用磨轮打毛鱼杆坯件上准备粘接的部位。可能更换坏的或有缺陷的套环、杆梢、柄或绕线轮座。

8599-370 鱼杆导向器缠绕工

(FISHING-ROD-GUIDE WINDER)（体育用品与玩具） DPT: 684

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

将线导向器装在鱼杆上并对鱼杆进行装饰。

把规定颜色和粗细的线轴装在缠绕机夹具上并通过分线器进给线。在夹具或旋转装置上夹紧鱼杆。踩下踏板使鱼杆旋转，或使分线器围绕杆旋转。按指定的距离缠线，每绕一圈，移动导线器，以控制线的间距。在指定位置处固定或捆绑导向器，并继续缠线，直至导向器被固定在鱼杆上为止。用虫胶漆涂覆所缠的线，将线头粘牢。

可能在高尔夫球杆或在台球杆柄上缠绕装饰用线，并给予相应的称谓，如：

台球杆缠线工

高尔夫球杆缠线工

8599-374 羽箭装羽工

(FLETCHER)（体育用品与玩具） DPT: 684

装羽工

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: S47

把羽毛固定到箭杆上。

在旋转台的羽毛夹具上安置和固定箭杆。把剪好的羽毛插入羽毛夹内，把劈开的羽毛管留在外边。把羽毛管边浸入粘合剂中。在羽毛夹具上安置羽毛夹，在箭杆上安放和粘牢羽毛。用手转动工作台到下一位置并重复以上操作，直至指定数量的羽毛都粘牢在每一箭杆上。从羽毛夹具上取下已装羽毛的箭，并把它们放到纸板箱盒里包装。

8599-378 球拍穿线工

(RACQUET STRINGER)（体育和品与玩具） DPT: 684

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

用合成纤维或动物肠线穿在网球拍、羽毛球拍及游戏球拍上。

在穿线支架上夹紧球拍。将主线穿过球拍架的孔。在张紧装置夹口夹紧线的两端。踏下脚踏板，将线拉紧到规定的张力。把楔形锥插入孔内锁住线，到下一个孔已穿线并固定为止。将横线穿过拍框上的孔，并穿过竖线编织起来。用张紧装置和楔形锥张紧并固定横线。在横线上面，通过框顶的缺口编织彩色线（三道），以达装饰目的。可给损坏的球拍重新穿线。

8599-382 雪鞋编织工

(SNOWSHOE WEAVER)（体育用品与玩具） DPT: 684

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M4

在木制雪鞋骨架上编织牛皮条。

把雪鞋骨架固定在夹具中或夹在两膝之间，准备编织。将细牛皮条穿在鞋尖和鞋跟两段的孔中，给更粗的牛皮条提供系扎点。在骨架上编织较粗的牛皮条以构成寻鞋的鞋尖、中部和跟部。打结并用小刀切掉牛皮条的端头。用牛皮包覆骨架和受力皮条，以增加雪鞋的强度。

可能用生牛皮编织长曲棍球杆骨架，并给予相应的称谓，如：

长曲棍球杆编织工

8599-386 棒球芯缠绕工

(BASEBALL-CENTRE WINDER)（体育用品与玩具） DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L47

看管在垒球和棒球模制芯上缠绕线或纱线的机器。

将球芯安置在缠绕机上。启动机器，按规定尺寸，在模型芯上绕线。折断绕线并结牢线头，改变绕线方向，重复上述操作，得到所需的圆周，用量具或带尺检验尺寸以及用秤称球重。需要时可取下空线轴并给机器重新穿线。

8599-390 充气球模压工

(INFLATED-BALL MOULDER)（体育用品与玩具） DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: M47

看管成形和固化排球、足球、篮球和美式足球的模压机。

将未固化的球置于热模压机的下半部。在球的充气嘴中插入充气针。关闭并扣锁模具，给球充气达到规定的空气压力。取出充气针并旋转度盘调定加热周期。加热周期结束时，通过模具上的孔将放气针插入球的气嘴中，将球放气。打开模具，拔出放气针并将球取去。

可能看管成型为蒙皮用的充气球胎架的模压机。

8599-394 填料机看管工

(STUFFING-MACHINE TENDER)（体育用品与玩具） DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I7 PA: L4

看管把填料填入玩具和体育用设备内的机器。

把填料加满填料机的加料斗，在机器上安装规定的管嘴，在管嘴上面放置工件空壳。踩下脚踏板，开动机器，使填料装进工件内，以获得要求的坚固性。把已填料的工件包装人箱或纸盒内，并记录产品。

在填料之前，能在工件壳内放入加固金属线或玻璃纤维条。

8599-398 **弓箭装配工**
(ARROW ASSEMBLER)（体育用品与玩具）
DPT: 687
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

装配木制、金属制和玻璃纤维制箭时履行下列任何职责：

根据技术要求，搅拌粘合剂，油漆或清漆。把箭整齐地排放在架上，并将整架的箭杆浸人有色粘合剂中。在箭杆端头上面用手压制并排齐弧口，除去多余的粘合剂。将金属箭头装配到箭杆带锥度的端部上，并予固紧。用手转动箭以保证箭头与箭杆安装牢固无误，并根据需要调整箭头。记录加工箭的数目。

可能从事装配箭的某一特定操作，并给予相应的称谓，如：

箭头装配工
开弧口工
装架工

8599-402 **鱼竿精饰工**
(FISHING-ROD FINISHER)（体育用品与玩具）
DPT: 687
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

对已组装的鱼竿进行精饰时履行下列任何职责：

用夹剪和酒精灯除去线导向器的松线端，并对绕线进行装饰。用手沿竿全长或在各节竿上将绑好的线导向器排列对齐。用手印章和印台在竿上或各节竿上打印型式和编号，粘上规定的花纹胶纸。在所缠绕处涂刷保护涂层。使各节吊竿匹配，并用折边器将金属套箍折边，以保证其牢固贴紧。检查完工的鱼竿有无缺陷，并置于塑料容器内。

可能包装全套的钩鱼用具。

扫帚、刷子和拖把制造与装配职业，未归他类者
8599-422 至 8599-470

8599-422 **制刷机操作工**
(BRUSH-MAKING-MACHINE OPERATOR)
（杂类产品制造，未归他类者）
DPT: 682
GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: L4

操作机器在刷子底座上钻孔，并将刷毛插入和钉入孔内做成毛刷、金属丝刷和类似产品。

在机器转轴上安装金属丝线轴，并将金属线穿过钩环机构。根据要做的刷子的类型，向料仓中填加材料，例如马鬃、尼龙、金属线或塑料丝。在机器夹具上安置并夹紧木制或组合式刷子底座。踩下踏板起动机器，在底座坯件上钻孔，并把刷毛插入和钉入孔内，调整机器以适应刷子底座内孔的角度变化。根据规定的标准，手持刷子在旋转修剪器或修剪机上修剪刷毛。把加工完的刷子放到存放架上或放入箱内。

可能修刷子修剪器。可能给刷子染色。可能操作机器给预先钻好的刷子底座上插入或钉栽刷毛，并给予相应的谓，如：

栽刷毛机操作工

8599-426 **旋转刷制造机操作工**
(ROTARY-BRUSH-MAKING-MACHINE OPERATOR)（杂类产品制造，未归他类者）
DPT: 682
GED: 3 SVP: 4 EC: I6 PA: M47

操作机器，将刷毛材料捆扎在金属丝绳和钢条之间，并将制成的平的刷条螺旋式地缠绕在滚筒上，以制成清道机（扫街机）上所用的旋转刷。

将平直钢条卷盘装在支架上，将钢条穿过机器。将金属丝绳装于机器内，旋动曲柄，在绳轴上缠绕规定数量的金属丝绳，并将绳的一端钉在拟于其上螺旋地缠绕刷子的滚筒上。转动曲柄，并用手动工具调整杠杆和控制杆，以调定进料速度和刷毛修剪长度。选择刷毛，称其重量，然后装人机器的喂料槽内。用扳手调定绳轴制动器，以保持在绳轴和转动的滚筒之间的张紧拉力。根据刷的尺寸，对准金属丝绳螺旋槽中的导向轮，并调整给滚喂料的材料导向装置与传送器。开动机器，将金属丝绳、平直钢条和刷毛材料制成平的刷条，并将之螺旋地缠到转动着的滚筒上，而制成旋转刷。缠绕过程结束后剪断刷条，并修整刷子端部。用小型起重机吊走完工的刷子。用空气锤将平的刷条敲进开槽的铝芯中，制成汽车洗涤设备中所用的刷子。

8599-430 **油漆刷头制作工**
(PAINT-BRUSH-HEAD MAKER)（杂类产品制造，未归他类者）
DPT: 684
GED: 2 SVP: 4 EC: I PA: S4

将猪鬃、马鬃、植物纤维或尼龙填入金属箍内，做成油漆刷头，以备捆扎装柄。

用天平秤称出规定重量的刷毛，并把刷毛束的根部插入箍内。用金属刀片分开刷毛，并插入橡胶楔或木楔压紧鬃毛靠紧箍的四边做成刷头。用木制拍板拍打突出的刷毛，使其宽度和厚度一致。梳通刷毛，以理顺扭结之处。给刷头侧面涂环氧粘合剂。

8599-434 **扫帚捆扎工**
(BROOM WINDER)（杂类产品制造，未归他类者）
DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I6 PA: M47

用金属丝把高粱梢纤维包着扫帚柄扎牢，以备缝合。

将高粱梢纤维末端浸入水中，使之变得柔韧。将扫帚柄插入并夹紧在缠绕机中。将绕轴上的金属线端穿过的柄上的孔并捆扎固定在柄上。在柄上先放置一层扫帚纤维，踩下踏板使柄旋转而围绕纤维缠绕金属线。当绕线机旋转时，在金属线下面围绕柄摊铺纤维。用刀剪切每层中多余的纤维。缠绕以后各层用皮条绕紧扫帚并将之固定。敲打纤维以绑扎纤维并形成扫帚肩部。在扫帚柄颈部包绕金属给并用锁环机捆紧固定。

可能用粘接剂注入塑料柄的刷口中，再插入谷物纤维、以手工制作扫帚。

8599-438 **刷子精饰工**

(BRUSH FINISHER)(杂类产品制造，未归他类者) DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I7 PA: L47

对刷子进行精饰加工时履行下列任何职责:

用砂轮和抛光轮对刷子各另件进行磨平和抛光。根据规定标准，使用修剪机或整修器整修刷毛材料，使之成形。用清洗机或梳理机除去刷毛的尘土并使之疏松。将刷子悬挂在架上;用浸渍或喷漆法将刷柄上漆。在刷柄上打印识别名称。检查刷子，并修理缺陷。

可能包装成品以待装运。

8599-442 **手工制刷工**

(BRUSH MAKER, HAND)(杂类产品制造，未归他类者) DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

使用下列方法之一，用手把猪鬃、马鬃、尼龙、植物纤维或其他材料装在预先钻孔的刷头上。

1.把刷子底座固定到工作台夹具上，选取适当数量的刷毛以形成一束刷毛，并用细绳捆住绕底端。把刷毛束的底端浸在胶中，并插入刷座内。重复此工序，直到所有刷孔都被插满为止。2.通过刷子头中的孔穿线。再用线端把一束刷毛绕一圈，紧线使刷毛进入刷头孔中。把线打结以固定刷毛束，重复此工序，直到全部孔都被装满为止。

8599-446 **制刷材料备料工**

(BRUSH-MATERIAL PREPARER)(杂类产品制造，未归他类者) DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I36 PA: L4

准备做刷子用的猪鬃、马鬃、尼龙和其他充填材料。

用手动工具打开猪鬃包装箱。把猪鬃的粗端理在一起，并弃去有缺陷的猪鬃。用橡皮筋将猪鬃捆扎成捆，防止弯曲，并把捆好的鬃毛放在架上。把鬃捆架放到沸水缸里消毒，并清除卷曲的猪鬃。在指定时间后取出鬃捆架，放在小车上干燥。把鬃捆用纸盒包装并在纸盒上贴好，标明长度、产地、级别和颜色的标签。根据材料类型和预期的用途，通过整直、梳理、切断和打捆等工序，配制其他刷毛材料。修剪垂出的粗端，并用磨床磨光材料。

8599-450 **漆刷最终装配工**

(PAINT-BRUSH FINAL ASSEMBLER)(杂类产品制造，未归他类者) DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L4

完成漆刷的装配时履行下列任何职责:

将刷头置于环氧树脂机的注入喷嘴下，踩动脚踏板，把环氧树脂注入刷头，使刷毛在金属箍内固定。将刷头置于托盘内进行干燥。用修剪机剪刷毛至规定长度。用压力机把刷柄压入刷头金属箍内。操作打钉机，将钉穿过金属箍钉入刷柄而完成装配。

可能用剪切与成形模具剪切并成形金属箍。可能根据完成的操作，给予相应的称谓，如:

灌环氧树脂机操作工

8599-454 **绕线刷子制造工**

(TWISTED-WIRE-BRUSH MAKER)(杂类产品制造，未归他类者) DPT: 684

绕线机操作工

GED: 2 SVP: 3 EC: I6 PA: L4

操作机器，沿刷子充填材料绕线，做成绕线刷子。

根据所用线的直径，在绕线机上装设规定的卡盘。用手动工具和直尺，在机床床面上距离卡盘有规定距离处安装停止器，以便当线绕到所需长度时，停止绕线动作。选择按指定长度预先切断并在一端打好圈的线，将打圈一端套在机床的线柱上。把线的直端插入机器卡盘内，并踩下踏板或搬动杠杆夹紧卡盘。用秤称出规定数量的马鬃、尼龙、植物纤维或其它刷子材料，或把预先称过的刷毛材料送到机器充填装置的仓里。在线的直端之间，把刷毛材料均匀铺开。踩下踏板或扳动杠杆开动机器，围绕刷毛材料绕线。从机器上取下完工的刷子，并放入贮存箱或容器里。

8599-458 **扫帚绑结机操作工**

(BROOM-STITCHING-MACHINE OPERATOR)(杂类产品制造，未归他类者) DPT: 684

GED: 2 SVP: 2 EC: I6 PA: L4

操作机器，把麻绳穿过扫帚纤维进行缝合，以加固并使扫帚成形。

用扳手将规定棘轮装于缝合机上。转动横杆，调定缝合针脚的数目、行数和长度。在台钳上安装和紧固夹持扫帚的钳口，将扫帚苗一端安置于台钳内并夹紧。用刀切下规定长度的麻绳。用麻绳缠绕扫帚，将其一端用钩针从纤维中拉出，并将另一端穿过缝合机的针，把台钳推到缝合器中，踩下踏板起动机器，用麻绳缝合扫帚。

可操作弯曲和装设厚金属夹板的机器，以加固扫帚，使之成形。

8599-462 **墩布制作工**

(MOP MAKER)(杂类产品制造，未归他类者) DPT: 684

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

使用下列方法之一，组装拖把头，并将之捆扎到柄上:

1.把柄的平端放在缝有许多股纱线的布带上，将布带缠在柄上，并用钉子钉紧。2.将金属丝轴放在支架上，拖把柄则插入缠绕机的卡盘内。将金属丝穿过柄上的孔，并在柄的四周摊铺纱线。开动机器，使柄旋转，金属丝即把纱线牢牢缠在柄上。在柄上钉一钉子，将金属丝绕结在钉上。3.将预先切好的海绵粘到金属底板上，并将此组件装到拖把托架上而制成拖把头，用手动和电动工具将拖把头装到柄上。

8599-466 **扫帚苗染色工**

(BROOMCORN DYER)(杂类产品制造，未归他类者) DPT: 687

GED: 2 SVP: 2 EC: I45 PA: M4

将制作扫帚的谷物苗进行染色。

开阀门，让水进入染色缸，并按说明书把规定数量的染料加到缸里。起动传送带，把扫帚苗捆放到传送带的金属叉子

上，将扫帚苗浸入染色溶液中。从传送带上取下已染色的扫帚苗捆并将其放在淋干水架上。

8599-470 **漆辊面层修整工**

(PAINT-ROLLER-COVER TRIMMER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 686

GED: 2 SVP: 2 EC: I6 PA: L4

对油漆滚辊面层两端进行修整和剪成坡口，以防止油漆时出现重叠条纹。

选择规定的心轴，并将之竖向安装在修整机中。用手拧紧螺丝将心轴固紧。固定刀片使与心轴基座成应有的角度，以按规定的斜角修整油漆辊的面层。按下按钮，使刀片开始转动。将辊的面层从心轴上向下滑动，落到旋转的刀片上，以修整面层。将面层从心轴上取下，重复以上操作，修整面层的另一端。

可能将修整好的面层包装放在纸板箱中。

拉链制造和装配职业、未归他类者

8599-490 至 8599-510

8599-490 **拉链链条机看管工**

(ZIPPER-CHAIN-MACHINE TENDER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 685

GED: 2 SVP: 4 EC: I5 PA: M47

看管自动化机组，从金属线上切下金属拉链扣钉，并将之锒嵌到布带卷边的边缘，做成拉链的半边。

将金属线卷装到机器上，将卷边布带和金属线穿过导向器，自动喂料机构而进入成形模具。用扳手转动定位螺钉，调整模具夹钳到扣钉凸出部的高度。开动机器，观察运转情况，以发现故障。用刻度尺和千分尺检查扣钉的各尺寸，如长度、宽度、间距和扣钉凸出部的高度。用手持放大镜检查成品的缺陷。

可能看管自动料斗加料式机器，将预先加工成形的锁扣器装到布带上。

8599-494 **拉链机看管工**

(ZIPPER-MACHINE TENDER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I35 PA: L47

看管给拉链除毛刺、包铁头、涂漆。干燥的打蜡的自动机。

将连续链端部穿过导向器、滚轮、喷漆器、加热室、刷子和计数器。用手动工具转动螺母、螺钉、阀门和轮子，以调节张力、压力和喷漆或加热作用。开动机器，观察机器运行，机器自动地在加转的金属丝刷下除去金属凹勺部的毛刺。用闭合装置中的两行纵向链节构闭合拉链。滚压链带使厚度一致。蒸烘和压熨链带去掉皱纹，在带的边缘上印刷方向箭头，用调和漆或瓷漆和防水蜡刷涂或喷涂拉链，以改进其外观，计数测量链节构及链，并用电子仪器检查链的缺陷。按规定颜色填满和更换调和漆或瓷化和蜡的容器。

看管消除尼龙拉链皱纹并用防水蜡对其涂敷的机器。

8599-498 **拉链切断机看管工**

(ZIPPER-CUTTING-MACHINE TENDER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L4

使用下面某一种方法，将拉链条切断至规定长度：

1.对照安装在机器上的直尺测量链，确定链节构的数量，按规定长度去短拉链，把链安在压力机冲模下，并踩踏板降下切刀，用刀口切下链节构，且从拉链带上除去它们。检查是否有断开的拉链或空缺的链节构，并除去有缺陷的拉链。2.把一段拉链条穿过机器导向器并在刀片和冲头下面。按照拉链规定长度调整标尺上的销，以销来调整拉链条的末端。踩踏板降落刀片和冲头至拉链条上切割拉链，并从拉链端部到固定销除去过剩的链节。检查拉链长短、残缺的的链节构或其他缺陷。

可看管带端做锯齿状的机器，并给予相应的称谓，如：

锯凿形拉链机管理工

8599-502 **滑扣安装工**

(SLIDER ASSEMBLER)(杂类产品制造，未归他类者) DPT: 687

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

在拉链上装置滑扣和底部销。

把滑扣夹在工作台的夹紧装置上，把拉链条的底端链节左边穿过滑扣。抓住拉链末端，使链穿过滑扣，紧密啮合链节，闭合拉链。从夹紧装置上取下滑扣，并把拉链和拉链底部导向器放在机台上使拉链底部抵住导板。踩踏板，降下气动机头，沿拉链底部固定金属夹子或钩环。

可能踩踏板，使滚柱夹住链的末端，并由机器拉合拉链。

8599-506 **拉链手工成品工**

(ZIPPER FINISHER, HAND)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 687

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: S4

修剪拉链至指定长度并修复可修理的拉链。

对照安装工作台上的直尺，测量拉链、按规定长度决定除去链节构的数量，用铁钳从拉链上切去每一个链节构。用剪刀剪开拉链之间的线带，分开成单独的拉链。检查有缺陷的拉链，确定是否可修及修理的方法。记录拉链废品数量。

8599-510 **拉链挡销安装工**

(ZIPPER-STOP ATTACHER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 687

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: S4

给桁条拉链安装销。

把拉链销充满压力机加料斗。将拉链桁条插入压力机爪中，并踩踏板，将销尖头压入桁条带。牵引拉链通过压销冲模、接着冲压将销固定在桁条拉链上。用金属镐或母钳子，从进给管或加料斗中取下被压坏的或有缺陷的销。

眼镜加工和安装职业，未归他类者

8599-530 至 8599-538

8599-530 **眼镜片安装工**

(LENS MOUNTER)(科学和产业设备，未归他类者) DPT: 684

GED: 2 SVP: 4 EC: I PA: S47

将眼镜片安装在塑料或金属骨架上和调整骨架时履行下列任何职责:

根据镜片的形状，尺寸和技术规范选择骨架。在热玻璃罩中或在加热的锥形炉上面给塑料骨架加热，使眼镜片变软和膨胀。用手迅速按合镜片，做成眼镜片。在加热锥形炉上面把桥形央架做成指空的外形。让骨架在空气中，或把它们浸入到冰水中冷却，收缩骨架并固化塑料。用手指弯曲眼镜金属框与镜片曲线接近。把镜片放入眼镜金属框，并修整骨架将镜片安置在金属框槽内。用宝石匠的起子上紧眼镜金属螺丝，固定镜片。用直尺检查骨架尺寸。用起子和钳子固定并调整边撑片和鼻垫。用抛光机清洗和抛光骨架。

可能看管硬化用于安全眼镜的镜片的电烘炉。可能用标准尺寸的镜片和骨架安装安全眼镜。

8599-534 **多焦点镜片安装工**

(MULTIFOCAL-LENS ASSEMBLER)(科学和产业设备，未归他类者) DPT: 684

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: S47

安装和准备多焦点熔合镜片履行下列任何职责:

在锥口孔镜片毛坯背面打识别标记。选择配合多焦点钮扣状镜片的料盘。把钮扣状镜片和坯件浸入到清洗溶液中，并把它们擦干。擦去另件上的灰尘和纤维屑。把钮扣状镜片安在锥口孔坯件的抛光表面上。做牛顿环试验：以在扣状镜片外缘上施加压力使之显示出波动环的方法来检测扣状镜片与坯料之间的异物。擦净表面并继续试验，直至环不保留波浪为止。把金属栓或钉浸入胶中，用镊子将其插入钮扣状镜片和坯件之间，以便在熔合时允许空气排出，固定钮扣状镜片。把组装完的部件放在托盘上。

可能用弹簧夹保持钮扣状镜片在坯件上的位置。可能把组装部件的装货托盘放在炉子的输送器上，熔合多焦点镜片另件，可能安装固定多焦点钮扣状镜片部件，并在熔合之前用石棉带固定它，并给予相应的称谓，如:

多焦点钮扣状镜片安装工

8599-538 **眼镜架装配工**

(ASSEMBLER, EYEGLASS FRAMES)(科学和产业设备，未归他类者) DPT: 684

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

安装塑料或金属眼镜骨架、履行下列任何职责:

把另件固定在机器夹具中。踩踏板或移动操纵杆，启动和停止机器、切削、钻削、开槽、冲孔或斜削另件。把塑料眼镜骨架桥或边撑另件放入炉中软化。用模压机把已加热的另件压制成特定的曲度和形状。把已加热的边撑另件插入机器里，并拉杠杆把加强线纵向地嵌入边撑另件中去。用手动工具、电动工具、铆合压力机或钎焊设备，安装另件。例如骨架桥、边撑另件、夹子、合页和鼻垫，形成完整的眼镜骨架。用压印机在骨架上压印识别标记。

假发制作和头发加工业，未归他类者

8599-558 至 8599-574

8599-558 **假发手工制作工**

(WIG MAKER, HAND)(杂类产品制造，未归他类者) DPT: 681

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: S47

按顾客要求用手制作假发，履行下列任何职责:

根据顾客头的尺寸，绘制和剪切头发片式样，或直接在模型头上画式样。用粉笔在模型头上画轮廓，标定假发基础的位置。伸展并用钉子在假发基础面上钉潮湿的带子或薄纱。沿裹围假发基础的带子或薄纱外边缘剪切、钉和缝带。把金属撑条和松紧带插在丝带上，以便在头的适当位置上托住假发。给带子安装和缝制网状物以完成假发基础。用剪刀修剪参差不齐的边和突出的线。安置已选假发，并用要求的线齿排梳理器梳理，以防头发缠结。用梳齿每次拿几股假发，并用剪子剪平假发股端，除去分散的假发股端。在假发股末端圈成圈。用气孔针将假发股插入假发基座上的孔中。将假发端圈成圈，打结并结牢假发。做完假发后予以梳理。

可能制作特种形状的假发，并给予相应的称谓，如:

假发基础制作工

8599-562 **模特假发制作工**

(MANNEQUIN-WIG MAKER)(杂类产品制造，未归他类者) DPT: 684

GED: 3 SVP: 5 EC: I7 PA: S47

按造型说明，制作合成纤维模特假发。

选择近似的模型头。在模型头上面覆盖玻璃纸或蜡纸层。再在纸面上覆盖湿的硬麻布，形成假发基础。把模型头放入干燥室内。用剪刀修剪干燥的硬麻布成形。选择合成纤维股，并根据长度和式样梳理、剪切和掺合它们。包线股一端并将其粘接在假发基础上。在粘接部件上面钉带，使头发固定在假发基础上。用狭带、通过钉、梳和卷发滚轴制造发型。在电干燥器内干燥假发，并用喷雾器的喷雾调整发型。

8599-566 **假发备料工**

(WIG-HAIR PREPARER)(杂类产品制造，未归他类者) DPT: 684

GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L47

挑选、配套和着色制假发和发片的头发。

用固定金属梳上的齿梳通假发和头发片上的头发，以消除缠结。根据长度，颜色和特征把头发分开，并用洗发剂和水将其洗干净。在炉子里或用热吹风机干燥头发。用顾客的头发和头发原料试样比较。选择和梳理假发，调和与实样在颜色上的变化。用细绳捆住假发，以便装卸。根据配方，用手混和合染料和漂白剂。把线股浸入溶液中得到需要的颜色，并在炉子内干燥假发。为假发制造工提供顾客所要求的附加式样和挑选的假发方面的情报。

8599-570 **假发固定机操作工**

(ROOTING-MACHINE OPERATOR)(杂类产品制造，未归他类者) DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: S4

操作把定量假发附着在玩具娃娃头上的机器。

把一个或几个预塑的人造合成头发锥形斗放在机器后面。从锥形斗中拉出单股人造头发，把头发穿过针，把玩具娃娃头固定到机器柱上。踩踏板至起动针按规定的式样在针下操纵玩具娃娃头式样，直到假发完全固定在玩具娃娃头上，机器停止为止。释放踏板起动装置，从玩具娃娃头剪切头发至规定长度、把玩具娃娃头放在容器内，移到修饰部门。

可能看管多根针的机器设备，可能用刷子、梳子和水整理头发。

8599-574 **玩具娃娃头发造型工**

(DOLL-HAIR STYLIST)（体育用品与玩具） DPT: 684

GED: 2 SVP: 2 EC: I7 PA: S47

根据技术规范给玩具娃娃头发造型。

把玩具娃娃头放至站立位置。用刷子和梳子平整并整理头发。在头发上喷固定型状的溶液和水。按规定外形剪切和调整头发，用湿气布擦去洋娃脸上的污点。用塑料包覆盖玩具娃娃的头发，防止损坏头发和脸部。

杂类产品制造，未归他类者

8599-594 至 8599-674

8599-594 **装配线派工员**

(ASSEMBLY- LINE EXPEDITER)（任何行业） DPT: 364

装配线多面手

GED: 3 SVP: 5 EC: I56 PA: M4567

促进生产部门装配线上的物品和辅助工人的流动、以提高效率和产量。

确定装配线上阻碍加工的流通的情况，向工头报告有缺陷的工具，设备和材料或其他阻碍装配过程的情况。保证每一装配点有足够的材料和及时通知搬运工或工头为工作面上的安装工临时供料。把已检验的新的或变更的工序教给新工人。替换正在装配线上操作的工人，使他们可暂时地离开工作岗位，而对生产没有影响。

可能检查安装好的产品和传授必要的变更，以保证产品按生产规范安装。

8599-598 **隔热毛毯制造工**

(INSULATION-BLANKET MAKER)（石棉和矿物棉） DPT: 684

GED: 3 SVP: 5 EC: I7 PA: M47

制作盖在例如锅炉、油罐和汽轮机等设备上的起热保护和热保护作用的毛毯时，履行下列任何职责：

根据式样、样板或尺寸，取出石棉布或线网状物。用剪刀或铁剪刀剪外套材料。用细线、或细绳或粗线缝合材料边做成毛毯外套。用隔热材料，例如石棉、石绒、软木或玻璃纤维充填外套至指定厚度。在间隔均匀地穿过毛毯的钩针上穿线，用细绳和金属线缝合毛毯固定隔热材料。

可能用夹板或细线在汽轮机上安装和固定毛毯；可用电锯把泡沫塑料加工成隔热管，并用布、牛皮纸或金属薄片包裹整个隔热平板；可能用金属屏和隔热材料、用点焊和手动工具加工飞机喷气发动机隔热毛毯；可根据所用材料或加工的产品，并给予相应的称谓，如：

石棉毛毯制作工

飞机热保护品制作工

隔热管制作工

8599-602 **装饰图案铸型工**

(ORNAMENTAL-DESIGN CASTER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 684

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: L 47

混合装饰油质和铸成装饰图案，并对他们进行图象造型。

根据配方量出胶、树脂、白粉、亚麻子油和水，并倒入盆内加热和混合，做成油灰。通过以下任一方法铸油灰模型：1.用手搅拌、揉并将油灰做成块，把油灰放到模子里。将装满油灰块的模子，放在压力机上，并通过拉柄，起动压力机，夹紧模子上面的板。取出铸件，修剪装饰结构，并放在桌上碳化。把碳化过的装饰品浸入水中，把它摆到空白图象造型上的适当位置。2.把规定的压模滚轴装到手动压力机上并用手动工具调整压模、导向物和刮刀。把油灰装到进料斗里，并旋转压力机的手柄制造压制的模型。在进结辊子上安置图象造型，并观察造型油灰的进给、造型和固定。

8599-606 **反光招牌制作工**

(REFLECTIVE-SIGN FABRICATOR)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 684

GED: 3 SVP: 5 EC: I PA: M47

用以下任一方法，在金属板上涂敷胶粘发光涂层，并在板上印字和图案、制成反光招牌：

1.把垫片板放到机床台面上，用剪刀从胶粘材料中剪下所需量的胶粘材料，并将它放到平板上。胶粘面向下。把热的真空炉头放在板上面，并在指定时间内起动机器，压和烤招牌板。提升真空炉头并取下板。用手或用绸缎屏盖印装置在招牌板上印字和图案。2.在机器轴上安装胶粘材料滚筒，并由压力滚筒和机器导轨进给料。启动机器并在两个为板提供胶粘材料的进给筒间进给金属垫片。用手或用绸缎屏盖印装置在招牌垫片板上印字和图案。

可能用手滚筒在招牌板上印上胶粘发光涂层字。

8599-610 **压花（纹）机操作工**

(EMBOSSER OPERATOR)（纸制品；纺织） DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: M4

操作能将图样压印在纺织品或纸上的机器，生产如花边纸图垫和座垫等产品。

用吊车将纸卷或织物卷放到机器的转轴上。将压模和切削刀具固定在机器上，或将压纹圆盘固定在压花辊轴上，并用手工工具将转轴上的紧圈夹紧使卷料固定好。用手工引导材料通过辊轴和切割工具，转动手轮调节进料导板和料喂卷的张力和压力。按键钮开动机器，观察材料的喂进、压花、穿刺和切割的情况，在生产过程开始作必要的调节。

可能打开气门调节进入的蒸汽来减轻纸的卷曲以处于压缩的必要深度和材料的表面的光度。可能在压花设备上压印座垫。可能用溶剂将机器各部件揩干净。

8599-614 **上胶机操作工**
(SIZING-MACHINE OPERATOR)(非金属矿产品，未归他类者) DPT: 682
GED: 3 SVP: 4 EC: I7 PA: L47

开动机器以将胶水涂在已涂敷研磨料的纸或织物上。

用手工工具把橡皮卷纸（接收）辊安装在机器的心轴上。将胶灌满储液池。控制输送机的速度和卷料的张力使之与磨料涂敷机的输送速率相一致，同时调节涂在垫底材料上的胶层的厚度。要使机器的速度和材料的输送相协调，以防止出现停机故障。

可能根据前生产阶段所用的胶的类型调节控制器以调整熟化炉的温度。

可能开动将材料从机器运走的输送机。

8599-618 **图片镶框工**
(PICTURE FRAMER)(杂类产品制造，未归他类者) DPT: 684
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: L47

给图片装配框架，履行下列任何职责：

按客户要求制做框架或从库存中领取标准框架。用胶将图片裱贴在衬垫上。用裁纸器将裱好的图片量好裁好使之和框架配合。用手工工具裁剪织物或纸之类的材料以便成规定大小的宽度的装饰边缘的垫层。用裁玻璃刀裁下配框架的玻璃。擦净玻璃并将它镶嵌在框架中。将图片放在玻璃上。裁好的框架相配合的厚纸板并把它放在图片背面上。用“U”形钉或小头钉将厚纸板固定在框架上来夹紧图睡。用纸将框架的背面封贴好。用手工工具在框架上装上铁环和排绳。

可能给油画或织锦镶框架。可能给图片镶框架而不装玻璃。

8599-622 **砂带接合工**
(ABRASIVE-BELT JOINER)(非金属矿产品，未归他类者) DPT: 682
压带机操作工
GED: 2 SVP: 4 EC: I6 PA: M4

操作液压机压制用于打磨机上的砂带的端部使它们连接上并使之固化。

阅读派工单以确定操作规程，同时按说明书配制液胶粘合剂。按照规定调定控制器，控制液压机的压力、温度和固化时间。取一段砂带，用刷子在处理过的两端涂上胶，同时将两端搭接在一处做成环带。将带子放进液压机并操纵控制器将它压紧。在固化过程结束时将砂带从液压机上取下，放置在搁物架上或地板上套起来。

可能先将带端部冷压然后在热压机中固化。

8599-626 **帆布篷制作工**
(AWNING MAKER, CANVAS)(服装与织物) DPT: 684
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: M47

制作帆布篷，履行下列任何职责：

将帆布从整匹布中拉开，用手剪剪下规定的长度。按照样板将帆布裁剪成形，用缝纫机将各部分缝合。选取特定的金属作框架，并用卷尺和划线器标出要切断和要弯曲的位置。将金属材料夹紧在台钳上，用手工切割、攻丝和弯曲工具按长度截断，在两端攻丝并弯成规定的角度。用手工工具通过上螺丝或螺栓将金属框架的各部分组装在一起。用索环机在篷布上安装护孔环。将框架安装在帆布篷袋内并用针线将它们固定住。将环和按扣缝在篷皮上。选择滑轮并按说明书量好长度并裁下用来安装的绳索。将做好的帆布篷折叠绑紧并打成捆。

可能用乙烯织物或胶的织物作布篷。

8599-630 **黑板和布告牌制作工**
(CHALK-BOARD-AND-BULLETIN-BOARD FABRICATOR)(杂类产品制造，未归他类者) DPT: 684
黑板制作工
GED: 3 SVP: 3 EC: I PA: M4

制作和部分组装学校和办公室用的黑板和布告牌的部件，履行下列任何职责：

往机器的槽中盛满胶水。将一块块的玻璃钢板、软木板、纤维板或乙烯塑料板送入上胶机的辊上。按说明书要求把上了胶的板材从机器上取出，并把它们的上胶面相对叠在一起做成单张的胶合板。用手锯或电锯并按规定尺寸切下层压的板材，预制铝的沟槽和粉笔槽做黑板、边框和粉笔盒。用冲压机在铝槽上冲孔并切斜角接缝的缺口用手在斜角接缝处将各段铝槽弯成角，并将铝槽镶在层压板的边上。将部分组装的黑板部件先装入塑料袋中再发运。

可能用各种材料加工和组装客户订做的黑板和布告牌。

8599-634 **帷幔安装工**
(DRAPERY INSTALLER)(零售业) DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M24

组装帷幔悬杆，并将悬杆、帘子、幕布或遮帘安装在客户的住宅或办公的地方。

用手工工具将悬杆装配和安装在窗户上或墙上。将帷幔的拉绳、悬挂架和端部滑轮安装在悬杆上，并用手工工具将托架和挂钩用螺丝和螺栓固定在墙上。按说明书要求悬挂和布置窗帘、帷幔或遮帘。

8599-638 **皮箱精整工**
(LUGGAGE FINISHER)(皮件) DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M47

将金属附件和装饰物安装到皮箱的行李箱上，履行下列任何职责：

将样板放在皮箱或行李箱上，为金属附件和装饰物确定安装孔的位子，这些附件是护板、扣（紧）件、锁、提手、布料和背带扣等。用钻子或锥子钻眼或穿眼。用手工或电动工具使用铆钉、扣钉或钉子将金属附件或装饰物安装上。镶上背带的托架并把皮带扣装上。用样板确定隔板和垫板的安装位置。钻

孔并用铆钉将隔板或垫板安装在皮箱或行李箱的里面。用手工或电动工具将皮箱或行李箱的各部件用铆钉或扣钉安装成完整的成品。

可能修理损坏的皮箱或行李箱。

8599-642 **镜子组装工**
(MIRROR ASSEMBLER)(玻璃) DPT: 684
镜子衬板工
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L4

将背衬和金属附件安装在镜子上。

用带锯将夹布胶木背衬锯成特定大小的形状。将衬板放在桌上，放上样板或用尺子量好并画出装卡子或挂钩要打孔的位置。用手提钻钻孔。用压铆机将卡子或挂钩装在衬板上。用手工工具将固定在衬板上的卡子沿着镜子的边缘压紧使镜子固定在衬板上。用布将镜面擦净。在镜上贴上标签，装入纸盒。

可能用手提钻将衬垫和镜子一齐钻孔镶上底板。可能在夹布胶木板衬板上装上卡子，合叶和挂钩做成折叠镜子。

8599-646 **镜子装框工**
(MIRROR FRAMER)(玻璃) DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M47

将镜子安装在金属的、木制的或模压塑料的框架上。

将预先截好的金属的、木制的或塑料的板块组装成镜框，用板手或电动上丝拧上螺丝或螺栓把板块固定紧。检查镜子是否有毛病并将其装入镜框内。在镜子和框架间镶进木条或用橡皮条包上镜边来固定镜子并防止破损。将镶好框的镜子放置在推车上，运送到背衬安装车间。

可能将斜裁的镜条用螺栓紧固到框架上做成放展品的玻璃盖匣的镜边。

8599-650 **精整前表面准备工**
(SURFACE PREPARER, PRE-FINISHING)(任何行业) DPT: 684
腻子打光工
GED: 2 VP: 3 EC: I7 PA: M47

在制成品的缺陷处加填料或涂料以得到光滑的表面，作为上漆或上最后涂料的准备。

检查制成品的表面，看是否有孔、裂缝成缺口等毛病。用涂抹工具、刮刀或刀子将面团、油灰、腻子、胶泥或类似的材料抹上并压入裂缝或钉眼内。用钢棉、钢丝刷、砂纸或手提式砂轮给表面打光，消除缝隙或毛边，为最后加工整修好表面。触摸物品的表面看是否有不光滑之处。

可能在表面刷上或涂上稀释的油灰或保护层。可能用相配的色漆修饰表面以遮盖损坏的或弄脏了的部位。能接所整修物品的表面给予相应的称谓：

木家具零件整修工（家具）

轮胎面团工（橡胶）

8599-654 **火柴头浸渍工**
(MATCH-HEAD DIPPER)(杂类产品制造，未归他类者) DPT: 685
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: M47

照管设备将安全火柴涂上易燃的端头。

调节机器使浸人火柴头剂料的火柴达到规定的深度。调节恒温器或打开阀门调节剂料的温度和粘度。观察由输送带送过来的火柴头的大小和形状，并在火柴之间插入纸标志表明次品。在浸渍池里再填满剂料。排空和清洗浸渍池，清除稠化了的剂料。

8599-658 **盒子组装精整工**
(CASE ASSEMBLER AND FINISHER)(皮件) DPT: 684
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

组装和精整装珠宝和仪器的盒子。

用冲压机或夹钳把合叶和锁安装在盒子盖或盒子底上。用剪刀按样板的大小裁下规定的衬料和面料。在要罩衬料和面料的地方刷上胶水。将衬料和面料放在盒子的内表面和外表面上，并用手抹平消去皱褶。用刀子在接缝处和边缘上修剪去多余的衬料和面料。在箱里粘上或钉上加撑垫块，并用材料包上。再在盒子的上层和下层压上软垫或衬垫。检查盒边是否对直以及合叶和锁是否好用。

8599-662 **混凝土柱制造工**
(CONCRETE-POLE MAKER)(水泥、石料及粘土) DPT: 684
GED: 2 SVP: 2 EC: I457 PA: H4

制造作为电灯杆或构架柱子用的混凝土柱子，履行下列任何职责：

用软钢丝将纵向钢筋绑紧在内部的支承环上编织成钢筋混凝土柱的骨架。将骨架放在栓模的下半部并用钢丝定位。拉动控制杆将混凝土从混凝土槽的出料口浇灌到模子里或用手从手推车铲入模中。用手工将模子最后装满。用高架起重机将上半模放上并用板手拧紧螺栓将它们固定在一起。用起重机将装满了混凝土的模子吊起放入旋转机，开动机器使混凝土挤实并甩去多余的水分。将蒸气管接到满装的模子上并打开阀门使混凝土凝固。用手工工具从凝固了的柱子上拆卸模子。用锤子和凿子整修柱子的外表面。

8599-666 **包扣制作工**
(COVERED-BUTTON MAKER)(杂类产品制造，未归他类者) DPT: 684
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

用织物或其他材料将钮扣包起。

用模切机从叠成层的材料切下包料。交金属钮扣的正面包上包料并按上金属背。将组装件放入冲压机。踩踏板降下冲杆将包料和金属钮和夹在一起。松开踏板取出包好的钮扣。

8599-670 **印台制作工**
(STAMP-PAD MAKER)(杂类产品制造，未归他类者) DPT: 684
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

制作有印油台。

将先裁好的一片软棉布放在夹具中，再将先裁好的毡片、木块和上胶的背衬放在软棉布上。在延伸出的软棉布边上涂上

胶，用这些边把垫底包起来，并将棉布用角钉钉在木块上。将完成的印台放人金属丝做的网篮中，将网篮放人装了印台油墨的容器内使印台浸透墨水。将网篮取出让印台滴干。将印台送人手工操作的榨干机除去多余的墨水。将浸了墨水的印台装人金属盒中。

8599-674 **伞精整工**

(UMBRELLA FINISHER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT：684

GED：2 SVP：2 EC：I PA：L47

通过安装手把和将事先缝好的伞面安装在装配好的伞骨上，精整成伞，履行下列任何职责：

用电锯和倒角器裁截伞杆到适当的长度并将杆端适当加工使之能安装在手把上。在手把的插孔中涂上粘合剂或胶水，然后将装配好伞骨的杆直插入手把，用钻机或铆合机使用铆钉或螺丝钉将手把固定在杆上。使用下列的任何一种方法将事先缝好的伞面罩在装配好的伞骨上：

1.将伞骨固定在机器的夹具上，并把伞面放在缝制的位置上。用缝合机在每根伞骨的折合点处缝住伞面，并把伞面的角缝在伞骨的端点上。

2.将伞骨端头（帽）放置在机器的夹具上，使伞面的角盖过伞骨端部以使安装伞骨端头，踩下机器的踏板，松开伞骨端头，使伞面的角和伞骨端部固定好。

可能做修伞工作，更换损坏了的手把或用针线将松开了的伞面缝好。

杂项产品的组装职业，未归他类者

从8599-690至8599-722

8599-690 **组装用压力机调整操作工**

(ASSEMBLY-PRESS SET-UP OPERATOR)（任何行业） DPT：360

GED：3 SVP：5 EC：I6 PA：L47

调整和操作压力机来安装由金属、塑料、橡胶或玻璃等材料做成的组件或产品，使用诸如卷边、锁紧桩式接合或压入配合等手段。

用手工工具在压力机上装上专用的模具或夹具，调节机械装置来控制锤的冲程。在模具之间将组件排直或者将它们靠在夹具上安放好。操纵控制器推动锤子将组件弯曲，咬紧或压在一起。检査组装的零件是否符合要求。指导组装组件或产品的其他工人。

可能安装连续供料的机械装置并使之与自动压力机同步运转。

8599-694 **铆合机操作工**

(RIVETING-MACHINE OPERATOR)（任何行业） DPT：682

GED：3 SVP：4 EC：I56 PA：H47

操作铆合机把由金属薄板、钢板、棒料、铸件或合成材料制成的部件铆合到一起。

用尺子、量规、垫片、扳手对规定模具进行定位，对准后，将其装在机器的砧座和冲头上。转动圆形把手和定位螺丝，以调节锤击深度或冲头行程冲压限度。将工件抬起并定位在机器上。对准工件的孔，将铆钉钉杆插入孔内或插在机器砧座上。踩踏板降下冲头或启动锤头，使铆钉钉杆扩大将工件铆牢。检验工件看是否铆合良好。

可能调节气阀使下模具紧固杆的动作与锤击动作同步。在操纵半自动机器时能将铆钉填满进料斗。可能调定没有旋转工作台的机器，以便在工件上冲孔或冲出带凹台的埋头铆钉孔，每次操作后使工件重新定位。

8599-698 **人体模型组装工**

(MANNEQUIN ASSEMBLER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT：684

GED：3 SVP：4 EC：I PA：L4

把模制的人体部件组装成完整的人体模型。

用小刀修整安放关节块体的接口，插入充有饱和树脂的肢体块，或用改锥调整预制的关节块体的面板，用改锥把臂和手装上或插入并固定在相应的接口中。将销轴插入关节连接处而使人体模型的躯干、大腿和臂部连接在一起。按技术要求选择假发并装在人体模型头上。

可能检验成品人体模型外表面的疵病。

8599-702 **生产组装工**

(ASSEMBLER，PRODUCTION)（任何行业） DPT：684

中型设备组装工；中型设备安装工；中型设备生产工

GED：2 SVP：3 EC：I PA：M47

在工作台或装配线上按自由公差装备各种机械设备、家用器具和类似装置的零件或部件，履行下列任何职责：

阅读加工单、图纸或其他指示说明，以确定装配顺序。用手或工卡具将各零件按规定的相互关系放好。

操纵电动工具螺栓、螺丝、夹板、焊料、胶接材料或以其他方式将零件装到一处。看管事先调整好的机器，如手动压床、钻床、冲床、铆合机、点焊机或铣床，进行加压配合、紧固或切削操作。对零件进行装配和调整，以满足操作技术要求。可参看细类8599的定义。

可能根据生产要求被派到不同的工作站工作。可按照所装配的产品或零件给予相应的称谓，如：

汽车水箱组装工（汽车）

门式阀组装工（机械设备、未归他类者）

管道附具组装工（金属制品，未归他类者）

冰箱组配工（电气设备）

8599-704 **装配压力机操作工**

(ASSEMBLY-PRESS OPERATOR)（任何行业） DPT：684

GED：2 SVP：3 EC：I6 PA：L47

操纵事先调好的压力机对由如金属、塑料、橡胶或玻璃各种材料制成的零件或产品进行装配。

将工件按规定的相互关系安放在压力头下的模具或夹具中。操纵控制装置，降下装备零件用的冲头。检查装配好的各零件是否合乎技术要求。

可能看管装有连续进料机构的机器。

8599-706 **小型产品组装工**
(ASSEMBLER,SMALL PRODUCTS) (任何行业)
DPT: 684
轻型产品组装工; 轻型产品安装工; 轻型产品生产工
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

熟练地在工作台或装配线上进行一项或多项重复操作，以装配各种零部件以大量生产小型产品或部件。

用手、镊子或夹具将零、部件按规定的相互关系定位。用手或手工工具或操纵电动工具、螺栓、螺丝、夹板、焊料、胶接材料将零件连接固定。看管事先调好的机器，如手动压床、钻床、冲床、铆合机、点焊机或铣床进行加压配合、紧固或轻微的切削操作。进行简单的装配和调整。往往作为组装小组的一员，组装两个或三个特定零件并把部件传送给另一工人。参看细类 8599 的定义。

可能对成品进行清洗、上漆、修整或其他装饰加工。可能根据生产要求被派到不同的工作台去工作。

可能所组装的产品或零件给予相应的称谓，如:
除尘刷组装工 (电气设备)
钓鱼用线轴组装工 (体育用品与玩具)
装锁工 (金属制品制造，未归他类者)
装饰品制作工 (杂类产品制造，未归他类者)
玩具组装工 (体育用品与玩具)

8599-710 **手工铆合工**
(HAND RIVETER) (任何行业) DPT: 684
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L4

将薄金属、皮革或塑料制零件铆接到一块，以组装炊具、五金制品、皮箱、家用器具和金属家具等物件。

对准零件上预先钻制的孔，把铆钉插入孔中。将铆钉的一端抵住托座或铆钉托 (金属块) 使零件定位。将铆钉枪或铆接工具放在铆钉的另一端。压下铆钉枪的板手，或用锤打击铆钉端部，使铆钉钉杆在孔上方扩展而将零件连接起来。

可能用钻床或手提钻预先在零件上钻孔。

8599-714 **电动改锥操作工**
(POWER-SCREWDRIVER OPERATOR) (任何行业) DPT: 684
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L4

操纵电动改锥紧固螺栓和螺母，或通过旋紧螺丝来装配由木材、金属或其他材料制成的产品。将专用转矩卡盘装在机器轴上。将专用扳手的把柄或改锥头插入卡盘并用卡盘扳手上紧。把螺丝与螺栓穿入工件孔中，或在双头螺栓上安上螺母并用手拧动螺母。将工件在卡具中定位。压手柄降低主轴以特定转矩把螺丝或螺栓上紧。

8599-718 **铆合机看管工**
(RIVETING-MACHINE TENDER) (任何行业)
DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L47

看管铆接机将由各种材料金属薄板、木材、塑料片、布或皮革等制成的零件铆合一起。

对准工件的孔，将铆钉钉杆穿孔中或放在机器的砧座上。将铆钉或大件上的孔在砧座上定位或抵住夹具。踩踏板启动锤或冲头，使铆钉钉杆扩展而铆牢工件。用铆钉装满自动铆合机的进料斗。检验铆合处是否有铆接不良，钉杆弯曲或其他缺陷。

可看管有转动模具的机器。

8599-722 **钉装机看管工**
(STAPLING-MACHINE TENDER) (任何行业)
DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

看管机器，把零件钉装一起，以生产由塑料、纸、皮革、毡、帆布或其他材料制成的产品。

手工将 U 型金属钉或金属丝轴装入机器。将工件定位在机头下面。调平机器平台，以便进行边部钉装或鞍形 (背部) 帐状装订。踩踏板使冲头降下，切断 U 形金属钉、迫使 U 形钉穿人材料并钉牢。

可能装订专项产品并给予相应的称谓:
纸箱钉装工 (纸制品)
皮件钉装工 (皮件)

8599-738 **安全系统技术员**
(SAFETY-SYSTEMS TECHNICIAN) (军事)
DPT: 685

维护军队飞机的救生与安全设备和系统。

履行职责名称 01-300 中所述的职责。操作加压泵设备，以装满飞机用的氧和氮。检查和调整飞机救生伞投掷和弹射脱离系统。协助研制固定式、便携式和落下式急用供氧系统、固定式和便携式灭火器、救生阀展开系统、人员约束系统和气动抗重力系统。包装好个人用、自动和手动装置，货物投放伞、稳定和减速用的降落伞，急救包和救生包、竹筏及漂浮设备。维修和维护氧气试验设备、计时仪表、其空室和泵以及其他试验设备。填写有关安全设备的维护记录和日记。

GED: 3 SVP: 6 PA: M 247 EC: B6 DPT: 381

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	4	4	4	3	4	4	5	5	19	0Y

杂类产品修理职业，未归他类者
8599-742 至 8599-770

8599-742 **救生设备修理工**
(SURVIVAL—EQUIPMENT REPAIRMAN) (商业服务) DPT: 684
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: M47

检查和修理飞机或海上救生设备，如救生筏、救生衣和座位安全席。

用储气筒吹胀救生筏并用表和压力表测试压力。在织物表面刷上可发泡的液体件，以探测有无穿孔或测试补钉处的密封情况。用修理工具修补织物上的孔洞。用张力测试机测试并记录样品座位安全带的抗拉强度。检验其他救生设备和更换超过

保险期的设备。重新把救生筏包装入箱，在折迭时洒上些滑石粉，以防粘结。在航行日志上记录有关数据并按照颁行的规章填写报表。

8599-746 **金属家具修理工**
(REPAIRMAN, METAL FURNITURE)
(家具) DPT: 684
GED: 2 SVP: 4 EC: I567 PA: M347

修理或更换损坏或有缺陷的金属家具零件。

用乙炔焰焊接裂口。对各零件进行锉、刮和用砂纸打磨，以除去污垢、油漆或锈。用焊锡或快干金属填料填堵孔洞、裂缝、缺口、焊痕或其他有缺陷的部位。用砂布或手提研磨机把各填堵点擦平或磨光。弯曲或用锤敲击有凹坑或扭曲了的部件，使它们复原。更换有缺陷又不能修理的家具零部件。

可能重新组装金属家具。可能打开包装、组装、安装和修理金属或木制家具、用户住宅或营业地点的办公设备或固定设备，并给予相应的称谓，如：

家具安装工（家具；零售业）

8599-750 **吸烟用打火机修理工**
(CIGARETTE-LIGHTER REPAIRMAN)（杂类产品制造；未归他类者） DPT: 584
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: S47

修理和清洗吸烟用打火机。

检查打火机确定故障的性质或所需要的修理项目、用手工工具拆开打火机并调整或更换零件，如打火枪，注液阀和接合齿轮机构。用镊子和尖针取出打火机内的棉花和不良芯捻，插入新的芯捻并重新填入棉花。用溶剂清洗打火机。用手工抛光机对表面进行抛光和整修。插入火石、填满燃油。记录修理情况。

8599-754 **皮带修理工**
(BELT REPAIRMAN)(机械设备，未归他类者)
DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: H4

修理用于机械传动和输送材料的皮带。

用链式起重机将皮带放入整修架，把皮带摊放在检验台上。用肉眼检查皮带，用小刀切下有缺陷的部分。配好皮带的补块并装上补块。涂粘合剂并在移动式硫化器中对补上的带段进行硫化。

可能使用金属夹持紧固装置通过切削和插入条形带的方法来更换损坏了的皮带带段。可能用拼按夹具、手工工具及电动工具修理输送皮带并给予相应称谓，如：

输送带修理工

8599-758 **钢笔和铅笔修理工**
(PEN AND PENCIL REPAIRMAN)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L4

修理和调整圆珠笔，自来水笔和自动铅笔时履行下列任何职责：

检查钢笔或铅笔，或者阅读修理标签，以确定修理和调整性质。用手工工具折卸钢笔或铅笔。用手工或专用工具更换有缺陷的零件，并重新组装好。用矫直装置、芯轴、放大镜或手工工具矫直或对准钢笔尖。用电动抛光器对钢笔和铅笔进行抛光。用溶剂清洗钢笔或铅笔。

可能用放大器或盖印机在钢笔或铅笔上刻印字迹。可能操作小型车床对钢笔和铅笔的零件进行仿制和修整。

8599-762 **脚手架修理工**
(SCAFFOLD REPAIRMAN)（金属结构、金属板及装饰性金属加工） DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I67 PA: H4

修理金属脚手架。

检查脚手架，确定损坏的范围。利用喷灯设备和焊枪更换损坏的杆件。用喷涂设备给脚手架上漆或用起重机将部件浸入漆槽内。报废严重损坏的脚手架。

可能在修理前或修理后拆卸和组装脚手架。

8599-766 **修伞工**
(UMBRELLA REPAIRMAN)（杂类产品制造、未归他类者） DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L4

修理伞架和伞面。

用手工工具和电钻更换弹簧、伞肋、伞杆、手柄和伞架上其他有缺陷的零件。用手工工具重新安装伞架。手工缝好伞面上的小裂口和把伞面装在伞架上。

8599-770 **日戳组装修理工**
(DATE-STAMP ASSEMBLER AND REPAIRER)
(杂类产品制造，未归他类者) DPT: 684
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

组装或修理手动日期或号码戳。

按照技术要求选择零件。将橡皮制字母或号码条两端涂粘接剂，并将其连接形成带条。将带条围绕金属杆轴定位，杆轴则装在戳架端部。把转带轮和垫圈装在环形带里且将铆钉轴插过戳架和带轮，在组装零件时使用定位夹具，把木柄钉在戳架上。修理和更换被顾客退回的戳子上的日期或号码带。

可能在字带背面磨出槽，以便与带动号码或日期带的带槽轮相配合。

杂类切割机和纵切机职业，未归他类者
8599-790 至 8599-810

8599-790 **纵切机操作工**
(SLITTING-MACHINE OPERATOR)（任何行业） DPT: 662
GED: 3 SVP: 4 EC: I56 PA: M347

操纵纵切机将涂有粘合剂的织物、涂有研磨剂的材料、纸制品、金属箱或合成材料等材料切成条形或规定的宽度。

按照加工指令选择和核实拟切材料的型式。按照规定的切割宽度将机轴上的旋转刀片间距调好，用手工工具和定位螺丝确保刀片的位置正确。通知助手让他把材料装在机架上，将缠绕管放在重卷轴上，并使材料穿过机器。起动机器并调节控制

器，以调节切割，并重新卷好材料。通知助手在每次生产周期结束时从机器取下成卷材料。在工作日志上记下生产数据和设备运转情况。

能对特定产品或材料进行纵切并给予相应的称谓，如：

涂研磨剂材料纵切机操纵工（非金属矿产品，未归他类者）

涂粘合剂材料操作工（有色金属）

薄膜纵切机操作工（化学品，未归他类者）

漆布纵切机操作工（油地毡产品）

纸张纵切机操作工（纸制品）

8599－794 **切割机操作工**

(CUTTER OPERATOR)（任何行业） DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I56 PA: M347

操纵装有旋转刀片或往复运动刀片的切割机，将成卷的材料，如纸张、纸板、合成材料或经过涂敷的材料切成规定尺寸的板片。

手工将轴插入卷材的中心，用电动起重机把卷材在切割机机架上放好定位。将材料的始端穿过机器的送料滚轴，从刀片下方通过或穿刀片并使材料对准靠着机器的导板。转动控制器，以调节材料的张力，使切割刀片的定时与进料速率同步，调节切割的长度和宽度。起动机器并用尺子核实切下材料尺寸、或观察刀片是否按事先印在纸上的标记进行切割。必要时可用手工工具再次调节机器以便切出规定尺寸的板片。按下按钮开始生产运行并观察运行情况看是否符合标准。

可能用手工工具更换损坏的切割刀片，可能在托架上堆放切好的板片和用起重机或手工运取。

8599－798 **模切机操作工**

(DIE－CUTTING－MACHINE OPERATOR)（任何行业） DPT: 682

GED: 3 SVP: 4 EC: I5 PA: M47

操纵机器从多层的布、皮革、纸张、合成材料或其它材料上切下零片。

阅读加工指令并选择专用模具。将材料放置在机器的切割台上定位，以便根据尺寸、纹理、厚度或重量能切出片量最多的零片。对齐各层材料的边缘防止切片不完整。将一个或多个切割模具在材料上定好位置或者把模具夹到机头上，并把材料定位在模具下面。踩下踏板并操纵手柄起动冲头迫使一个或多个模具穿过材料。从机器上取下切割好的零片。选出样品并核实它是否与标准样品相符。根据切割好的零片的尺寸，形状和质量将其放到库区。

可能进行试切以确保模具对准正确。可能按一定周期给机器润滑。可按照所切割的材料给予相应的称谓，如：

研磨盘切割工（非金属矿产品，未归他类者）

手套切割工（服装与织物）

标签切割工（纸制品）

衬里切割工（制鞋和修理）

8599－802 **机器切割工**

(CUTTER MACHINE)（任何行业） DPT: 685

裁切机看管工；剪切工

GED: 2 SVP: 3 EC: I56 PA: L47

用下列方法之一，看管把涂敷过的织物、纸制品、合成材料片材、皮革或其他材料切割成规定尺寸的机器：

1.按所切割的规定长度沿切割台的刻度心调好导板或止动板的间距，转动旋钮确保它们位置正确。将一层或多层材料拉过工作台至导板，松开操纵杆，把材料紧夹在规定位置上。用手降下杠杆或刀片切割材料。2.按规定切割长度把止动板沿刻度尺放好，确保位置准确。把单层或多层材料放在机台上，使其边缘与止动板靠紧。踩下踏板启动杠杆或刀片，使之下降并切割材料。3.将成卷的或叠成片状的材料定位在送料装置上，使材料的始端穿过导板和自动进料装置。转动旋钮，按规定的切割长度调节进料装置。启动机器，自动将材料送至杠杆或刀片下，按规定长度将材料切割成段。将切好的材料堆放在台上或手推车上。

可能用手工工具更换刀片。可能切割特定的材料或物品，并给予相应的称谓，如：

研磨带切割工（非金属矿产品，未归他类者）

瓦楞纸箱切割工（纸制品）

皮革切割工（皮件）

切纸工（纸制品）

面砖切割工（橡胶）

包装薄膜切割工（纸制品）

8599－806 **切管机看管工**

(TUBE－CUTTING－MACHINE TENDER)（杂类产品制造，未归他类者；纸制品） DPT: 685

切除机看管工

GED: 2 SVP: 2 EC: I56 PA: L4

看管将粗纤维管或硬纸管切成规定长度的机器。

将规定尺寸的心轴装在机器的卡盘上。

用量具和扳手调定切刀和支承轴上的可调节的端部止动装置的间距。按照芯轴的尺寸调节转轴的高度。使长管滑套在芯轴上。压下操纵杆升起刀片，把管子按预定长度切割成段。将切好的管段放在转动的托架或传送带上。

8599－810 **纵切机操作工助手**

(SLITTING－MACHINE－OPERATOR HELPER)（任何行业） DPT: 687

GED: 2 SVP: 2 EC: I56 PA: M347

协助操纵纵切机履行下列任何职责：

用手推车或起重机将成卷的材料，如涂有粘合剂的织物，涂研磨剂的材料、纸制品、金属箔或者合成材料等安放在机器的后部。在卷材中安装轴芯，轴环和转轴，用手工工具或起重机将卷材在机器的托架或运输芯轴上定位。把规定宽度的缠绕管放在缠绕轴上。将材料经过张紧杆从送料辊中间穿过，使之位于旋转刀片下方，并将材料的端部绕在缠料管上。用带子协助搭接新的卷材或散开的卷。用手工工具或起重机将切好的卷材放在凳子上并从卷上取下杆轴。用手推车将货物送到下一道工序或送去储存。可参看职务名称02－160的定义。

可能在机器主轴上安装切割刀片、并根据规定的长度用手工工具调整边部导板及拉力卷，确保各部件位置正确。

杂类机器的操纵、看管和进料的职业，未归他类者
8599-830至8599-999

8599-830 **瓶盖密封机调整工**
(BOTTLECAP-SEAL-MACHINE SETTER)
(杂类产品制造，未归他类者) DPT: 380
冠式组装机调整工
GED: 3 SVP: 6 EC: I5 PA: M47

在瓶盖壳里放入并粘合软木塞、纸或铝箔的安装和操纵机组。

按照设计图纸和技术要求，在冠式组装机里装上冲头和模具。调整迫使衬垫材料压入盖内的冲头行程。转动调节螺丝以调节进料机构、粘合剂流量和加热用的火焰。开动机器并检查样品盖，核实其是否符合技术要求。观察机器运行情况，以发现故障和判断故障原因。用手工工具拆卸机器并更换破裂或损坏了的零件。

可能调整和操纵类似配有注模设置的机器、在瓶盖里注入熔融状态的塑料。可能用焊接设备修理破裂了的机器零件。可能修理机器输送带。

8599-834 **铅笔机调整工**
(PENCIL-MACHINE SET-UP MAN)(杂类产品制造，未归他类者) DPT: 380
GED: 3 SVP: 6 EC: I56 PA: H347

生产木质铅笔并进行包梢和修整的安装和调整机组。

用手工工具和量具按照特定铅笔尺寸和形状安装并调节进料机构、导板、滚轮、导轨、机器配件和附属装置（如定位螺丝，凸轮）使机器各机构同步。拆卸机器并更换损坏的或者有缺陷的零件，如回转刀具、砂轮、滚轮和机器上的皮带。用锉或台式砂轮机将机器冲头和刀片打磨锋利。开动机器并检查铅笔看是否有端开裂、裂口或其他问题。对机器做最后调整，以便按技术要求生产铅笔。

可按照机器的调整工作给予相应的称谓，如：
制铅笔机调整工
铅笔包梢机调整工

8599-838 **压纹印记压力机操作工**
(EMBOSSING-IMPRINTING-PRESS OPERATOR)(任何行业) DPT: 682
GED: 3 SVP: 6 EC: I56 PA: L47

操纵在纸、皮革或塑料物品上压制或印制文字或图案的机器时履行下列任何职责：

选择模压板或压印板，并用螺栓或粘合剂把它们装在压力头上。按模板尺寸切下一块卡片纸或塑料片，并将其定位于机器台面上。踩踏板，使压印下降，对卡纸或塑料进行压印以利制成阴模。用圆模、矩尺和小刀或切削机器对阴模进行修整。在机台上把阴模对准、安好。转动阀门或操纵开关，把模压板加热到特定温度。调定导板并把物品放在机床的阴模上方定位。拉操纵杆或踩踏板进行模压或压印。

可能操纵自动进料压力机。可能用压印用的复合物和粘合剂制作阴模。可能在被压印的物品上压印金箔文字或图案。

8599-842 **绝缘板制作工**
(INSULATION-PANEL MAKER)(石棉和矿物棉) DPT: 682
GED: 3 SVP: 5 EC: I567 PA: H47

操纵把矿棉和纸质复盖层合起来并缝到一起制成绝缘板的机器。

阅读加工指令，调节缝合头、微调器和截切锯的位置。按技术要求装上细绳和纸。将纸穿过进料辊。起动机器，用手动工具协调纸张送料辊的速度，使与矿棉输送机同步。观察复合材料送入机器上装有切割辊的部位，在该处进行缝合和修整，以制成规定尺寸的绝缘板。从机器上取下成品绝缘板并放在输送机上，以便运到库存区。

8599-844 **药片涂膜机操作工**
(TABLET-COATING-MACHINE OPERATOR)(药品、药物及化妆品) DPT: 682
GED: 3 SVP: 4 EC: I PA: M47

控制给药品涂上涂层，以便对其进行加味、上色、保护、加药品或控制其分解速度的机组。

把未涂涂层的药片倒入机器的旋转槽内，按下按钮启动机器。按照配方或生产指令将称好数量的液体涂料倒在药片上形成基层或相继的涂层。在药片表面上洒粉并进行搅拌，防止它们粘到一处，从而得到均匀的涂层。检查涂过的药片有无毛病，如碎片和变色的药片。随机抽选药片，用量具和天平测量和称量，确保其符合规格.把经过涂敷的药片和称量好的蜡液倒入有帆布衬里的槽中，并使槽旋转给药片上光。

可能用设有蒸汽套套的搅拌槽，按照配方对涂料进行化合和搅拌加工。

8599-846 **纸烟过滤嘴卷机看管工**
(CIGARETTE-FILTER-MACHINE TENDER)(烟草) DPT: 685
GED: 2 SVP: 4 EC: I5 PA: L47

看管包装和切割纸烟过滤嘴的机器。

将成卷的过滤材料和纸装在机轴上，并把其端部从两辊之间穿过。按下按钮开动机器，观察机器的运行情况、以发现是否有故障。转动手轮，调节进料机构和切割刀具。检查它们在切割尺寸、粘合和填充方面是否有问题。取下和更换空胶桶，用碎布和酒清擦洗折迭板、打击器叶片、涂胶轮、切断刀片和内部喷胶。

可能用手工工具修理或更换磨损的、损坏的或破裂的零件，如皮带轮上的皮带和切割刀具。

8599-850 **图案与文字压印工**
(DESIGN-AND-LETTERING STAMPER)(任何行业) DPT: 684
GED: 2 SVP: 3 EC: I PA: L47

操纵在纸、布、橡胶、木材、皮革或塑料物品上进行盖印或印制图案或文字的机器，履行下列任何职责：

在型杆内排字，将杆定位在机器上并卡紧或在机器中安装字型压模。使型模或型杆上方的加垫元件通电。将物品放在机台上定位或填满机器进料斗。按下按钮或踩踏板降下在物品上

冲压或压印图案或文字上的型杆或型模。检验物品是否有冲纹或压印不良、未曾对准或不清晰的情况，并调整机器。对冲压或压印的物品进行记录、包裹、包装。清洗和润滑机器。

能对材料上的图案或文字进行布置。能用带包的箔片或热模压印，并给予相应的称谓，如：

金箔压印工

热模压印工

8599-854 **换管工**

(RETUBULATOR) (玻璃) DPT: 684

GED: 2 SVP: 3 EC: I6 PA: L47

更换装在真空装瓶机组外活塞上的有缺陷的玻璃排气管。

敲下有缺陷的管子，锉掉残余管头，为装瓶机换管做好准备。把接头放在预热辊上准备融合玻璃。从预热辊上取下接头并插到换管机上。压下操纵杆把替换用的管送入夹具。踩踏板把管子融合到接头上。从机器上取下换过管子的接头，放在退火的火焰上消除内应力。将管子包装纸箱里，使管子伸露在外面。用火花检验器检验融合部位的真空情况，剔除废品。

8599-858 **粒片压制工**

(COMPRESSOR, TABLET) (任何行业)

DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I56 PA: M47

看管把颗粒状配料压成一定尺寸和片形的机器。

用手工工具把模具装入机器内，按照技术要求调节弹簧拉力和气动压力机或液压机的冲头压力。舀取或倾倒配料于进料斗中，按下按钮，开动将配料压制成片的机器。周期性地检查、触模和弄碎片粒，查看是否有不合格现象，如碎片、软心或过脆。用千分尺、天平与硬度测试仪测量、称重和测试样品，或送样品到实验室进行分析。必要时可再次调节机器的张力与压力，以便按技术要求进行生产片剂。取下模具和加压腔，用手工工具、气管、水管和布进行擦洗。

可能混合配料，以准备压制成片。可能对片剂进行称重和包装。可按所生产的片粒类型给予相应的称谓，如：

糖果压块工（糖果）

药片压制工（药品，药物及化妆品）

盐片压制工（食品与饮料，未归他类者）

8599-862 **鸡眼膏药制作机看管工**

(DORN-PLASTER-MACHINE TENDER)（药品、药物及化妆品） DPT: 685

GED: 2 SVP: 3 EC: I5 PA: L47

看管将鸡眼与姆囊炎肿膏药的各部分组装起来的机器。

将成卷的胶粘材料、毡带和塑料膜条放入固定架，并把条的端部插入机器。用药品填满药槽。按下开关起动机器。调整机器的循环操作，使胶粘条、垫布圈、药品及封顶保护膜的放置同步进行。如期检验产品是否符合规格。

可能看管机器，组装粘性绷带，把绷带截成一定长度，分别封入纸质包装中密封，并给予相应的称谓，如：

粘性绷带机看管工。

8599-864 **印记打印工**

(MARKER) (任何行业) DPT: 587

型板喷漆工

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

在产品、商品、材料或容器上按照技术要求进行打印、型板喷刷或贴上识别数据。

采用诸如金属冲压机和锤打、贴标签、型板喷刷、刷涂、辊压、盖橡皮戳、喷枪喷制、涂油墨、彩笔画、打钢印或贴标签等一种或多种方法在商品、材料、容器或产品上打上印记；用型板喷刷或粘贴商标或其他识别信息，如体积、重量、颜色、等级或生产编码。

可能在打印记以前对物品进行清洗。可能使用印刷机或标签压印机。可能根据产品或打印物品给予相应的称谓，如：

圆桶打印工

管子打印工

纸箱盖印工

8599-866 **砂轮绑扎工**

(ABRASIVE-WHEEL BINDER) (非金属矿产品，未归他类者) DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: H4

看管机器将加固用的金属丝缠绕在砂轮上。

用起重机将规定的钢丝的线轴安置在机器的进料架上，引导金属丝穿过机器的导向装置。将砂轮安装在主轴上并用手动工具将它定位于机器的夹具上。开动机器将金属丝以几匝为一组缠绕在砂轮两侧以作加固。用手动工具和烙铁将金属丝弯成波形且焊牢，使它有一定的张力。用肉眼作整体检查，以确保紧密地装配在砂轮两侧。把砂轮从机器下搬下，送到检测处。

8599-870 **瓶盖密封机看管工**

(BOTTLECAP-SEAL-MACHINE TENDER) (杂类产品制造，未归他类者) DPT: 685

装配机看管工

GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L47

看管机器将软木塞、纸、塑料或铝箔片嵌入并粘在瓶盖壳内。

将胶水倒入机器的胶水槽里。扭开阀门调节火焰将胶水加热并控制胶水流入机器。将垫料卷安装在机器的轴上并将垫料穿过进料辊。将瓶盖壳倒入机器的进料斗中。开动机器并观察瓶盖壳由进料斗进入机器的流动。用手工工具把卡住的盖壳疏通。上了胶的盖壳由机器流出时检验其是否有毛病、诸如弯曲了的盖壳，垫片有毛病或碎裂了的盖壳。任意选取几个样品盖壳，用拨针撬开粘上了的垫片，观察胶的数量和质地。在工作日志上记下生产数据。

8599-874 **地毯带形机器看管工**

(CARPET-TAPE-MACHINE TENDER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 685

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

看管机器将布条粘在纸带上并将金属 U 型钉插入层合产品中以制成有接缝的地毯带。

将金属条，纸带的布卷放置在停放架上。将金属条穿进模具口冲出 U 型钉，同时打开阀门将胶水槽装满。将卡纸芯装

在卷绕轴上。用开关电钮轻轻开动机器，引导布条经过施胶器的刷子上方到达纸带，经过装钉锤上方并缠绕到卡纸芯上。开动机器观察其运转情况，检验是否有故障。清除条中有毛病的部分并将末端拼接。围绕成品卷贴上标签带。

8599-878 **铅笔端部加工机看管工**
(HEADING-MACHINE TENDER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 675
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L47

看管机器，以整修磨光铅笔的、划线用的彩色铅笔的或铅笔橡皮头的端部，使它们达到规定的长度。

用刷子将玉米粉或类似的粉末涂在产品端部上防止粘合。将铅笔、铅笔橡皮头或划线用的彩色铅笔装入机器的进料斗内，按电钮开动机器修整磨光产品的端部。检查产品看是否有碎裂、劈裂，或其他毛病。在工作台上将产品装箱或打捆。

可能用砂轮磨快旋转刀或用手动工具换下用旧了的砂纸或刀来保养机器。

8599-882 **绝缘管绕线工**
(INSULATION-TUBE WINDER)（石棉和矿物棉） DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I56 PA: M47

看管机器将绝缘材料缠绕在芯轴上制成保温用管子套。

将规定尺寸的芯轴安置在缠绕胎具上，并将诸如玻璃纤维或石棉之类的绝缘材料的片的端部缠在芯轴上。转动轴轮或踩下自动缠绕机的踏板将规定层数的绝缘材料缠绕并粘结在芯轴上。提升芯轴并转到钻直位置。由芯轴上取下绝缘管套.检查成品管套，看其壁厚是否一致，表面是否光滑。将管套堆放在滑行架、手推车或输送带上并更换胎具上的芯轴。

可能将成品管涂胶并包装在帆布套或纸套里。

8599-886 **铅笔橡皮头制造机看管工**
(PENCIL-ERASER-MAKING-MACHINE TENDER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 685
彩色铅笔制造机看管工
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: M4

看管机器将纸卷在彩色铅笔芯或橡皮棒上。

将成卷的纸和细线安装在芯轴上，用手工将棒条插入每个纸卷中心。引导纸在导板间和辊子间穿过，拧动螺丝调节加在划线刀上的压力。将彩色铅笔芯或橡皮棒装满料斗。按键开动机器，将上了胶的纸条卷在彩色铅笔芯或橡皮棒上并插入剥离线。观察机器的运转，检查是否有故障。在必要时用手工工具更换刀具，调节机器。

8599-890 **铅笔制造机看管工**
(PENCIL-MAKING-MACHINE TENDER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 685
装铅和胶合机看管工
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: M47

看管机器，将铅笔芯放人木板条的槽中并将木板条胶粘在一起做成铅笔的半成品。

用手工将铅笔芯装在机器的进料斗中，并在储胶器中装满胶水。按键开动传送带向机器供木板条。开动自动机将胶水涂在木板条带槽的面上，在槽中放入铅笔芯并将上了胶的木板条粘合成铅笔半成品。观察机器的运行，检查是否有故障。机器堵塞时要停机清理。

8599-894 **色带上墨工**
(RIBBON INKER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

看管机器使打字色带渗染油墨。

在机器的槽里装满规定颜色的油墨。将用丝棉或尼龙管卷装入机器。开动机器，转动浸入油墨并将油墨挤压到打字带上的辊子。按照打字带吸收性能的特点调节机器的运转速度。用密度计检测打字带。

可能用锉刀或砂布将分隔双色打字带油墨的分隔器的内侧曲面整形到与同墨辊筒相匹配。

8599-898 **色带成环机看管工**
(RIBBON-LOOPING-MACHINE TENDER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 685
环装机看管工
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

看管自动机，将打字带收卷成环状做成环形打字带。

将打字带卷放在轴上，并将打字带的一端穿过机器的导向装置。将两个塑料线卷安装在轴杆上并引导塑料线穿入到机器的进料机构里。开动机器将打字带卷成环状，把两根线拧紧，在每个环的一端把打字带切成预定的长度，做成打字带半成品。将装满打字带半成品的托架放到指定的地方。观察机器的运转并将故障报告给监理员。

8599-902 **色带卷绕工**
(RIBBON WINDER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 685
打字机带卷绕工
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: S47

看管机器，将打字机的色带缠绕成卷。

按工作条令规定的打字带的长度调节机器上的码分表（码数显示器）。将供缠绕用的打字带卷筒装在轴心上，引打字带绕过辊子通过打字带导向装置。按打字带的宽度调节打字带导向装置，将空卷轴装在轴上，并把拉出的打字带的一端附在其上。踩踏板开动机器将打字带缠绕在卷上。在缠绕的过程中检查带子，看织物上墨和缠绕是否有毛病。将缠满了的卷从轴上取下，并在打字带的两端附上钩子或孔眼圈。在打字带的端部加上固定件以免松卷。

8599-906 **插钉机看管工**
(STAKING-MACHINE TENDER)（塑料产品） DPT: 685
热插钉机看管工
GED: 2 SVP: 2 EC: I7 PA: S4

看管热植桩（插钉）机将金属销钉或螺柱植入或嵌入塑料构件中。

将塑料制品放置在定位夹具中，用热夹具夹紧金属销成螺柱。接机器的手柄使塑料制品和热销金属或螺柱相接触，加压力迫使热销或螺柱插入塑料内。将销或螺柱与夹具松开并操纵手柄将夹具升高。将塑料制品由定位夹具拿开。检验加工好的制品并将其放在托盘上。

8599-910 **捻线机看管工**
(TWISTING-MACHINE TENDER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: S4

看管机器将多股的金属箔、棉线、金属丝、塑料丝或纸条拧成产品，诸如纸绳或金银色线等。

将成卷的金属箔、金属丝、塑料或棉线放在锭子或筒管上，并使这些材料引穿过机器的导向器开动机器，将材料自动编织拧捻产品，诸如纸绳或单股箔丝。用剪刀把拧成的产品按一定周期剪断。成卷地从机器上取下以备进一步加工或包装。观察机器的运转情况并将故障报告终监理员。

可能用刀具和胶水组装薄纸和金属的装饰品。可能按技术要求包装锡铝合金装饰物。

8599-914 **保温瓶镀银机看管工**
(VACUUM-BOTTLE-SILVER-MACHINE TENDER)（玻璃） DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L47

看管设备将保温瓶胆镀银。

由退火炉传送带上取得瓶胆，将瓶胆的接管插到镀银机的漏斗形接口上。按键开动机器使镀银用化学品混合并通过接管泵入两层胆壁之间的空腔内。充银完成时将接管拉开。将填充后的瓶胆安在滚轴上使胆旋转，而让通过化学反应沉淀的银覆盖整个内表面上。从滚轴上取下镀银瓶胆，将接管插到机器的抽气软管上，按电钮开始下一循环，即清除过量的溶液并用去离子水漂洗镀银的空腔。取下瓶胆并检验镀银情况。抛弃废品，将次品转送回去重镀，将合格品放在传送带上送到干燥炉去蒸发掉剩余的潮气。

可能看管机器使之自动地将保温瓶洗净，镀银和排液。

8599-918 **遮光帘镶装工**
(WINDOW-SHANE MOUNTER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 685
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

看管机器将塑料遮光材料按规定长度下料并将它粘在木轴上。

阅读派工单，检验切割器的设置，并将胶装满储胶池。将遮光材料通过机器的导轨送到切割器的刀口下。将轴装在夹持装置上，它可使轴在胶水喷洒器下移动。踩踏板把塑料裁成规定长度，并按电钮把胶水涂搽在轴上。从夹持装置上取下轴，用人工将材料沿着轴上了胶的一边对准并弄平整，将材料粘在贴轴上。将轴装在卷绕装置上，它可将窗帘卷起。

可能按照客户要求，用锯把木轴截成规定长度，将指定的材料用 U 形钉在轴上并在卷绕装置上将帘子卷起。

8599-922 **钮扣分类机进料工**
(BUTTON-SORTING-MACHINE FEEDER)
(杂类产品制造，未归他类者) DPT: 686
GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

将钮扣半成品或钮扣喂送到成组的机器里去，使之按大小或厚度进行分类。

用手构成倾斜容器将钮扣或它的半成品装到机器的进料斗中。按开关启动机器去掉抛光介质并驱使钮扣或其半成品通过一系列的筛选圆柱体将它们按大小或厚度分类。将装满了的容器从分类机上取下，用小机车或手推车运到验收部门。

可能把钮扣从抛光桶卸下装到容器中。

8588-926 **铅笔包梢机进料工**
(PENCIL-TIPPING-MACHINE FEEDER)（杂类产品制造，未归他类者） DPT: 686
GED: 2 SVP: 2 EC: I5 PA: L47

给自动机进料使将金属套或帽和橡皮擦套固定在木制铅笔的端部。

将装有金属帽、套的桶提升翻卸到机器的料斗中。将铅笔放到进料斗里，按电钮开动机器。从出料箱取出已包梢的铅笔并检验之，比如看是否有松套或坏套的毛病。将已包梢的铅笔放在输送带上或扎成捆以备进一步加工。

可能给磨圆铅笔头的包梢机进料。

8599-930 **装管机进料工**
(TUBULATING-MACHINE FEEDER)（玻璃） DPT: 686
GED: 2 SVP: 2 EC: I6 PA: L47

给管脚焊接机进料，以便自动地将玻璃抽气管熔接到保温瓶胆的玻璃外壳上。

从容器上取出外壳。当机器每次转换位置时将它装在自动管脚焊接机的定位装置上。在玻璃管熔接到外壳上时要观察机器的自动运转过程。将焊上了管脚的外壳从机器上取下放到退火滚筒上以消除内应力。取出退了火的外壳检查是否有毛病。记上生产数据。

若机器不能自动进行预热，可能在焊管脚前将外壳放在火焰上的预热滚筒上达到规定时间。

可能给封颈机进料，以便把外壳和内壁熔接做成保温瓶的胆。并给予相应地称谓：

封颈机进料工

8599-934 **保温瓶抽气机进料工**
(VACUUM-BOTTLE-EXHAUST-MACHINE FEEDER)（玻璃） DPT: 686
GED: 2 SVP: 2 EC: I6 PA: L47

给机器进料，以将保温瓶胆的外壳和内壁间的空气抽出，并将它们熔接在一起。

从干燥炉取出保温瓶，检验它是否有毛病。在机器每次转动而转换位置时，将它安装固定在抽气机的卡盘上。在机器的出料端将抽气和封了顶端的保温瓶取下。在运行的过程中观察真空计检测机器是否有故障。

可能用手喷灯封接保温瓶的空腔，并给予相应的称谓：

保温瓶手焊工

8599-936 **手工浸渍工**

(IMPREGNATOR, HAND)(杂类产品制造，未归他类者) DPT: 687

GED: 2 SVP: 2 EC: I7 PA: L4

将诸如浮标、垫圈、垫片等软木制品浸泡在树脂或石墨的溶液中。

把预先量过的液体配料倒入罐或滚转筒中。以制备涂料溶液。将软木制品倒入溶液中去浸泡。应用实践经验来决定制品的浸泡周期。用漏勺从罐子或滚转筒中舀出制品。滤干剩余溶液并将软木制品装入容器中或将它们放在小机车的框架上凉干。将小机车推到干燥室或炉中。

8599-938 **缝合线材料卷绕工**

(WINDER, SUTURE MATERIAL)(药品药物及化妆品) DPT: 687

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: S47

将单段或多段的医用缝合线材料缠绕到卷筒上。

拉开卷筒上的夹持板，将每段材料的一端插入一个夹持板下，并将卷筒安装到机动轮上。踩踏板启动轮子，当轮子转动时控制缝合线材料按规定长度缠绕到卷筒上。当缠卷的材料通过检验灯时观察并查出它的细或弱的部位。排除不够长的部分。用剪刀将材料从卷筒剪下。将卷好的卷筒装入塑料封套内以备下一工序消毒用。

8599-942 **装线机进料工**

(STRINGING-MACHINE FEEDER)(纸制品) DPT: 686

GED: 2 SVP: 2 EC: I PA: L4

给机器进料，使机器自动地将细线或金属丝穿扎在纸标签上。

将打好孔的纸标签和成卷的细线或金属丝放到机器的进料装置上。按键启动机器，将金属丝或细线穿过标签的孔固定扎好。取下排出的标签，将它们装入盒中以备装运。观察机器的运转过程并将故障报告给监理员。

8599-999 **杂类产品的制作工，组装工和修理工，未归他类者**

(FABRICATORS,ASSEMBLERS AND REPAIRMEN, MISCELLANEOUS PRODUCTS, N.E.C.)

本残余类包括未归他类的其他职业。例如：涉及到制作、装配或修理体育用品、玩具，扫帚，刷子和墩布、钮扣、太阳镜以及各色各样的其他产品。本残余类包括的职业名称的典型例子有：

钮扣切削工（杂类产品制造，未归他类者）
玩偶修理工（体育用品与玩具）
墩布头修理工（杂类产品制造，未归他类者）
油漆轴套安装工（杂类产品制造，未归他类者）
塑料镜片染色工（科学和产业设备，未归他类者）
橡皮图章组装工（杂类产品制造，未归他类者）
无缝球模制工（体育用品与玩具）
铺瓦工（水泥，石料及粘土）
毛巾陈列橱维修工（机械设备，未归他类者）

土建行业的职业

本主类职业包括以下业务：建筑物以及诸如桥梁、公路、铁路、机场、电力及通信线路、塔、航道和公用设施等其他工程的建造、修理与维护。这些职业可分为以下子类：

871 挖掘、平整、铺砌及有关职业
873 电力、照明和有线通信设备的架设、安装和维修职业
878／879 其他土建行业的职业

871 —— 挖掘、平整、铺砌及有关职业

本子类职业包括以下业务：操作用于挖除和铺筑土壤材料和平整土方表面的重型土方设备；为公路、机场及类似施工项目铺设混凝土及其他铺筑材料；建造建筑物表面和地下排水系统；敷设铁路路轨。这些职业可分为以下细类：

8710 挖掘、平整、铺砌及有关职业领班
8711 挖掘、平整及有关职业
8713 铺砌、修设面层及有关职业
8715 铁路线路段工和护路工
8718 挖掘、平整和铺砌的壮工和其他简单工作职业
8719 挖掘、平整、铺砌及有关职业，未归他类者

8710 —— 挖掘、平整、铺砌及有关职业领班

本细类职业包括以下业务：如职责名称 01—250 所述的监督与协调从事操作重型设备挖掘，或平整土方、搅拌和铺设铺面材料，建造排水系统和铺筑铁路轨道的工人的工作。

8710-110 **挖掘、平整及其有关职业的领班**
(FOREMAN／WOMAN, EXCAVATING, GRADING AND RELATED OCCUPATIONS)
(土建)

监督与协调从事挖方中挖除土方、平整土方和疏浚灌溉渠、运河和航海航道的工人的工作，(细类 8711)。

DPT：138

8710-114 **铺砌、表面平整及其有关职业的领班**
(FOREMAN／WOMAN, PAVING, SURFACING AND RELATED OCCUPATIONS)
(土建)

监督与协调下述工人的工作：浇灌混凝土所形成的路床或其他路面以下的结构，以及用沥青、砾石或混凝土等铺面材料为街道、公路、停车场或机场铺筑面层（细类 8713)。

DPT：138

8710-118 **铁路线路段工人和护路工的领班**
(FOREMAN／WOMAN, RAILWAY SECTION AND TRACK WORKERS) (土建)

监督与协调下述工人的工作：铺设、检查和维修铁路、站场和地铁、街道、矿山以及工业专用铁路线的轨道和路基（细类 8715)。

DPT：138

8710-199 **挖掘、平整、铺砌及有关职业的其他领班**
(OTHER FOREMEN／WOMEN, EXCAVATING, GRADING, PAVING AND RELATED OCCUPATIONS)

本残余类包括未归他类的挖掘、平整和铺路领班；例如对从事房屋、桥梁和其他结构物打桩的工人的工作实行监督和协调的领班。

8711 —— 挖掘、平整及有关职业

本细类职业包括以下业务：从挖方中挖走土壤材料，平整土方表面，疏浚灌溉渠、运河及航海航道。工作内容包括：操作土方施工设备进行土方的挖掘、运送、平整或装载，以及操作气闸与地下施工挖掘机械。

岩石与土壤钻凿工已列入细类 7713，爆破工已列入细类 7715。

8711-110 **重型设备操作工**
(HEAVY-DUTY-EQUIPMENT OPERATOR)
(任何行业)

操作各种重型施工设备及其辅助设备，进行挖掘、运送、装载和平整土壤及类似材料。

将轮胎式或履带式设备卸下运输车并开至施工工地。操纵控制杆与踏板来控制设备及其附件。在操作重型设备完成平整、土石运送和场地清理工作时，必须读取路面标高并按纵剖面图工作。操作施工设备及其附件进行挖掘、起吊、装料以及打桩作业。选择和更换挖掘机附件、诸如正铲、拉铲、反铲、刨土铲、抓斗、吊车动臂和打桩机头。发动和调节空压机动力机组以保持连续地向气动工具与设备供应压缩空气。连接泵和软管，调节阀门与射流阀，按所需条件改变泵压。完成操作工序完成的保养工作，如清洗和润滑设备并添加燃油，调节离合器、制动机、轨道、皮带和缆索，更换切削刃具、刃齿、安全销、叶片、缆索和螺栓。

GED: 3 SVP: 6 PA: M247 EC: B5678 DPT: 383

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 4 3 4 3 3 5	91	Y0

8711-111 **重型设备操作工学徒**
(HEAVY-DUTY-EQUIPMENT-OPERATOR APPRENTICE) (任何行业)

按照训练进度计划，逐步履行职业 8711-110 所述的职责。

8711-114 **盾构驾驶工**
(SHIELD OPERATOR) (土建)

控制带有切削边刃、用于挖掘隧道时支撑上方覆盖土层的钢管的顶进。

操纵控制杆，以控制液压油缸按规定的方向将盾构压入土中，并控制液压操作的盾爪阻止盾构的转动，以取得和保持一定的坡度。操纵控制杆，调节钢质动臂的运动，将此动臂与盾构相连，并把隧道掘进支撑；金属盾片吊装就位。对安放液压千斤顶、修筑隧道初始衬砌和安装肋形盾片的工人进行指导。

GED: 3 SVP: 5 PA: M4578 EC: I456 DPT: 663

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 5 3 4 3 4 5	91	0Y

8711-118 **土壤水平钻孔机操作工**
(MOLE OPERATOR) (土建)

用钻孔机在路堤边坡中或在公路、铁路、运河和其他障碍物下钻水平孔，用以埋设管道。

用话语和手势指挥吊车操作员，将机器从平板卡车上吊起，放置在施工现场上的大约位置。在其他工人的帮助下，将机器、钻头和套管组装好并定位。用气泡水准仪检验钻孔位的水平度。起动电机、操作控制杆，使土钻旋转并插入土中，起动液压油缸，把套管压入洞内。退出钻头，通过套管把泥土拉出，并加接套管和钻杆。

操作钻孔机在路堤中钻设导洞，然后使钻头穿过路堤退回以形成规定的洞径。

GED: 3 SVP: 4 PA: H245678 EC: O5 DPT: 663

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 5 3 4 3 4 5	913	Y2

8711-122 **装碴机操作工**
(MUCKING-MACHINE OPERATOR) (土建)

操作装碴机（耙斗运载机），将从隧道工作面挖掘出的土，石装上小型汽车。

起动机器并操动控制杆与踏板来控制机器在轨道上的运动。起动刮板，铲起土、石放置在机械传送带上，以便把土、石装入小型汽车。用信号灯指示其他工人将装满的车辆移开，并将空车停好待装。用水管、油桶、油枪和手工工具对机器进行清洗、保养和小检修。

GED: 3 SVP: 4 PA: M478 EC: I4567 DPT: 663

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 4 5 3 4 3 3 5	91	Y2

8711-126 **推土机操作工**
(BULLDOZER OPERATOR) (任何行业)

操作带有凹形推土铲的拖拉机，进行铲切、整平和运送土建、林业、采矿和其他工程项目的材料，如土壤、树木、岩石和矿石等。

将液压软管、皮带、机械连接件和功率输出轴与拖拉机连接起来，为提升、降低和倾斜附年提供所需的功率。操作控制杆，踩动踏板使拖拉机工作并提升、降低和倾斜推土铲或附件，以便铲切、清除和推运物体或材料。凭着对操纵杆和发动机减速的感觉，估计铲土深度。根据坡变技术要求，将推土机相继开行几次，以提高或降低地面。

安装和操作其他特殊的附件，如绞盘、铲雪犁铲或装载斗。用油及润滑脂润滑拖拉机并修理拖拉机。

GED: 3 SVP: 4 PA: M2478 EC: O567 DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 5 3 4 3 3 5	913	Y2

8711-130 **拉铲挖土机操作工**
(DRAGLINE OPERATOR) (土建；采矿和采石)

操作装有拉铲铲斗的吊车，挖掘或运送砂子、砾石、粘土、泥土、煤和其他材料。

接受指示和阅读图纸，确定施工技术要求。将机器开到工作现场，指挥工人安置垫块和支架以防止倾翻。操作控制杆和踏板，使吊车转动，动臂就位、提升和下降，铲斗降至材料处，再将铲斗往吊车方向牵引，用以挖掘和运送材料，然后使铲斗处于卸料点上方，倾斜铲斗以便卸料。用手工工具润滑机器，为其上油并检查磨损的零件。

GED: 3 SVP: 4 PA: M4578 EC: B567 DPT: 663

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 5 3 4 3 3 5	913	Y2

8711-134 **挖泥船操作工**
(DREDGE OPERATOR) (土建)

操作各种挖泥船以加深水道或回填土石。

按照施工图、地图或口头指示进行工作，并研究水流，潮汐和船舶往来。起动发动机，操作控制杆和踏板将挖泥船定位，操作绞盘收回或放出锚缆、提升和降低定位锚桩。操作控制杆和踏板来控制挖泥装置，诸如铲斗、抓斗、循环戽斗链或吸泥管等，用以挖掘材料并把材料堆放到驳船、平底船或岸上。用绞盘使定位桩降低，以检验挖掘的深度。按需要变更挖泥船位置，以完成挖掘工作。

GED: 3 SVP: 4 PA: M2478 EC: B567 DPT: 663

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 5 3 4 3 3 5	913	2Y

8711－136 **反铲操作工**

(BACK-HOE OPERATOR)（土建）

操纵装有各种可换附件的轮胎式或履带式反铲，用以挖掘、装载、压实、振动、破碎岩石或混凝土，以及钻孔、整平和撒布泥土、石子、岩石与其他物料。

驾驶机器到工地和工地周围需要的地点。研究蓝图或从监理员处获得指示，以确定工作的地点和性质。操纵反铲、夯实装置或钻孔附件时，升、降外伸臂、铲刀或挖斗，使机器保持稳定。操纵控制装置，并推、拉装在底板上的杠杆以启动附件。用前端装载斗推送、挖起和倾倒岩石和泥土，以回填挖方。操纵控制装置开动风钻以破碎路面面层、岩石或类似物料。必要时，用手工工具更换附件。用手工工具与润滑剂保养设备和小检修。

GED: 3 SVP: 4 PA: M247 EC: O5678 DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 5 3 4 3 3 5	913	2Y

8711－138 **升降式铲运机操作工**

(ELEVATING-SCRAPER OPERATOR)（土建）

操作自行式机器在施工现场铲土和平土时，将土石装上卡车或堆放在机器旁边。

起动发动机，在需要铲土和平土的地区驾驶机器作业。操纵控制杆和踏板来升高或降低铲斗，以控制铲土深度，并起动、停止和控制升降机与卸料皮带输送机的速度。按照规定要求操作机器，以平整出有坡度的平面，并润滑保养机器和进行小检修。

GED: 3 SVP: 4 PA: M47 EC: O5678 DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 5 3 4 3 3 5	913	2Y

8711－144 **平地操作工**

(GRADALL OPERATOR)（土建）

在建筑工地和其他工业场地上，操作配有伸缩臂的自行式机器，以挖掘、装载、平整、开沟、修边坡、铺筑、清理泥土和其他物，以及破碎和挖除路面、混凝土桥墩和其他构筑物。

操作手控和脚踏式控制装置，把机器驾驶到工作现场，或把机器放到拖车上运送到工地。按照指示或手势，操纵控制装置，使机器定位。用手工工具把用来挖掘、开沟、混凝土清除等类型的铲斗、钻锤、刀板、剥除或撬动杆等装置装到伸缩臂上。操作机器控制装置进行如下作业：挖掘、修坡、铺筑和装载泥土和其他材料；挖沟、修平、修边坡和清沟；钻孔、破碎和挖除路面；从工业炉中清除结渣、清理桥梁积雪和沟内的水；清除树桩和执行其他建筑施工操作。保养机器和进行小修。

GED: 3 SVP: 6 PA: M4578 EC: B6 DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 5 3 4 3 3 5	91	0Y

8711－146 **平路机操作工**

(GRADER OPERATOR)（任何行业）

驾驶自行式机器在道路、街道、机场和堤坝的施工与维护中，将泥土、砾石、石块及其他材料按坡度技术要求摊铺和平整。

驾驶平路机，操纵制控制杆调节土铲的高度与角度。在作业区连续往返作业时，按照参数标桩和其他工人的手势，把地面按规定的坡面整平。通过对操纵杆的感觉，发动机的声响以及目测来判断推土铲的插入深度。在必要时，用刮板或雪犁装置把路面上的雪扫除掉。将推土铲倾斜一个角度，并沿沟渠平行运动，以开挖沟渠。用带齿松土设备破碎旧路面或路基。对机器进行润滑保养及小检修。

GED: 3 SVP: 4 PA: M2478 EC: B567 DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 5 3 4 3 3 5	913	Y2

8711－150 **铲运机操作工**

(SCRAPER OPERATOR)（土建）

驾驶自行式机器在路基、渠堤、水库和机场路道等施工现场上铲挖和运土。

操纵开头、方向盘、控制杆和踏板来控制铲运机的速度与方向。调整控制杆，把挖土铲下降到所希望的插入深度，将挖土铲插入地面，并把土装入铲斗中。操纵控制装置，抬起装满的铲斗，把铲运机开到倒土或铺土地点。按照口头指示和测量员的标杆，逐层操纵铲土机直至挖到希望的标高。对设备进行保养和小修。

GED: 3 SVP: 4 PA: M47 EC: B5678 DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 5 3 4 3 3 5	913	Y2

8711－158 **挖沟机操作工**

(TRENCH-DIGGING-MACHINE OPERATOR)（土建）

操作由装在拖拉机底盘上的循环链或铲斗轮组成的挖沟机，挖设污水管、水管、排水管、油管和气管以及电力电缆的沟槽。

操纵控制杆、踩下踏板以使拖拉机移动、转向、升降铲斗链或铲斗轮，并起动和停止向沟边卸料的输送带。引导机器沿测量好的沟线运行。按坡度技术要求开挖沟渠。用机油和润滑脂给机器润滑并作必要的调整与小修。

GED: 3 SVP: 4 PA: M47 EC: B5678 DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 3 5	913	Y2

8711-166　气闸看管工

(AIR-LOCK TENDER)（土建）

看管气闸，使人和材料在地下污水管和隧道挖掘施工中能安全进出加压工作舱。

当人和材料进出工作舱时，应转动阀门，使闸室里的压力和工作舱内的压力均衡。转动阀门减低压力以保证人员和材料由闸室安全返回地面。观察压力计，当空气压力突然上升或下降，或者转动气阀无反应时，应及时通知压缩机操作工。向工人发出把材料送过气闸室的信号。能够在必要时用小型发动机或绞盘将窄轨铁路车辆运过气闸室。

GED: 2　SVP: 2　PA: L2456　EC: I456　DPT: 665

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 5	913	Y2

8711-170 基准板安装工

(BATTERBOARD SETTER)（土建）

设置基准板（水平板）是向施工工地上的土方机械设备表明挖掘方向、深度和坡度。

用斧子削尖标桩支撑基准板。用手锯或电锯锯出基准板上的交叉支撑。在规定的间隔处用大铁锤把基准板桩（铁桩或木桩）打入地里。研究路面坡变和技术要求，确定基准板的高度并在桩上标明高度。把基准板固定在桩上的规定高度处，并使之与拟开挖沟渠成直角，再用夹具、钉子或线绳和气泡水准仪来确保基准板处于水平位置。在平整沟渠时，拉设沿基准板顶部的线绳作为导线。

GED: 3　SVP: 4　PA: M347　EC: O56　DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 3 4 4 4 4 4 5	13	Y02

8711-174　前端装载机操作工

(FRONT-END LOADER OPERATOR)（任何行业）

操作自行式轮胎式或履带式装载机挖送和装载泥土、岩石、砂子或类似材料。

把机器开到工作现场。通过控制杆和踏板来操作机器，把铲斗降低、插入材料，然后再提升铲斗将料卸到卡车、汽车或传送带上或就地堆置。用系在铲斗上的钢丝绳吊起和移动管段或木材等重物。在挖掘或回填材料时，观察坡度桩以保持规定坡度。用润滑枪或板手保养机器和进行日常维修。

GED: 3　SVP: 3　PA: M47　EC: B5678　DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 5 3 4 3 3 5	913	2Y

8711-178　柱孔钻孔工

(POST-HOLE DRILLER)（土建）

操作装在卡车或拖拉机上的钻土机，为电杆或立柱钻孔。

把卡车或拖拉机开到工作现场。用螺栓和扳手把规定尺寸的螺旋钻头紧固在钻机的轴上，并在必要时加接长杆。将钻机定位，起动机器。操纵控制杆，调节钻头钻进的速度与深度。用手工工具对设备作小的修整。

GED: 3　SVP: 3　PA: M3478　EC: O56　DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 3 5	193	Y2

8711-186　吸泥船甲板操作工

(DECKHAND, SUCTION DREDGE)（土建）

利用扳手或其他手工工具以人力紧压锁紧装置对齐并连接管段。用夹具、管接头或螺栓从船上或浮筒上拼接管段。操纵搬手或脚踏板开动绞盘机提起、落下或安放锚具。锚系和固定要装载的驳船以及为装满的驳船解缆。用刷子和刮刀来油漆挖泥船的甲板和上部结构。用刷子、拖布清洗甲板。用润滑剂和手工工具维修挖泥船和进行日常的保养。

GED: 2　SVP: 3　PA: H2348　EC: O46　DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	13	23

8711-195　平台工

(DECK WORKER)（土建）

协调地面上材料的运送，以便降落到挖方的底部，并指挥装载和起吊从隧洞坑道中清除的废料。

在上桥面工作时，按地下领班（或女领班）的请求，将木料、型钢钢梁、螺栓与销钉等材料收集起来，便于装车或装人料斗。用人工或叉车装载材料，并用钢丝绳捆紧材料。在起吊或降落材料之前，用电话或手势信号同下桥面工和起重工联系，并指示起重工倾倒废料的地方。在下桥面工作时，向上桥面工打信号通知降落材料的时间。将手推车放在待降落材料下面的适当位置，并使钢丝绳脱钩。指挥待提升到地面上的材料进行装载，并将钢丝绳挂在料斗钩上。用手或信号装置给上桥面工发口头信号，说明将有材料提升到地面上。需要时，用铁锹、手推车与捣棒将挖方边缘或坑底地面上的碎屑、废物与工具清理干净。

GED: 2　SVP: 2　PA: H24567　EC: B456　DPT: 667

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	13	23

8711-198　水平钻土机操作工助手

(MOLE-OPERATOR HELPER)（土建）

协助操作工穿过路堤来埋设管道钻水平孔。

协助装卸工具、铁锹、钻和其他必要的设备。用镐和锹平整沟底和沟壁，以安放钻井垫木。铺设钻机的基础木支座，并设置木支撑以固定机器的位置。协助操作工用螺栓和扳手组装机器，并使之固定就位，组装和安设各节螺旋钻头和套管。在液压顶管装置和套管端头之间放上支柱。将土从孔中铲走，并把渗漏的水用积水坑或便携式井水泵排出。用　头把钢楔打入环轴，将钻头锁定在顶管装置架上．可参阅职务名称 02-160 的定义。

GED: 2 SVP: 2 PA: H34 EC: O4567 DPT: 687

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5 13 23

8711-299 **其他挖掘、平整及有关职业**

(OTHER EXCAVATING, GRADING AND RELATED OCCUPATIONS)

本残余类包括目前未归入细类 8711 的挖掘、平整工及有关工人.

8713 —— 铺砌、修设面层及有关职业

本细类职业包括以下业务：浇铺混凝土以形成路基或其他面层以下结构。在街道、公路、停车场或机场上铺设诸如沥青、砾石或混凝土等面层材料。工作内容包括：操作和看管用以铺设、摊平或压实材料和平整表面的机器；铺设用于浇制混凝土路边石或路面砌块的金属模板；铺钢筋网；在泥土路面上覆盖石块以防土料冲蚀；手工铺筑和摊平沥青。除铺路面以外的混凝土面层修筑工作的职业已列入细类 8783。搅拌当场使用的混凝土与沥青的职业已归入细类 8799。

8713-110 **混凝土铺筑机操作工**

(CONCRETE-PAVING-MACHINE OPERATOR)（土建）

操作机器铺平并抹光公路或类似路面上新浇灌的混凝土。

起动机器，操纵控制杆和踏板，控制机器沿着跨在路基两旁的轨条或其履带式行走指挥砼罐车司机向铺路机料斗中灌砼，并操纵控制杆、转动手轮，降低其附件，将刚浇灌在准备就绪的路基上的混凝土摊平。观察混凝土表面，以发现低凹处，并指挥工人添加混凝土修补。操作机器各附件，相继振动，找平、刮平（排除多余的混凝土）和抹平混凝土表面，喷射养护剂，切割出伸缩缝。在伸缩缝内放置条状材料，如塑料条或油毛毡条或在机器附件里上卷状材料，使其自动塞入缝内，保养机器和进行小整修。用刷子和压力水管冲洗料斗和其他同砼接触的部件。

操作机器进行、摊铺和抹平混凝土路面，或者操作机器进行单功能作业，如摊铺或找平或抹平。

GED: 3 SVP: 5 PA: M4578 EC: O56 DPT: 663

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 4 5 3 4 5 3 4 3 3 5 931 2Y

8713-114 **沥青铺路机操作工**

(ASPHALT-PAVING-MACHINE OPERATOR)（土建）

操作机器在公路、街道及类似表面的路基上摊铺和平整热沥青铺路材料。

使用扳手和螺将刮板加长，使部件和刮板连接在一起，以调节铺路宽度。点燃加热器，加热刮板和料斗。指挥卡车司机把车开到机器料斗旁保持倾卸位置。起动发动机，操纵机器的控制机构使摊铺器向前移动，并推动翻斗车使它不断保持在倾卸位置。使机器沿规定的路线前进。观察铺路材料的分布情况，调节刮板的角变，避免路边和连接处漏铺。转动阀门调节来自料斗材料的温度。转动手轮，升高和降低刮板，以保持规定的路面层厚度。用刮刀、刷子和溶剂清洁机器。

作为二人小组的一员，在铺路器后面的工作台上观察和控制铺路材料的分布情况。

GED: 3 SVP: 4 PA: M4578 EC: O567 DPT: 663

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 4 5 3 4 5 3 4 3 3 5 31 2Y

8713-126 **压路机操作工**

(ROAD-ROLLER OPERATOR)（土建）

操作动力驱动式压路机，压实、辗平诸如修筑道路、人行道、跑道和类似地面的石块、砾石、土质和沥青等材料层。

如辗滚需要湿润，则将水罐装满水，或将水装在辗滚里以增加机器的重量。操纵控制杆、踏板、手轮和风门，控制操作机器。开动机器相继往复搭接行驶，以压实路面。当需要时，碾滚上洒水避免沥青粘到辗辊上，以使沥青稠展均匀。应用材料变温时可压缩性的知识，调节机器的速度与方向，以避由于压力过大面产生隆起现象。给机器上润滑油并作小修。在需要时，操作装有特殊附件的辗滚，如使表面粗糙和破碎地面的松土辗滚。

GED: 3 SVP: 4 PA: M478 EC: O5 DPT: 683

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 5 3 4 5 3 4 3 3 5 193 23Y

8713-130 **土壤稳定机操作工**

(ROAD-MIXER OPERATOR)（土建）

操作自行式机器、粉碎土壤、添加胶接材料并搅拌，将混合料铺成规定的厚度，从而形成道路和机场跑道的路面。

操纵控制杆和踏板，转动手轮以升降松土齿，控制开挖深度以及挖掘和搅拌桨叶的速度，提升和降低控制铺料层厚度的刮板（尾板）。利用控制杆调节搅拌器动作的速度和深度。将供料管和随引装有铺路沥青胶凝剂或水的罐车连接起来。发动泵的马达，观察仪表，转动阀门控制液体的流量。把机器开到规定的地段，观察机器中流出的混合料的混合情况，以确保材料的完全粉碎和混合。按照要求对机器进行养护（保养）。

GED: 3 SVP: 4 PA: M478 EC: O5 DPT: 683

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 5 3 4 5 3 4 3 3 5 913 23Y

8713-134 **平路机操作工**

(ROAD-PLANER OPERATOR)（土建）

操作加热和刮平沥青路的机器,以整平路面和其他沥青表面。

起动机器的加热装置（燃烧器）。操纵使加热装置向下移动的控制杆，使路面材料变软。转动手轮，使刮刀降低并到位。操作机器沿规定的路线行驶，并控制行驶速度，以获得平整的路面。对机器进行养护并进行小的调节。

GED: 3　SVP: 3　PA: M478　EC: O567　DPT: 683

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 5 3 4 5 3 4 3 3 5　913　23Y

8713-138　**筑路金属模板放样工**

(ROAD-FORM SETTER)（土建）

把道路和路边的金属模板找准位置，形成一定的坡度并固定在一起，用来浇制混凝土路面或路边石。

用木工水准仪、量尺、橇棍或其他杆件将模板按指定的街道或公路路线和坡度就位调准。在模板下面垫上岩石或其他材料，以找准其位置。再用铁锤打入木桩和定位销棍，使模板固定就位。跟随道路铺边机前行，以观察作业情况并视需要对模板加以调整。将木桩用橇棍从土中取出，并用手工工具将模板从混凝土中取出，清洁后以备再用。

GED: 2　SVP: 4　PA: M347　EC: O　DPT: 684

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 4 4 4 5 3 4 3 4 5　31　2Y3

8713-142　**混凝土切槽机操作工**

(CONCRETE-GROOVING-MACHINE OPERATOR)（土建）

操作机器，清理伸缩缝槽，在混凝土路面上切割新槽或将混凝土和沥青路面上的裂缝挖扩整齐。

用手工工具将切削刀装在刀盘上，再将刀盘装到主鼓轮轴的锥形轴头上。通过装在机器前端的反光镜，引导机器沿缝或裂缝前进。切削刀变脏或磨损后，清洁和更换刀头，并视需要对机器进行润滑。

GED: 2　SVP: 3　PA: M478　EC: O57　DPT: 683

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5　931　23

8713-150　**机动式路边石铺设机看管工**

(SLIP-FORM-CURB-MACHINE TENDER)（土建）

看管在街道和停车场的自动浇注和铺设混凝土路边石和排水沟的自行式机器。

将传感器装在机器上以控制要铺设砼的度，将机器安放得能够使传感器触到预先对正的导线，或在同组工人的协助下，将轮式机器安放在预先定直的轨道上。用拉索起动发动机。给卡车司机发出将混凝土倒入机器料斗的信号。操纵离合器杆，使机器和压实蜗杆运动。观察卸下的砼的出量和稠度。在领班的指挥下，用手动油门调节机器的速度。如有要求时，可能用手工工具对机器作小的调整。

GED: 2　SVP: 3　PA: M478　EC: O56　DPT: 665

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5　931　23

8713-154　**手扶动力压路机操作工**

(ROLLER-COMPACTOR OPERATOR)（土建）

在施工现场，操作手扶式动力压路机压实沥青铺料或路基。

用拉索发动发动机。操纵杠杆，将离合器杆合上并控制机器的速度。步行跟在机器后面，在作业区引导机器来回走动，使路面达到压实要求。

在工地可给辗滚灌上水，以增加机器的重量。

GED: 2　SVP: 2　PA: M48　EC: O5　DPT: 683

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5　931　23

8713-158　**打夯机操作工**

(TAMPER OPERATOR)（土建）

操作打夯机，在施工现场夯实泥土、沙土、砾石及其他材料。

将机器停在待压实的土地上。用拉索发动机器。操纵控制杆开始夯实作业，并搬动手油门控制速度。紧握手把，引导和平衡机器并在待压实区内推或拉机器移动，或操作只需引导的自行式打夯机。用铲子把泥土或沙子铲走或铲到基础，人行道或涵洞旁边，以便达到表面或外形均匀平坦。在需要时，人工夯实辗滚够不到范围内的沥青和其他材料。

GED: 2　SVP: 2　PA: VH48　EC: O567　DPT: 683

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5　931　23

8713-162　**钢丝网铺放工**

(REINFORCING-WIRE-MESH WORKER)（土建）

铺放路堤、道路和挡土墙钢筋混凝土用的钢丝网:

用剪刀按照规定的长度，从料卷上量出并剪下钢丝网。如果需要，量出、裁断隔气层材料并将其钉在墙面上，例如柏油纸或塑料薄膜。使钢丝网同路堤形状、路边石和路面开孔相匹配。把钢丝网铺在准备铺设的路基上，用手把钢丝网拽拉就位。用钢筋头和锤子把钢丝网钉在路的垫层上。把钢筋送入滑模路边石铺筑机中，以便同混凝土一起挤出适当的形状。用夹钳和铅丝把各段钢丝网绑扎在一起。在需要时，搬运和码放钢丝网和隔气层。

GED: 2　SVP: 2　PA: H34　EC: O　DPT: 684

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 4 4 4 5 4 4 3 4 5　31　23

8713-166　**抛石铺设工**

(RIP-RAP PLACER)（土建）

用抛石（石块）或砾石覆盖土坡或排水渠表面，以防土壤流失或用以装饰表面。

抛石块运、拉或滚到岸上就位。把小石块嵌在大石块的空

隙处，以达到具有规定厚度的平坦表面。调动和更换石块使边缘整齐。视需要，抹平石块间的混凝土以固定石块位置。

GED: 2 SVP: 2 PA: H2347 EC: O DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	31	23

8713-170 **道路喷洒车看管工**

(ROAD-SPRAY-TRUCK TENDER)（土建）

看护给公路、街道和停车场喷洒柏油、沥青、路油和乳液的罐车后部的分配器。

装接和调节以取得所需的喷射宽度。按下电钮启动泵和转动阀门，按规定喷洒量调节材料流量。监视流量计、转速计和温度计。给驾驶员开车和停车信号。润滑设备。操纵控制杆，调节喷射棒离地面的高度。坐在卡车后面的工作台上，观察材料在地面的分布情况以保证喷洒均匀。旋开喷咀，去掉杂质并防止阻塞。在喷杆、喷咀和卡车后面喷上柴油，以防止积存喷射材料。用柴油在管线系统中走一遍，以防止喷射材料阻塞。

GED: 2 SVP: 2 PA: M2478 EC: O567 DPT: 665

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	193	23

8713-174 **铺石机看管工**

(CHIP-SPREADER TENDER)（土建）

看管将碎石、石块、冷拌沥青和其他材料铺设在路面上的机器。

给翻斗车司机信号，让其倾斜车身，以把材料倒入铺石机料斗中。操作控制杆，调节漏斗开口大小，以保证规定数量的材料均匀地铺撒在路面上。观察料斗、溜槽和皮带以保证卵石均匀流动，并在需要时用扳手调整机器。清洁机器，润滑运动部件。

GED: 2 SVP: 2 PA: M478 EC: O57 DPT: 665

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	193	23

8713-178 **公路用混凝土搅拌机操作工助手**

(CONCRETE-MIXER-OPERATOR HELPER, HIGHWAY)（土建）

铺设公路路面或类似表面时，帮助其他工人在准备就绪的路基上操作和保养搅拌及浇注混凝土的机器。

将水管和机器连接起来，向水箱灌水并达到规定的水位线。帮助操作工用手工工具对设备进行小修。给卡车司机信号，让其倒车，把干混凝土混合料倒入加料斗。检查材料的质量，并控制流混凝土量，并将作业过程中的情况用手势或语言告诉司机。用水管和擦布清洁设备。用注油枪和油壶给设备上润滑脂及机油。可参照职务名称 02-160 的定义。

GED: 2 SVP: 2 PA: H234 EC: O56 DPT: 667

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	31	23

8713-182 **道路沥青铺设工**

(ASPHALT LAYER, ROAD)（土建）

铺设和修整沥青路面。

尾随将沥青混合料均匀地铺撒在路面上的热料铺路机或附挂在翻斗车上的铺料机。用耙子、路刷或修整板把铺路材料耙到缝隙中，以消除漏铺空隙而使路面平坦。压路机压实后，再用平整烙铁修平路面和路的边缘。用风镐切除和修整损坏的路面，或用喷灯烤软所需整修区的边缘。清扫路面，向路面洒液化沥青或其他胶接剂。把沥表混合料铲到作业区并用手动夯整平路面。

GED: 2 SVP: 2 PA: H48 EC: O67 DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	31	23

8713-299 **其他铺砌、修设面层及有关职业**

(OTHER PAVING, SURFACING AND RELATED OCCUPATIONS)（土建）

本残余类包括目前未归入细类 8713 的铺砌、修设面层工人以及有关工人。

8715 —— 铁路线路段工和护路工

本细类职业包括以下业务：铺设、校准、检查和维修铁路、站场、地铁以及街道、矿山和工业铁路线路和道床。工作内容包括：操作设备来清洗、铺撒、平整和捣实道碴；切割、拆除、抬起和安放轨枕以起道、平道和拨道；驾驶机械设备除去线路上的积雪和杂物；为露天矿移动和铺设线路；检查、保养和维修轨道道岔。

8715-110 **平碴机操作工**

(BALLAST-REGULATOR OPERATOR)（铁路运输）

在铁路线路上操作自行式平碴机，在轨枕和钢轨间移送、铺撒和平整石碴，并调整和形成路基坡度，以便轨道和路基排水。

操纵控制杆和踏板，以控制机器在轨道上的行驶、提升、调整和操纵双向松土翼轨、降低、修整铲和旋转刷。在线路抄平前、后，操作机器在钢轨上相继往复行驶，以使在轨枕周围修整和铺置道碴。降低旋转刷，清扫轨枕上的石子。按照标准的维修程序保养机器。

在整平轨路两侧的道碴时，指导助手的工作。

GED: 3 SVP: 5 PA: L478 EC: O57 DPT: 663

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 5 3 4 5 3 4 3 3 5	193	2Y

8715-114 **轨道拨道机操作工**

(TRACK-ALIGNER OPERATOR)（铁路运输）

在铁路线上操作自行式机器。

调整控制盘上的设置和操纵杠杆和踏板开动机器并校准轨

道。在抄平或拨道装置上装钢丝导线、或按照其他找坡和校直的导向装置，如编码照明系统、控制盘上电子指示器，或手动或自动画线纪录系统。扳动控制装置操纵液压转车台改变方向或将机器移到侧轨上。按照标准的保养程序保养机器，并在需要时进行小修整。如有需要，操纵捣固拨道两用机。

GED: 3 SVP: 5 PA: L478 EC: O567 DPT: 6 8 3

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 5 3 4 5 3 4 3 3 5	193	2Y

8715-118 **铁路捣固机操作工**

(RAILWAY-TRACK-TAMPER OPERATOR)(土建)

操作和控制自行式道碴捣固机，压实轨枕间的碎石，为铺设线路准备坚实的道床。

沿铁路线把机器开到作业区。起动控制捣固头的柴油发电机和液压系统。操纵控制杆、按动按钮，使机器在轨枕上定位，开动液压振动捣固头实轨枕周围的道碴，或调节机器的控制装置，使机器能自动地触感到轨枕，从而在准确位置制动停车压实道碴，然后移向下一根轨枕。调节控制器装置，使捣固头单独或同时捣固，选择捣固深度，改变捣固头的冲击力。拉动控制杆来控制液压千斤顶和转盘，使它们能把机器提升并转到相反方向。根据标准保养周期表保养机器，并做小修整。

GED: 3 SVP: 4 PA: L478 EC: O567 DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 5 4 4 5 3 4 3 3 5	193	2Y

8715-134 **除雪机操作工**

(SNOW-BLOWER OPERATOR)(铁路运输)

驾驶自行式机器，例如装有扫雪附件的路基管理机，清扫道岔和轨道上的积雪。

在轨道上驾驶机器和操纵杠杆和踏板，以控制旋转刷和螺旋吹风机。扳动控制装置，操纵液压转车台改变方向或将机器拨离到侧轨上。按照标准保养程序保养机器，并在需要时进行小修整。

GED: 3 SVP: 3 PA: L478 EC: I56 DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 3 4 3 3 5	193	2

8715-138 **扫轨车操作工**

(TRACK-BROOM MACHINE OPERATOR)(铁路运输)

驾驶机器，例如装有旋转清扫器的路基管理机，清扫轨枕和铁轨上的渣石。

推、拉控制杆并踩下踏板来控制机器的速度和方向。转动手轮，落下清扫器，清扫轨枕和铁轨上的渣石。扳动控制装置，操纵液压转车台改变方向或将机器拨到侧轨上。按照标准保养程序保养机器，并在需要时进行小修整。

GED: 3 SVP: 3 PA: L478 EC: O567 DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 3 4 3 3 5	193	2

8715-139 **枕木路基翻松机操作工**

(TIE-BED SCARIFIER MACHINE OPERATOR)(铁路运输)

在铺设新枕木前，操纵机器疏松铁路轨道路基中已压实的道碴。

移动操作手柄，降低翻松机头。移动手柄与脚踏操纵机构，使机器在路面上往复工作，直到旧道碴已疏松为止。用手工工具与电动工具更换翻松机上已磨损或破损的钩与齿。扳动操纵装置，操纵液压转台来改变方向，或使机器离开轨道到侧线上去。按照标准的维护程序保养机器，并在需要时进行小的修整。

GED: 2 SVP: 3 PA: M478 EC: O56 DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 3 5	193	23

8715-140 **枕木起吊操作工**

(TIE-CRANE OPERATOR)(铁路运输)

在铺轨前，操纵机器吊放枕木。

操纵手杆与踏板转动吊车车身、吊杆与抓取装置，抓取铁路枕木找好位置并放落在轨道指定的地方。扳动操纵杆，操纵液压转台来改变方向，或使机器离开轨道开到侧线上去。按照标准的维护程序保养机器，并在需要时进行小修整。

GED: 2 SVP: 3 PA: M478 EC: O56 DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 3 5	139	23

8715-141 **枕木切割机操作工**

(TIE-CUTTING-MACHINE OPERATOR)(铁路运输)

操纵机器从铁路钢轨下切割并除去有缺陷的枕木。

将机器沿轨道开到工作地点。用手、脚操纵机构，降下割刀，并切断枕木。操纵控制机构，抓起枕木中段，并抛弃之，然后将枕木两个端头从钢轨下推出。用手工工具与电动工具将螺栓卸下，并更换割刀，按要求做其他小修整。扳动操纵机构，操纵液压转台，改变方向，或使机器离开轨道开到侧线上去。按照标准的维护程序保养机器。

GED: 2 SVP: 3 PA: L478 EC: O6 DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 3 5	139	23

8715-142 **轨道维修工**

(TRACK REPAIRER)(铁路运输)

作为小组的一员，铺设和维修一般铁路线或工厂调车场、采石场和矿区的轨道。

用运料车或手推车运送工具和设备。当在地下煤矿工作时，用撬棍和锹把松散材料从侧壁和顶面上，以及用空气软管和铁锹从坑道底板上清扫掉，准备轨道路基。运送轨枕并将它们按规定间隔横放在道床上，再用轨距尺把钢轨放置在轨枕上。操作枕木削整机，切出轨枕板用的底座。操作单头或多头道钉钉人机，或用铁锤钉人道钉，将钢轨和轨枕紧固在一起。用便携式电动工具把钢轨按规定长度锯断，在钢轨端部钻螺栓孔，磨平磨损的或粗糙的轨端。用长柄扳手或气动冲击扳手把一节节的钢轨或道岔部件用螺栓连接固定在一起。用液压或棘轮式千斤顶、铲锹、铁夯或便携式捣固机提升轨枕和轨道、捣实轨枕下的道碴、把轨道提高到规定的高度，为轨枕提供一个坚实的基础。根据轨道技术要求，用弯轨器弯曲线轨道。用起道钉器、镐头、铲锹、大铁锤和扳手撤换磨耗和损坏的钢轨。在更换交叉处的轨枕时，如果需要，就用风钻破碎面层。清洁和润滑道岔。

在工厂车场、采石场或矿区工作时，还要检查轨道，润滑车辆的轴承，保养道岔信号灯，或在冬季铲除积雪、撒盐以保证道岔正常工作。根据指示，可用复轨器、千斤顶和钢缆帮助脱轨的车辆复位。

GED: 2　SVP: 3　PA: VH348　EC: O56　DPT: 684

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 5 4 4 5 3 4 3 4 5　193　Y2

8715-143　**枕木插入机操作工**

(TIE-IMJECTOR MACHINE OPERATOR)(铁路运输)

操纵机器将枕木抓起并插在轨道之下。

拉动杠杆使夹钳在枕木周围松开和夹紧，并将枕木装人插入机头部中。使吊杆和枕木定位，并用杠杆将枕木推到铁轨之下。移动操纵机构，操纵液压转台以改变方向，或使机器离开轨道而转移到侧线上。按照标准维护程序对机器进行保养，并在必要时进行小修整。

GED: 2　SVP: 3　PA: L478　EC: O6　DPT: 683

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 5 4 4 5 4 4 3 3 5　31　23

8715-146　**铁路轨道磨平工**

(RAILWAY-TRACK GRINDER)(铁路运输)

打磨铁路道岔的岔尖、菱形岔尖、岔心和新铺轨的轨端，以确保车辆安全平稳地运行。

将运送设备的轨道电动车或道路卡车开到作业区。起动汽油发动机来驱动挠性轴和砂轮。将砂轮的面或棱沿顶住钢轨部件，磨掉焊补或磨耗等不平整处，或打磨轨端，用固定量规检查是否符合规定的形状和尺寸。从事磨平机的保养和日常性修理，用手工工具更换磨损和碎裂和砂轮。

GED: 2　SVP: 3　PA: VH3478　EC: O56　DPT: 684

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5　193　2Y3

8715-150　**巡道工**

(TRACK PATROLLER)(铁路运输)

检查铁路轨道，以此发现有缺陷的道岔和钢轨。

在铁路线路的两钢轨间行走，以此发现损坏、磨耗或断裂的钢轨、拨起的道钉或螺栓、断裂的鱼尾板、变软的钢轨底座或线冲刷之处。用轨距量规核查两轨间距离。记录损伤的性质与位置。把记录报告呈交给养路队进行处理。在需要时，推手推车巡查指定的地区，如调车场。

GED: 2　SVP: 3　PA: L678　EC: O　DPT: 687

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 5　31　236

8715-154　**铁路润滑器修理工**

(RAIL-LUBRICATOR REPAIRER)(铁路运输)

在工业铁路线系统的车场中，调整和保养机械式铁路润滑器。

步行巡查铁路轨道，以确定润滑器的使用及条件。用手工工具调整调节器、更换有缺陷的零件。从便携式容器里提取润滑油脂装蓄油箱。用扫把、镐头和铲子清扫脏物、结冰和积雪。

GED: 2　SVP: 2　PA: M347　EC: O6　DPT: 684

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5　13　236

8715-160　**锚定机操作工**

(ANCHOR-MACHINE OPERATOR)(铁路运输)

操纵机器，把锚件紧靠着枕木安装在铁轨上或将锚件重新装好，以免铁路枕木移动。

将机器沿轨道开到作业区。用手将锚件紧靠铁轨放好，或操作摇臂附件上的控制机构自动分配锚件。搬动杠杆，将锚件靠着枕木挤紧，再将锚件压下并锁紧在路基上和铁轨下方。用螺栓及手工工具将锚件紧固附属装置安装在机器上。搬动附属装置上的杠杆，使经使用已松动或移位的锚件重新定位并装紧。开动液压千斤顶油缸，将机器转动到对面铁轨上的工作位置，或使机器离开轨道面移到侧线上。按照标准维修对机器进行保养，并在需要时进行小修。

GED: 2　SVP: 2　PA: L3478　EC: O5　DPT: 683

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 5 4 4 5 4 4 3 3 5　913　23

8715-162　**铁轨升降机操作工**

(RAIL-LIFTER MACHINE OPERATOR)(铁路运输)

操纵铁轨升降机，以便将垫板放在轨道上或从轨道上将垫板取出。

沿轨道将升降机开到作业区。操纵杠杆，使夹钳夹住铁

轨。扳动杠杆，以吊起每条铁轨使之悬空停留，从而可放入或取出垫板。用手放置垫板，或操纵铁轨升降机使其他工人放置或取出垫板。按标准维修程序保养升降机，并在需要时进行小修。

GED: 2 SVP: 2 PA: L3478 EC: O6 DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 3 5	913	23

8715–164 钉道钉机操作工

(SPIKE–DRIVER MACHINE OPERATOR)（铁路运输）

操纵钉道钉机，将道钉钉入铁路轨道上的垫木和枕木内。

沿轨道将钉道钉机开到作业区。搬动杠杆，推动道钉使之自动穿过垫板上的孔，并钉人枕木中。按照需要，将道钉装在供料槽内。扳动操纵机构，操纵转台以改变方向，或使机器离开轨道而移到侧线上。按照标准维修程序对钉道钉机进行保养，并在需要时进行小修整。

GED: 2 SVP: 2 PA: L478 EC: O6 DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 3 5	139	23

8715–166 拔道钉机操作工

(SPIKE–PULLER MACHINE OPERATOR)（铁路运输）

操纵拔道钉机，将道钉从轨道上的垫板和枕木中拔出。

沿轨道将拔道钉机开到作业区。扳动杠杆，使拔道钉装置下降而跨在铁轨上，并在拔出道钉后，将拔道钉装置从铁轨上升起。手动调整拔道钉装置，使其同道钉的布置方式和距铁轨的高度相适应。操纵控制机构，同时从铁轨两侧的垫板及枕木中拔出道钉。扳动操纵杆，操纵液压转台而改变方向，或使拔道钉机离开轨道而转移到侧线上。按照标准维修程序对拔道钉机进行保养，并在需要时进行小修。

GED: 2 SVP: 2 PA: L478 EC: O6 DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 3 5	139	23

8715–199 其他铁路线路段工和护路工

(OTHER RAILWAY SECTION AND TRACK WORKERS)

本残余类包括目前未归入细类 8715 的铁路线路段工和护路工。

8718 —— 挖掘、平整和铺砌的壮工和其他简单工作职业

本细类职业包括职务名称 02–190 所述的壮工和其他简单工作的业务，有关工作内容为：在土建施工现场上挖掘、平整泥土材料，铺设铺砌材料，清理地面，在挖方中设置板桩和支撑，铺设供水及污水管线，铺设调整轨道以及挖泥疏浚和履行信号旗手的职责。

8718–110 铺沥青壮工

(LABOURER, BITMINOUS PAVING)（土建）

履行下列有关热铺或冷铺沥青路面的职责：

清扫路面的基层，准备铺设沥青路面。用有孔漏斗或刷子在拟修理的表面上喷洒或刷上热沥青，使沥青面层和基层粘着良好。用口令或手势指挥卡车司机开车到卸料点，松开尾门控制杆，把热混合沥青料卸人铺路机的料斗中。把刮平板（摊铺器）挂在卸下冷混合沥青料的卡车后部。刮下粘在车斗底板上的沥青，用铲子或叉子把它们均匀地沿刮平板摊撒。用手夯或便携式打夯机夯实压路机辗压不到的新铺沥表修补处。安设和拆除路栏。疏导车辆并协助卸下设备，以及清扫施工现场。

GED: 1 SVP: 2 PA: H34 EC: O67 DPT: 667

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	31	23

8718–114 铺混凝土壮工

(LABOURER, CONCRETE PAVING)（土建）

在修筑混凝公路和街道时，施置钢筋，拆除和清理模板和完成其他的手工作业。

用手或小车收集必要的工具和设备。用镐和锹挖出倒混凝土的沟，准备安放模板。搬运和在路基上配置钢筋或钢丝网、并用钳子把钢筋捆扎定位。在溶化沥青浸渍插筋，把它们放人伸缩缝中。用手势引导卡车司机开车到指定地点，打开卡车后门，将材料卸到混凝土铺路机的料斗中。用铲子将混凝土铺撒在路面修整机前面，使之沿刮板分布均匀。取出插铁和固定装置，撬开道路、路边石和边沟模板，使之与混凝土松开。清洁并给设备上油。用镐头、铁锤和凿子凿去伸缩缝和插铁处的混凝土。用热焦油或沥青填充混凝土路面的伸缩缝。装卸运送模板和其他铺路设备及材料的卡车。

GED: 1 SVP: 2 PA: H34 EC: O56 DPT: 667

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	31	23

8718–118 挖掘壮工

(LABOURER, EXCAVATION)（土建）

履行下列职责：清理、挖掘和平整施工现场，诸如楼房、公路、街道、河道、下水道或排水管线的施工现场。

烧掉树枝，清除木桩、石块和其他杂物，以清理场地。按口头指示，用重锤打桩，标明指定的施工场地，用挖柱坑器或长柄锹挖柱坑。用镐和锹把脏物、砾石和沙子铺撒到道路和车道上、壕沟底或不需要很好平整的地方并铺平。用镐、鹤嘴锄和铁锹修整并找齐，挖掘机未挖到的侧壁壁角。用铁锹将挖出材料装到输送机、手推车或卡车上运走。用手势引导卡车司机在卸料点卸并铲平卸料。滚动、抬起或人工找正涵管就位，在

管端栓接金属箍，固定和连接波纹状铁涵管。用水浸湿松散填充材料，使之到饱合状态并沉降，夯实填充材料。

GED: 1　SVP: 2　PA: H234　EC: O46　DPT: 667

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	31	23

8718-120　**地下土建壮工**

(LABOURER, UNDERGROUND)（土建）

履行与组装和安设模板、铺设轨道和安装上、下水管之类的地下土建施工工作有关的下列职责：

将泥土铲入废物处理车中。在挖地下坑道时，用扳手、棍和锤架设钢、木框式支架，用以支撑隧道壁。用大锤、撬棍与其他手工工具，安装和拆除电动车的行驶轨道。安放并开动电动泵，用虹吸管从隧道中抽水。用支架与手工工具夹紧或联接外伸管段，以提供通风，并将这些管段固定在隧道壁上。用套接或螺丝连接的方法，把导管接在一起，以便将混凝土从地面输送到隧道内所需要的地方。沿隧道壁架设电缆，以便为工具与设备提供电力。在安装时，帮助放置水管与污水管。

GED: 1　SVP: 2　PA: H234　EC: I4567　DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	3 1	2 3

8718-126　**信号旗手**

(FLAGMAN / WOMAN)（土建）

当施工妨碍正常交通道时，指挥交通。

当道路被施工设备或反方向的车辆堵塞或造成停滞时，站在明显处，用旗子、手势或信号灯停止交通。在障碍消除后，让车辆继续通行。通常与站在工地另一端的旗手配合作业，以控制两个方向的交通流量。必要时，站在开动的车辆上伸手打出信号，以协调两个方向的交通。向司机解释耽误时间长的原因。

GED: 1　SVP: 1　PA: L456　EC: O67　DPT: 867

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	31	23

8718-130　**河岸挖泥壮工**

(LABOURER, SHORE DERDGING)（土建）

用铁锹铲出排泥管出口处的淤泥，以保持畅通。

用铲子平整淤泥，给排泥管设支撑，用手帮助移动管端。用人工给锁扣装置加压，以组装快速接合管道。

需要时，用锤子卸掉管段。按照口头指示，用手搬运和安放管子。在工作结束时，协助拆卸管线。

GED: 1　SVP: 1　PA: H34　EC: O4　DPT: 887

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	31	23

8718-138　**壮工**

(LABOURER)（土建、铁路运输）

作为铁路施工与保养工作班的成员，需完成下列体力工作：

用手推车运送工具与设备。在平板车上装卸铁路枕木。用铁锹沿轨道两侧撒放道碴。用长柄大镰刀和电动割草机沿道旁用地切割杂草与灌木，将树枝烧掉或搬到处理地点。用弯轨机帮助铺设、校直与弯曲钢轨。

GED: 1　SVP: 1　PA: VH34　EC: O23　DPT: 887

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	31	23

8718-199　**挖掘、平整和铺砌施工的壮工和其他简单工作中的杂项职业**

(MISCELLANEOUS OCCUPATIONS IN LABOURING AND OTHER ELEMENTAL WORK, EXCAVATING, GRADING AND PAVING)

本残余类未归入细类 8718 的从事挖掘、平整和铺砌的壮工和其他简单工作工人。

8719 —— 挖掘、平整、铺砌及有关职业，未归他类者

本细包括未归他类的、与挖掘、平整和铺筑有关的以下业务：如操作打桩机；完成支持打桩的作业；安装化粪池和操作凿岩机。

8719-110　**打桩机操作工**

(PILE-DRIVER OPERATOR)（土建）

操作安装在滑橇、驳船、履带车橡胶轮胎汽车吊或机车式吊车上的打桩机，如为房屋建筑、桥梁或桥墩类的结构打基础桩。

打木桩、钢桩、预应力混凝土桩和钢板桩时，把桩导架装到吊车上，在打灌注桩时，把芯棒装在吊车上。操纵控制杆和踏板控制起重装置，放置打桩导架就位，将桩吊起放人打桩导架，并将桩锤搁置在桩上面。操纵控制杆，转动阀门，起动动力锤，或者提升和降低落锤，将桩打到所需的深度。扳动控制装置，吊起并安放钢套管，套住干拌塞和湿混凝土，并在需要时，打完干拌塞后用系在吊臂上的钢丝绳取掉套管。按照标准维护程序保养机器或监督进行这些工作。

GED: 3　SVP: 4　PA: M478　EC: O56　DPT: 682

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 5 3 4 3 3 5	91	2Y

8719-112　**打桩导架放置工**

(LEAD PLACER, PILE-DRIVING)（土建）

在打桩之前，将打桩机导架放置就位，再将木桩、钢桩、预应力混凝土桩与箱形桩引入导架之内，并将联销式板桩放置就位。

用口头或手势信号指挥其他工人将导架放置就位，并附加垫板和撑杆，使导架保持其原位。给打桩机操作工发信号，将桩吊起后放在导架中，或将板桩吊起就位，以便联锁。用手移动柱桩或拉动绳索引导柱桩或板桩就位。用气泡水准仪检查桩

的铅垂度，如果需要，还要用起重撬棍、大锤与楔块校正铅垂度。给操作工发信号进行打桩。

GED: 3　SVP: 5　PA: VH24567　EC: O56　DPT: 664

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 5 3 4 3 3 5	91	2Y

8719-114　**化粪系统安装工**

(SEPTIC-SYSTEM INSTALLER)（土建）

为污水处理系统安装化粪池和排水管。

研究图纸，确定化粪池和排水管的位置及深度。操作或指挥其他工人使用反铲挖土机为化粪池和排水管挖坑，开沟。摊铺碎石或砾石，作为排水系统的地基。用起重机将化粪池放入挖好的坑中，用手工工具混合灰浆，填塞排水管的连接缝。指挥工人把碎石和砾石摊铺成规定的坡度，安放、连接排水瓦管。用木工水平尺检验排水管的坡度、连接缝俯塞密实后，操作或指挥其他工人用反铲挖土机回填沟坑。

GED: 3　SVP: 4　PA: M34578　EC: O6　DPT: 663

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 4 3 4 3 3 5	91	2Y0

8719-118　**打桩和绞盘操作工**

(PILE-DRIVER-WINCH WORKER)（土建）

操作动力绞盘，把船式或滑橇式打桩机移动就位，再把打桩和导向架就位以便打桩。

在桩或锚桩上绑上绳索，用来牵引和锚固打桩机。操纵控制杆收放绞盘上的绳子或钢丝绳，使船式或滑橇式打桩机、打桩机导架或桩移动到位。打桩时，拉紧打桩机工作台或船上的绳以固定打桩机的位置。

GED: 3　SVP: 4　PA: M348　EC: O56　DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 5 4 4 3 4 5	19	2Y

8719-132　**打桩导架放置工助手**

(LEAD-PLACER HELPER, PILE-DRIVING)（土建）

帮助导架放置工将木桩、钢桩或预应力混凝土桩在导架内摆正，并除去系桩索。

在要打桩的地方用丁字镐与铁锹挖出始孔。在将桩起吊进入打桩位置之前，将起吊索系在桩上。爬上导架，使桩就位，或帮助其他工人使导架与桩就位。给打桩机操作工发信号，使桩就位，并起动与停止打桩机锤。骑在板桩的顶端，引导和联锁邻近板桩的边缘，并在板桩的联锁边缘上涂油脂，以便于打桩。在各桩与导架的周围系上链子或钢丝绳，以便保持精确的垂直方向。用铁锹、斧头或高压软管喷水，清理桩或桩底部上的脏物与砂子。用斧子、锛子与横锯或链锯削方端部、削尖木桩和斜削桩头，以便同打桩机锤相配合。如果需要，用手工工具与电动工具对船坞和码头的结构件进行测量、切割、打孔和上螺栓或钉钉子。此职业可参阅职务名称 02-160 的定义。

GED: 2　SVP: 2　PA: VH24567　EC: O56　DPT: 664

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 4 4 4 3 5	31	23

8719-136　**打桩操锤工**

(HAMMER OPERATOR, PILE DRIVING)（土建）

在地面上操纵发生器控制机构，以调整附装在吊车上的打桩锤的动作。

用手工工具连接和拆下由发生器连到吊车上打桩锤头的空气或液压软管。用手工工具将需要的打桩头附装到吊车上。向吊车工发信号，将锤头提起并就位在桩的顶端。移动发生器上的开关或操纵杆，以控制锤的动作。清洗机器，用机油和润滑脂润滑机器，并对设备做小修整。

GED: 2　SVP: 2　PA: M47　EC: O56　DPT: 664

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	31	2Y

8719-142　**气锤操作工**

(AIR-HAMMER OPERATOR)（土建）

用气锤敲碎、钻凿和疏松沥青、混凝土、砖、石块和泥土等材料。

把气管接到锤子上，在卡头上插装合适的工具，如钢钎、凿子、钢钻头或铲子。起动气锤并使之进入材料之中，材料击碎后，提起并移动气锤。

GED: 2　SVP: 2　PA: VH2348　EC: O567　DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	31	23

8719-199　**其他挖掘、平整、铺砌及有关职业**

(OTHER EXCAVATING, GRADING, PAVING AND RELATED OCCUPATIONS)

本残余类包括未归人子类 871 的从事挖掘、平整、铺砌的工人和有关工人。

873 —— 电力、照明和有线通信设备的架设、安装和维修职业

本子类职业包括以下业务：有关发电、输电及配电，房屋及船舶配线以及有线通信设备的架设、安装、维修、检验及测试职业，这些职业可分为以下细类：

8730　电力、照明和有线通信设备的架设、安装和维修职业领班

8731　电力线路工及有关职业

8733　土建电工和维修工

8735　有线通信及有关设备的安装和维修职业

8736　电力、照明和有线通信设备的架设、安装和维修的检验和测试职业

8738 电力、照明和有线通信设备的架设、安装和维修的壮工和其他简单工作职业

8739 电力、照明和有线通信设备的架设、安装和维修职业，未归他类者

8730 —— 电力、照明和有线通信设备的架设、安装和维修职业领班

本细类职业包括如职责名称 01-250 所述的以下业务：监督和协调从事电力、照明和有线通信设备的架设、安装、维修、检验和测试的工人的工作。

8730-110 **土建电工和修理工领班**
(FOREMAN / WOMAN, CONSTRUCTION ELECTRCIANS AND REPAIR WORKERS) (土建)

对从事住宅、工业和商业设施及其他房屋建筑内的电气配线和有关设备的安装和检修工人的工作进行监督和协调（细类 8733）。

DPT: 138

8730-114 **电力线路工和有关职业领班**
(FOREMAN / WOMAN, ELECTRICAL POWER LINE WORKERS AND RELATED OCCUPATIONS) (电力)

对从事输电和配电设施的施工，测试、维护和检修的工人的工作进行监督和协调（细类 8731)。

DPT: 138

8730-118 **电话及电报安装领班**
(FOREMAN / WOMAN, TELEPHONE AND TELEGRAPH INSTALLATION) (电信)

对从事通信、检测和信号服务的架空和地下电话及电报线路以及有关设备的架设、安装和检修的工人的工作进行监督和协调（细类 8735)。

DPT: 138

8730-122 **电力检查工和测试工监理**
(SUPERVISOR, ELECTRIC-POWER INSPECTORS AND TESTERS) (电力)

对从事发电、输电和配电设备以及室内配线的架设、安装和检修工作的检查工和测试工的工作进行监督和协调（细类 8736)。

DPT: 138

8730-199 **电力、照明和有线通信设备的架设、安装和检修的其他领班**
(OTHER FOREMEN / WOMEN, ELECTRICAL POWER, LIGHTING AND WIRE COMMUNICATIONS EQUIPMENT ERECTING, INSTALLING AND REPAIRING)

本残余类包括目前未归细类 8730 的电力、照明和有线通信方面的领班。

8731 —— 电力线路工及有关职业

本细类职业包括以下业务：发电、输电和配电用的电力线路及有关设备的施工及维修职业。工作内容包括：电力线路，地下和海底导管和电缆以及附件的施工，架设、修理、更换和维护。有线通信的线路工归类于细类 8735 的职业内。

8731-110 **线路抢修工**
(LINE MAINTAINER, EMERGENCY SERVICE) (电力)

寻找电气障碍或故障的所在地点，并对损坏的电力线及附件进行更换或修理。

在调度员的指导下或与线路班一起乘维修车到达线路的故障段。使用直接读数式和记录式电气仪表检验电力线及辅助设备，以找出造成有缺陷的电压调整器、变压器、开关及有关的辅助设备。用爬杆脚蹬攀登电杆和铁塔或乘高空作业起重吊斗升至电力线上。断开开关使线路停电，以便进行修理或排除电气故障。修理或更换导线、开关、变压器、熔断器及有关设备，当带电作业或作业接近带电线路时，采用安全作业方法和绝缘工具，绝缘梯及工作台。必要时，连接或断开动力线和用户间的维修刀闸。有需要时，查出并排除路灯和房屋电路中的电气故障。

GED: 4 SVP: 8 PA: H234567 EC: O6 DPT: 261

能向												兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C			
3	3	3	3	3	4	2	3	3	2	4		19	0Y8

8731-111 **线路保养工学徒**
(LINE-MAINTAINER APPRENTICE) (电力)

按照培训进度计划，逐步履行职业 8731-110、8731-114、8731-118 与 8731-122 等的线路保养的职责。

8731-114 **线路修理工**
(LINE REPAIRER) (电力)

修理及更换输电及配电线路。

用攀登脚蹬攀登电杆或铁塔、或站在高空作业起重吊斗内安装新的架空线或断开或损坏的架空线电杆金属器件、变压器、避电器、熔断器和其他辅助设备。将新线固定到横担绝缘子上，并与毗邻线段相绞接以接通线路。将导线从损坏了的电杆上拆下并架在由地面工架起的电杆上。在不拉闸停止供电的情况下，在电杆横担上悬挂绝缘梯或工作台，并在带电的线路上覆盖橡胶护套，以便在高压线路上操作。按要求修理和更换地下线路或设备。

GED: 4 SVP: 7 PA: H2347 EC: O6 DPT: 361

能向												兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C			
3	3	4	3	3	4	2	3	3	2	4		19	0Y8

8731-118 **线路保养工**
(LINE MAINTAINER) (电力)

架设和维护从发电厂向用户输送电力的架空或地下网。

研究工程图纸，以确定设备的类型和安装地点。指导和协助将横担、绝缘子、避雷器、开关、导线及辅助设备组装到准备架立的电杆上，准备架设。指导和协助架立木或混凝土电杆或铁塔及调整拉线。用液压升降斗或脚蹬及安全带和手工工具爬上电杆或铁塔，安装附加设备，如绝缘子、横担和变压器。在沟中铺砂垫层，将地下电缆套上塑料线管放于沟内，完工时回填并夯实。在地面工的协助下，在电杆之间拉设导线或拉电缆，使之通过线管。用紧线卷扬机，根据导线种类和温度条件，张紧电杆间的导线。将导线和有关布线接长、钎焊和绝缘，并将动力电网各组件连接起来。用线夹或绑线，将导线固定在绝缘子上。从街道线路上向房屋连接用户线，并连接进户线。在电杆上，安装路灯并接好线。用斧或链锯伐树和灌木林，以免危及新线或现有线路。用手工和电动工具及专用装置，检查、试验、修理或更换有缺陷或损坏的线、电杆、金属附件和辅助设备。

GED: 4　SVP: 7　PA: H234567　EC: O6　DPT: 361

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	3	4	4	3	3	3	2	4	19	0Y8

8731–122　**电缆安装修理工**

(CABLE INSTALLER–REPAIRER)（电力）

安装和检修输电用的地下导管和电缆以及有关设备。

安装导管，利用液压弯管机将金属管道弯曲，以适应所在地面起伏的形状。用铁棒或柔软钢条，将电线或电缆拉过导管。用焊接、绞接、熔接和压接方法，修理电缆中断头，并用绞接机、螺栓和手工工具把电缆连接到输电线上。给位于人孔和地下线沟内的电缆包上防火材料。更换磨损的电缆、电线或绝缘物。在人孔或地下变电站内，安装或更换变压器、开关、继电器、熔断器箱和其他电气设备。检验电缆和设备线路，用线路图，检验灯或其他电气检验仪器查明有无断开的电路或不良的接头。用煤气检测计检验地下设施中有无煤气。

GED: 4　SVP: 7　PA: M234567　EC: B6　DPT: 361

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	3	3	4	3	3	3	3	4	19	0Y8

8731–126　**有轨电车线路维修工**

(LINE MAINTAINER, STREET RAILWAY)（铁路运输）

作为维修小组的成员，参与安装、检查和维护有轨电车供电线路和有关设备。

驾驶装有起重机的电气维修电车或工作卡车，将材料运到工作现场。用汽车式起重机、钢丝绳、剪线器、钳和其他线路工设备，对电杆、馈电线电缆、架空滑接线和支承装置、开关及有关设备，并根据图纸和手册进行安装、修理和更换。用电钻或焊接机，安装轨道，连接电缆。剪去架空线上有缺陷的线段，并接好新线，并利用滑轮和索具将断开的线端张紧锚定。利用卷扬机、紧线器和手工工具，调整电力线和电缆吊索的悬垂度。使用电气检验装置，检验电气设备和接线头。将滑板夹紧固定在横梁或大梁上，安装在架空线交义点下方来承托架空滑道线的滑板。

GED: 4　SVP: 7　PA: H2345678　EC: O6　DPT: 361

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	3	3	4	3	3	3	2	4	19	0Y8

8731–134　**电缆安装维修工助手**

(CABLE INSTALLER–REPAIRER HELPER)（电力）

帮助安装和修理地下导线管和电缆系统。

装卸电缆、帐棚、钎焊设备与其他材料和工具。在人孔和明沟周围架设护栏。在其他工人帮助下，用撬动工具取下和再放好人孔盖。用绳子和滑轮，将工具和其他设备降入人孔。用铁条或软钢带条，将电线或电缆拉过导线管。准备好密封材料、钎料与塑料带，以供电缆工使用。帮助将电线绞接并连接到地下线或用户线上。也可参阅职务名称 02–160 的定义。

GED: 2　SVP: 3　PA: H2347　EC: B6　DPT: 687

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	5	4	4	5	4	4	3	4	5	139	23

8731–199　**其他电力线路工及有关职业**

(OTHER ELECTRICAL POWERLINE WORKERS AND RALATED OCCUPATIONS)

本残余类包括目前末归类于细类 8713 的电力线路工人和有关职业。

8733 —— 土建电工和维修工

本细类职业包括以下业务：有关房屋和船舶内电力分配布线的安装和维修职业，工作内容包括：在住宅、工业和商业设施以及船舶内布置、组装、安装和维护电气线路和有关设备；安装照明装置、空调设备、电线导管、接线盒、仪表线路保护装置以及有关的设备。有关电气机械，家用电器和装置以及与其直接有关的配线的安装和修理职业归入细类 8533。

8733–110　**船舶电工**

(MARINE ELECTRICIAN)（船舶制造和修理）

在船上安装、试验和修理电气线路、装置和设备。

研究图纸和技术要求，以确定线路的布置。使用手工工具将电缆管或支架固定在带有金属器件的舱壁上。将电缆拉入导管或放置在支架上并固紧装置，将电缆固定在支架上。按照施工图中的规定，在接线盒、断路器或配电盘处截断电缆。用手工工具和锡焊接设备或压接设备在电线末端剥开绝缘层露出端头，并将线端固定将导线和电缆接在照明设备、电动机、电源、通讯及雷达设备上。使用电气检测设备进行连通性，绝缘及电压试验，以检验电气，静态和运行特性电路及设备的状况。更改或调整电路，以纠正差错。用手工工具制造和安装仪表盘。修理和更换损坏的电动机和其他设备。

GED: 4 SVP: 8 PA: M23457 EC: I56 DPT: 261

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 3 4	910	Y0

8733-111 **船舶电工学徒**

(MARINE-ELECTRICIAN APPRENTICE)

(船舶制造和修理)

按照培训进度计划、循序渐进地履行职业 8733-110 所述的职责。

8733-113 **制冷和空调机械工学徒**

(REFRIGERATION AND AIR-CONDITIONING MECHANIC APPRENTICE)(机械设备，未归他类者)

按照培训进度计划，循序渐进地履行职业 8533-118 和 8733-114 所述的职责，也可参阅职务名称 02-010 的定义。

8733-114 **商用空调机械工**

(AIR-CONDITIONING MECHANIC COMMERCIAL)(机械设备，未归他类者)

安装，维护和修理商业企业、住宅和办公楼内的空调机组和系统。

使用材料起吊设备，按照蓝图和口头指示，在规定的地点安装空压机和冷凝机组。利用手工工具把蒸发器元件安装在空调箱内或空气管道内。用皮尺测量墙和天花板的尺寸；并用色笔标记出所规定的位置。用手工工具搭设脚手架。用弯边机、剪切机和其他设备，对管子和风道进行弯曲、切割和套制螺纹。利用套管、管接头和活络接头，将管道连接到制冷机组上，用锡焊好接头，形成制冷剂的完整循环系统。安装空气和水的滤清器和连向压缩机和循环风扇的线路。检验线路，以发现 漏处，并调整控制机构，达到最优运行状态。更换或修理控制机构、电气线路或其他零件，对有故障的机组进行修理。

GED: 4 SVP: 7 PA: M234567 EC: B6 DPT: 261

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 4 3 3 4	910	0Y

8733-116 **制冷和机械技术员**

(REFRIGERATION AND MECHANICAL TECHNICIAN)(军事)

安装和维护军队基地的制冷和空调设备。

履行职责名称 01-300 所述职责。履行职业 8733-114 所述的职责。安装在英式游戏溜冰场、滑冰场、可进入的大型冷柜和水柜用的工业用制冷设备。安装用来冷却建筑物、计算机和雷达部件的轻便式空调器以及空调和通风系统。检测雷达站的机械元件、电气元件和液压元件的操作，其中包括热交换器、增压器、天线传动装备、输油和主动力系统。试验、维护和修理设备。

GED: 4 SVP: 7 PA: M234567 EC: B267 DPT: 261

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 5 4	910	0Y

8733-117 **制冷和空调机械工**

(REFRIGERATION AND AIR-CONDITIONING MECHANIC)(机械设备，未归他类者)

安装、维修和修理工业用、商用和家用制冷和空调系统。

在安装冷凝器、压缩机和蒸发器机组的指定部位，及所拟安装某种系统所需的辅助部件的指定部位上划出基准点。用便携式电动和手动工具，在建筑物的墙和地面上钻孔或凿孔。并安装设备用的支架和基座。用螺钉或螺栓把部件安装就位。测量、切割、涨开和弯曲管子，以便制造连接各机组的冷冻液管路。按图纸和技术要求，采用各种管件和手工工具，把管道联接制冷装置和系统部件上，钎焊管子接头，以形成制冷剂循环系统。安装功能部件，如电动机、风扇、过滤器、恒温器和开关。按规定的液面宽度，把致冷剂装入系统。启动系统，检查压力计和温度计，调整阀门和控制装置，以调整设备的运行。为检查 漏，用气体检漏器试验制冷剂管路。修好 漏处，对系统重装制冷剂。对缺陷进行评定，以查出故障，并确定有缺陷的或未调整好部件。拆下系统内的设备、试验控制装置和子装配件，更换有缺陷的零件或对已磨损的零件进行修理。

GED: 4 SVP: 7 PA: M3467 EC: I67 DPT: 261

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 4 4	190	0Y

8733-118 **故障维修工**

(TROUBLE SHOOTER, ELECTRICAL SERVICE)(电力)

确定用户房屋内电气设施故障的原因，并修理好线路和连接件。

研究故障报告，诊断问题所在和再次出现问题的原因。选择线路和试验设备与工具，并装到卡车上。检验内部接线、开关、熔断器、照明用插座以及电器的接线，并用安培表、电压表和其他电气检验仪器，检测出缺陷和异常情况。利用下列方法修理故障：更换有缺陷的熔断器、开关和线路，以修理故障并对电器进行调整。使用电压表试验线路电压，以便确定过负荷或欠负荷是否是引起故障的原因，并建议进行改动，以便改正存在问题。检验并修理从水电局杆塔或其他配电点引到用户房屋的有故障的线路或电缆。将主要的断线处通知给线路修理班。完成修理后，随即检查用户房屋内的电气线路，以保证电力设备安全有效地运行。编制所发现结果的报告，提出校正措施的建议，以改进对用户的服务。

GED: 4 SVP: 7 PA: L234567 EC: B6 DPT: 261

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 3 4	91	Y0

8733-122 **电工**

(ELECTRICIAN) (土建)

布置、组装、安装和修理住宅、工商企业以及其他建筑物内的电气线路。

根据图纸，接线编码及其他技术条件，对房屋中电气线路进行布置、组装、安装和修理。确定配电盘、熔断器板和开关、照明灯光、接头以及接线盒等的位置并进行安装。使用电钻和手动工具安装金属以电缆。利用弓锯、切管机和螺纹套丝机、导管弯管机来量测、切割、弯管、套丝、组装和安装电线导管。穿线并拉线通过地板和墙内的导管和孔洞。用电工刀或钳子剥去引线端头的绝缘护套、拧接或把电线锡焊在一起，加上绝缘布带或端盖，以此来连接电线。把安装好的电线端头与断路器、变压器，或其他部件接好，形成完整回路。用手工工具和如扣钉、线夹、吊钩和支架等装置，将电线，器件和有关设备固定就位。修理、安装并接通开关、照明灯具发电机，电动机的接地线和其他项目。把系统与电源接通。使用欧姆表、示波器和其他电气检验设备来试验回路的连通性，以便保证各个部件在电气方面匹配和安全性。

GED: 4 SVP: 7 PA: M234567 EC: B6 DPT: 261

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 3 4	910	Y0

8733-123 **电工学徒**

(ELECTRICIAN APPRENTICE) (土建)

按照培训计划，逐步履行职业 8733-122 所述的职责。

8733-130 **电气仪表工**

(ELECTRIC-METER INSTALLER) (电力)

安装、拆除和检查用户房屋内或电力线杆塔上的电力表计，以记录用电量。

用钻孔机手工工具和液压升降斗架或梯子把横担、吊架和导管用螺栓安装在墙上或杆塔上。用螺丝或螺栓把电气表计牢固地安装在墙上或杆塔上。使用手动工具，按照技术规范和图纸连接电线并予绝缘，用电线和铅封锁住表计，以防乱接错。按装小型电流互感器，并对电表进行接线。转动用电表计上的旋钮，以调定其机构。断开电线、铅封和紧固件，以拆除或更换表计。安装或拆除表计时，应记录读数。通知线路工，把引入的电力与设备接通。用试验灯、电压表、电流表和手工工具检查、试验和修理表计。

GED: 4 SVP: 7 PA: M2347 EC: B6 DPT: 361

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 4 4	91	0Y

8733-135 **自动门维修工**

(AUTOMATIC-DOOR SERVICER) (土建)

安装和维修百货商店和类似设施中所用的自动门系统的开启和关闭机构。

丈量地区并标明踏板和光电触发机构的安装位置。在地板、墙壁和门道中,用电锯和电钻开凿孔洞。用凿子、锤、螺栓、扳手、改锥和螺丝安装踏板。用锡焊枪和电动剪，安装光电装置或其他装置,以触发起动门的机构。用钳子、弓锯、切管器和套丝机连接系统到控制开关、光电装置和配电板的线路。用手工安装装好镀链的门。对踏板和光电装置,用触发开门机构进行试验。用电动改锥安装设备备上的橡胶地板或地毯及铬条。用电动剪、检验仪器和手工工具修理和更换有故障的线路。

GED: 3 SVP: 6 PA: H347 EC: B6 DPT: 281

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 4 4 3 4 3 4 5	910	0Y

8733-136 **住宅建筑电工**

(RESIDENTIAL-CONSTRUCTION WIRER) (土建)

在住宅建筑中，布置、组装与安装电气线路、电气装置与控制设备。

研究蓝图并计划电气线路系统的布置。用卷尺与粉笔、铅笔或蜡笔之类的标记用具，测量和标明所有电气设备的位置。在地板、墙壁、间柱或地板搁栅中钻设通孔，使电线穿过连接到的所有元件上。用手动工具放置定位和安装开磁与接线盒、断路器座、保险丝座、仪表箱及总开关。连接通到断路器、变压器和其他组件上的导线接头，以接通整个电路。要求由政府检查员检查线路系统。固定电气开关与接线盒上的盖板。用钳子、改锥、电工胶带与接线器要装照明器具。

GED: 3 SVP: 6 PA: M2347 EC: I6 DPT: 384

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 3 3 4 4 3 3 3 3 4	910	Y0

8733-138 **商业空调机械工助手**

(AIR CONDITIONING-MECHANIC HELPER, COMMERCIAL) (机械设备，未归他类者)

帮助安装、维护和修理办公楼和商业企业内的空调机组和设备。

协助领取空调机械工所用的工具、恒温计和设备。安设梯子和脚手架并按指示移动设备。帮助确定空压机和冷凝机组的位置并进行安装，用扳手安装固定螺帽和垫固。根据指导，使用电钻和手工工具钻孔，切割管子并套丝，用夹板和托架装好制冷剂管道，上紧螺母和螺栓，并安装固定好设备。用焊枪、锡焊烙铁和手工工具协助安装电线及安装恒温器和控制装置。按指示，安装新的过滤器或拆除过滤器，用真空清理器和水软管对其加以清洗。也可参阅职务名称 02-160 的定义。

GED: 3 SVP: 4 PA: H234 EC: B6 DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	139	2Y

8733-142 **船舶电工助手**

(MARINE-ELECTRICIAN HELPER) (船舶制造和修理)

帮助安装和修理干船坞中船上的线路，设备和固定件。

供应电工所用的材料和工具。用锯、套丝和其他手工工具量出导管和电缆的尺寸，并进行切割、弯曲和套丝。用手动工具，以扁钢材料加工制造导管支架。用剥皮工具剥掉电线上的绝缘层。在船上地道或通道中爬行，以通过预先钻出的孔布设或穿设电线。安设电缆托架，并把电缆放入架内固定。安装舱壁密封填料盒，甲板管道和端部管道并用密封剂密封，使其耐压和止水。也可参阅职务名称 02-160 的定义。

GED: 3　SVP: 4　PA: H2347　EC: I56　DPT: 684

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 4 4 4 5 4 4 3 3 4　913　2Y

8733-146　**电工助手**

(ELECTRICIAN HELPER)（土建）

协助电工组装、安装和修理家庭、工业和商业公司以及其他建筑物的电气线路、装置和设备。

把工具和材料送到工地。用卷尺和手动工具量侧、切断和弯曲电线和导线管。从电线上去除绝缘层。钻布线孔，并把电线从孔洞拉过。按电工的指示安放线路和附件，并将之紧固。在监督下安装或更换熔断丝，插座、绝缘子及电气系统和装置的其他元件。帮助电工查出和校正线路、开关、电动机和其他电气设备中的缺陷。对工具和设备进行维护。也可参阅职务名称 02-160 的定义。

GED: 2　SVP: 3　PA: M2347　EC: B6　DPT: 684

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 4 4 4 5 4 4 3 3 4　139　23

8733-199　**其他土建电工和修理工**

(OTHER CONSTRUCTION ELECTRICIANS AND REPAIRERS)

本残余类包括目前未归类于细类 8733 中的土建电工和修理工。

8735 —— 有线通信及有关设备的安装和维修职业

本细类职业包括以下业务：敷设、安装、维护和修理中心机构，或使用地点处的架空和地下电话线及电报线以及有关的设备，以便提供诸如电视中继转播、数据传输设施和保护信号系统的对话通信和电报通信。有关这类设备的加工制造和组装的职业分类于子类 853 内。电力线路工分类于细类 8731 内。

8735-110　**中心办公室设备修理工**

(CENTRAL-OFFICE-EQUIPMENT REPAIRER)（电信）

安装、试验和修理电话公司中心办公室内的电话电路和设备。

审查图纸和线路图，确定系统布线。利用电压计、电阻计、电度计、电容计和其他测试装置，确定电话电路和设备中的电气和机械故障的位置。使用锡焊设备和手工工具，修理、更换或调整有故障的线路开关、继电器和放大器和其他设备。按照接线图，把电线连接到配线架上的接线端，或从其上拆下。用换用零件重新制作发电机、电压调整器、电池和其他设备。维护私人企业，如旅馆和办公楼的电话交换台设备。

GED: 4　SVP: 7　PA: M234567　EC: I6　DPT: 261

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 3 3 4 3 3 3 5 3　19　0Y

8735-114　**农村电话维修工**

(RURAL-TELEPHONE MAINTAINER)（电信）

在找不到个体专业工人的农村地区，履行电话安装、维护和修理的综合职责。

使用液压式升降斗架、攀登用具和工具，对电话线、电杆、横担和其他电话设备进行安装、修理和拆除（见职业 8735-138）。安装、修理和拆除小型交换站中心办公室的设备（见职业 8735-110）。组装用户房屋内的电话设备、安装支架并连接色码引入线（见职业 8735-162）和（见职业 8735-158）。试验、分析、修理或更换有故障的电话设备（见职业 8735-126）。向用户提供有关附加电话服务和设备可能性的建议。

GED: 4　SVP: 7　PA: M234567　EC: B6　DPT: 261

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 4 3 3 4 3 3 3 3 3　190　10Y

8735-118　**通讯设备电工**

(ELECTRICIAN, COMMUNICATIONS EQUIPMENT)（电气设备；电信）

安装和修理对讲通信系统、交换台，定时钟电话和其他通信设备。

利用对规程、理论和设备应用等方面的知识，使用电钻和其他手工工具，安装平面布置图所标出的设备。根据线路图，用电钻、锡焊设备和其他手工工具，把机组与室内、外设备接线接通。用攀登设备或液压提升斗架和手工工具，安装和修理引到地内接线盒或分用电杆的室外公用线路或电缆。利用电气和电子试验设备，分析设备的运行故障，确定故障源的位置，并确定修理的范围。利用手工工具和试验设备，检验各机构并修理和更换零件、电线、开关、继电器电路和信号元件。运行、试验和调整设备，以保证运行正确无误。

GED: 4　SVP: 7　PA: M234567　EC: B6　DPT: 261

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 3 3 4 3 3 3 3 3　19　0Y

8735-119　**通信设备电工学徒**

(ELECTRICIAN, COMMUNICATIONS EQUIPMENT APPRENTICE)（电气设备；电信）

按照培训进度计划，循序渐进地履行职业 8735-118 所述的职责。也可参阅职务名称 02-010 的定义。

8735-122　**私人交换台修理工**
(PRIVATE-BRANCH-EXCHANGE REPAIRER)（电信）

修理用户电话交换台和专用通信设备。

利用线路图纸和有关电路的知识，分析交换台、内部对讲通话系统、传真电报回路、电传打字机、汽车无线电话以及数据传输设施的缺陷。用手动工具和试验仪表，如欧姆表、电压表和电流表来确定并修理故障。安装用户房屋内的交换台和其他通信设备。

GED: 4　SVP: 7　PA: M234567　EC: I6　DPT: 261

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C
3 3 3 3 3 4 3 3 3 4 3　19　0Y1

8735-126　**交换台修理工**
(STATION REPAIRER)（电信）

分析和确定已安装的电话、有关电缆接线端和室内外线路等故障的位置，并修理故障。

使用欧姆表、电压表和其他检测设备，确定电话线路和有关远程通信设备中故障的位置并进行分析。根据线路图和标准程序，使用锡焊设备和其他手工工具修理、更换或调整有故障的设备。进入管沟、爬行空间或建筑物内，以更换和重新布置配线和设备。爬上梯子或用攀登脚蹬爬上电杆，或采用液压式升降斗架靠近外线并进行修理。用检测设备和手工工具在车间内对电话设备进行试验、调整和重新布线。

GED: 4　SVP: 7　PA: L234567　EC: B6　DPT: 261

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C
3 3 3 3 3 4 3 3 3 3 3　190　0Y

8735-128　**终端设备技术员**
(TERMINAL-EQUIPMENT TECHNICIAN)（军事）

安装、改制、维护和修理军队的固定式和野外条件下的电话交换和非无线电通信设备。

履行职责名称 01-300 职责。履行职业 8735-110 所述职责。试验、修理和维护电话交换机和设备、办公用内部通信系统、配电架和电话终端设备。按照示意图，安装、试验和改制电话交换设备和非雷达通信设备、装置和操作轻便式雷达中继设备。操作用柴油和汽油发动的发电设备，以确保维修能力和为设备提供电源。填写工作日记、电路设备和电缆记录以及终端设备，电话交换机和有关电路的数据报告。如有需要，驾驶轻型车辆执行任务。

GED: 4　SVP: 7　PA: L34567　EC: I67　DPT: 261

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C
3 3 3 3 3 4 3 3 4 4 3　19　0Y

8735-130　**信号维修工**
(SIGNAL MAINTAINER)（铁路运输）

修理并维护铁路系统区段内电动道口栏木、信号和信号设备。

驾驶卡车沿轨道路线开行，停车以检查并试验道口栏木、轨道道岔、闭锁装置、热轴箱探测器和有关信号设备。用标准电气试验设备，检验电器和信号回路接线。更换有缺陷的电线、破碎的灯透镜玻璃或烧坏的灯泡，并用布和溶剂清擦灯的透镜玻璃。用扳子拧紧道口栏木松动的螺栓。对道口栏木机构和摇动信号装置的活动部件进行润滑。开放并关闭栏木，以试验回路和接线。试验并维护内部站间通信系统。编制载明已检查过的轨路位置、进行过的修理以及需要更换的设备的报告。

GED: 4　SVP: 7　PA: L2347　EC: O6　DPT: 281

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C
3 3 3 3 3 4 3 3 3 4 4　19　0Y

8735-134　**电报设备修理工**
(TELEGRAPH-EQUIPMENT REPAIRER)（电信）

分析并修理电报发射、接收和转换设备的缺陷。

根据技术要求和图纸，使用电压表、欧姆表、信号发生器和其他检验设备，对设备进行检验和调整。检查电线、轴承、托架和其他零件是否磨损或损坏。清洗机械零件和电气元件，并将整个设备涂漆。用锡焊烙铁和手工工具更换已磨损或失效的零件，并对设备进行试验和调整，以达到规定的运行标准。对设备进行包装或打开包装，以便修理；保存库存清单和修理情况记录。

GED: 4　SVP: 7　PA: M347　EC: I6　DPT: 281

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C
3 3 3 3 3 4 3 3 3 4 3　190　0Y1

8735-136　**电缆安装工**
(CABLE INSTALLER)（电信）

安装、更换或修理电话与电信电缆。

查看图纸和技术规范，以确定设备的位置、电缆的类型和规格以及电缆端头的位置。用攀登设备与液压提升斗进入地道或拱顶，以及爬上电杆连接室外电缆。架设从电杆到建筑物的电缆。用绞盘和其他工具，通过地下电缆沟铺设电缆。用电钻与手工工具安装支架与金属附件并在墙壁或隔板上钻孔。用弓锯、小刀、钎焊设备、金属扣钉与手工工具，绞接电缆并连接到接线端上。用绝缘材料包缠接头。用伏特计、欧姆表和其他测试仪表，检查安装质量，确证连接准确无误。

GED: 4　SVP: 7　PA: M2347　EC: B6　DPT: 361

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C
3 3 4 3 4 4 3 4 3 3 4　19　0Y

8735-138　**线路安装修理工**
(LINE INSTALLER-REPAIRER)（电信）

安装、修理并维护电话和远程通信的输电和配电线路。

研究工程图纸和技术要求，以确定线路布置和应完成的工作。驾驶卡车到工作现场，操纵汽车式附属装置，如螺旋钻机

和液压式升降斗架。协助安装电杆和塔架及协助调整拉线。进入隧道、洞室和人孔以及攀登电杆，接通馈电线。安装诸如接线盒和转播器，以及修理或更换有缺陷的电线和辅助设备。从线卷上放出电线，在电杆之间和电杆与房屋之间安设电线，并安装电线导管、绝缘子和其他金属器件。用手或用卷扬机拉线，使之穿过管线沟。用锡焊设备和手工工具，修理和更换电线和设备。

GED: 4 SVP: 7 PA: M234567 EC: B6 DPT: 361

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 2 4	190	0Y

8735-139 **线路安装修理工**

(LINE INSTALLER-REPAIRER) (军事)

安装、修理和维护军队基地演习区内的电话通信线路。

履行职责名称01-300所述职责。为了建造和维修通信线路，驾驶和操作配有液压臂和钻机、电缆刨沟器和挖沟器的线路施工车和设备。手工连接电话电缆，安装地埋式和架空式电话线系统。架立、维修和拆除通信塔架。安装、修理和拆除临时性战时电话系统。对记录和蓝图进行修改，以标明改动之处。

GED: 4 SVP: 7 PA: M2345678 EC: B6 DPT: 361

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 4 4 3 4 4 4 4	19	0Y

8735-142 **保护信号装置维修工**

(PROTECTIVE-SIGNAL SERVICER) (电信)

安装、更换或修理电气保护信号系统，如火警和防盗警报系统。

研究建筑物平面图和房产情况，向用户提出关于请求安装最有效类型的保护系统的建议。根据系统布线图，使用梯子、电钻、锡焊设备和手工工具，敷设和安装电线、导管、接线盒和信号设备。用手工工具和锡焊枪，将用色码编号的电线连接到如传感器和警报器等设备的触点上并予锡焊。用电路图和电压表和欧姆表等检测仪器，检查设备的电路，以验核安装正确与否。调定和检查警报控制装置和信号传输情况，调整好系统，以便投入运行。对设备进行定期检查和调整或进行修理，以保持警报系统的操作效率处于规定水平之上。

GED: 4 SVP: 6 PA: M234567 EC: I6 DPT: 261

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 4 3	190	0Y

8735-146 **车间修理工**

(REPAIRER, SHOP) (电信)

修理、试验和改进电话和电报设备，如电话、电传打字机和交换台。

调整设备的部件，诸如拨号盘、投硬币轨道孔、弹簧和转播器，使其符合技术要求，并更换已磨损或有故障的零件。用线路图校核电线和零件的位置、按照工程的改变和交通运输的要求，重新接线并改进设备。用试验装置，如欧姆表来试验并校准重新组装的设备。用溶剂、空气软管和布来清洁仪表和部件。编写已用过的零件和已修理过的仪表和设备的记录。

GED: 4 SVP: 6 PA: M47 EC: I6 DPT: 281

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 5 3	190	0Y1

8735-154 **中心办公室设备安装工**

(CENTRAL-OFFICE-EQUIPMENT INSTALLER) (电信)

安装、布线、试验和调整电话公司中心办公室的交换台设备和拨号设备。

检查图纸、技术规范和工作现场，以确定拟安装的设备的位置和接线。进行测量并标明布置设备用的参考标点。使用电动和手工工具，安装设备用的平台支架。按照地坪平面图，必要时使用倒链起重装置，使交换台装置和电源装置就位。按照接线图，使用锡焊设备和手动工具，装上中心办公室设备的引出和引入电话干线和电缆。用电气和电子试验设备，对安装后的设备进行试验和调整，保证其运行符合规定的标准。

GED: 4 SVP: 6 PA: M234567 EC: I6 DPT: 361

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 3 3	19	0Y

8735-158 **私人交换分机安装工**

(PRIVATE-BRANCH-EXCHANGE INSTALLER) (电信)

安装电话交换台和专用通信设备。

依据技术要求和图纸，确定用户房屋内设备的布置，诸如内部通信系统、传真电报机电路、汽车无线电话、电传打字机和其他设备。用电钻和其他手工工具，安装设备在规定的位置上。按照接线图和色码电线，使用锡焊设备、梯子和手动工具，把电话或电报电缆端子接在室内线和交换台上。使用电气试验装置，诸如电压表和电流表和其他电气测试装置，对安装完的设备进行试验，并进行调整，以达到最佳的运行效率。

GED: 4 SVP: 6 PA: H234567 EC: I67 DPT: 361

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 4 3	19	0Y

8735-162 **交换台安装工**

(TELEPHONE-STATION INSTALLER) (电信)

安装电话交换站的设备，诸如私人和公用电话以及按键式交换台。

检查用户房屋，以确定最佳安装位置和方法。攀登杆塔或梯子或用液压式升降斗架，装好室外线。用下垂（室外）线和线夹板把电话电缆端子与室内线接好。按照接线图、用手动工具，组装房屋内设备，并安装有关的室内电线。试验并调整设备，以达到最高运行效率。

GED: 4 SVP: 6 PA: M234567 EC: B6 DPT: 361

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 3 3 3 3 3	19	0Y

8735-166 **电传通信设备安装工**

(TELECOMMUNICATIONS-EQUIPMENT INSTALLER) (电信)

安装并维护通讯办公室和用户房屋内的电传打字机的发报机，接收机和有关设备。

查阅技术要求和图纸，视察房屋，以确定设备安装地点与方法。用电钻和手工工具，安装电传打字机、自动收报机、传真记录装置和其他设备。用钻、夹板、改锥和钳，安设电线和接线盒。拉设电线，使之穿过导管。用锡焊设备和手工工具，将电线与设备和电源相连接。根据技术说明书并使用电压表、欧姆表、失真测定表和其他电气测试装置，测试设备的电路是否连通。根据维修规定，通知修理电传设备并对设备进行定期地经常性维护。

GED: 4 SVP: 6 PA: M2347 EC: I6 DPT: 381

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 3 3 3 3 3	19	0Y

8735-170 **闭路电视安装工**

(CABLE-TELEVISION INSTALLER) (电信)

安装并修理家庭住宅和商业建筑物中的闭路电视信号电缆装置。

与用户洽谈，以确定所希望的闭路电视引出线在建筑物内的位置。使用攀登设备和手工工具，进入地道或地下洞室或爬上电杆，以安装或修理馈电线路和电器。使用电钻和手工工具，安装电线导管或绝缘子及其他金属器件。从电杆或洞室中拉馈电线到电视接收机。绞接、锡焊或夹定电缆，将电缆连到电视接收机上。修理或更换电缆、放大器和其他设备。试验和调整安装好的设备，使达到最佳性能。安装和维护闭路电视遥控接收机所在场所的线路和设备。

GED: 3 SVP: 6 PA: M2347 EC: B6 DPT: 364

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 4 3 3 3 3 4	91	0Y

8735-174 **电话设施增设评定员**

(TELEPHONE-FACILITIES EVALUATOR) (电信)

检验电话区内设备和设施，以确定是否可以提供增加的电话服务项目。

审查现有线路的图纸，登上梯子或电杆，以查定终端接线箱是否尚有可供利用的接线端。在图纸上做标记，指明可供利用的电缆。访问用户单位，以对新装电话线和电话室等设备做出安排。研究增设电话服务的申请要求，并编写工作任务单，以提供所要求的设施。

GED: 3 SVP: 5 PA: L24567 EC: O6 DPT: 367

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 3 3 3 4 4 4 4 3 4	19	Y0

8735-182 **电话配线架线工**

(FRAME WIRER, TELEPHONES) (电信)

将电话公司中心办公室中电话线和电话电缆的接线连接到配线架并进行试验。

研究图纸，根据书面指示，确定拟连接或拟拆卸的电路。用锡焊设备和手工工具，选择电线并将之连接到配线架的接线端，以完成用户所需电话服务的电路。用测试箱和耳机测试电缆接头，确定功能是否正确无误。拆下并重新接线，以改变电路布置。根据要求，安装和拆去供新工厂施工使用的电缆接线端处的室外服务线路。

GED: 3 SVP: 6 PA: M23456 EC: I6 DPT: 664

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 3 4 3 3 3 4 3	19	0Y

8735-184 **光导纤维电缆连接工**

(FIBRE-OPTIC CABLE SPLICER) (电信)

连接电话系统、计算机网络、工业仪表和控制器用的大容量通信和数据传输用的光导纤维电缆。

组装现场用的零件、工具和设备。准备工作现场，包括在公用电杆上设置遮护蓬、设立交通路障、搬开地下设施的人孔盖。调定工作区间的照明和通风，放置工具、接线设备和试验仪表。切断光导纤维电缆,剥掉外皮,使纤维端部露出一定长度。用溶剂清理裸露的纤维，用专门的切刀劈开纤维端部，以供连接之用。把准备好的玻璃纤维端部放进熔接接头机上并将之夹紧，用显微镜检查纤维劈开部并开动接线机。从接线机上取出接好的玻璃纤维，与试验仪表的操作工一起确定如何按照示波器的指示正确地进行连接。把已连接的纤维放进连接编组机内，并按技术要求缠好连接处的外皮。对电缆外套加压和试验。能够用以下方法连接塑料光导纤维电缆：采用与玻璃纤维熔化连接类似的工艺准备纤维端部,并用环氧树脂把纤维粘固到机械连接器上完成连接。

GED: 3 SVP: 4 PA: M2347 EC: B67 DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 3 4 3 3 4 4 4	19	Y0

8735-186 **保护信号装置维修工助手**

(PROTECTIVE-SIGNAL-SERVICER HELPER) (电信)

帮助安装、更换或修理保护信号系统，诸如火警、防盗警报系统。

使用钻、夹线板和手工工具，协助安装电线导管和接线盒。在门室玻璃上贴特制金属条，当玻璃打碎时，金属条触发警报系统。布线并穿过导管拉线。用钳子和锡焊枪将电线绑在触点上并予锡焊。安装后，协助对系统和警报控制装置进行试验、校准和调整。检查所安装的设备电线有无松动或断线、绝缘破裂情况以及有故障的开关或其他缺陷，并进行调整或修理，以保持或恢复

服务功能。也可参阅职务名称 02-160 的定义。

GED: 3　SVP: 4　PA: M2347　EC: I6　DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 3 4 3 4 3 4 4	193	Y2

8735-199 **其他有线通讯和有关设备的安装和修理职业**

(OTHER WIRE COMMUNICATIONS AND RELATED EQUIPMENT INSTALLING AND REPAIRING OCCUPATIONS)

本残余类包括目前未归人细类 8735 中的有线通讯和有关设备的安装和修理工人。

8736 —— 电力、照明和有线通信设备的架设、安装和维修的检验和测试职业

本细类职业包括职务名称 02-170 和 02-430 中所述的检验和测试方面的以下业务：与架设、安装和修理发电、输电和配电设备，建筑物中布线和有线通讯服务中质量控制有关的工作。

8736-110 **电线检验工**

(ELECTRICAL-WIRING INSPECTOR)（土建；电力）

检验在构筑物中新装的或改装的电气线路或设备的安装情况以保证符合安全标准。

在必须满足国家、省或市的规章以及电力公司要求的电气设备规划方面，为业主承包商和电工提供技术帮助。在发给许可证之前，批准新建筑物的电气线路平面图。用眼检查电气线路设备，并用电气试验仪器确定如线路、绝缘、接地、断路继电器以及其他保护装置等项目的安装是否符合安全要求。保证安装中所用的材料已经国家批准。如果接线符合要求，则批准安装工作，否则列出偏差清单，以便纠正。执行跟踪检验已拒绝验收的线路设备，以保证在批准前已纠正了偏差。检验受火灾损失的房屋内的电线，以确定火灾原因。检验据称由于安装有问题而成为火灾危险隐患或对人身有危险的电气设备或线路，并采取行动使之得以纠正。

GED: 4　SVP: 8　PA: L234567　EC: B6　DPT: 267

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 4 4 4 4 4	91	90Y1

8736-114 **电缆测试工**

(CABLE TESTER)（电信）

测试架空的，地下的或水下的多股通信电缆中的绝缘线，以确定其连通性、绝缘和负荷。

从测试台操作工处接受有关通信电缆中有可疑故障部位的指示。驾驶维修车沿电缆线路行驶，攀登梯子和电杆，乘坐电缆上的架空斗车或进入地下孔室或人孔，以接近电缆。把仪表如电容电桥，电阻电桥，压力计等与电缆接好，试验电缆的连通性，绝缘、电容、不平衡性以及其他特性。向中心办公室报告故障，以便修理、纠正。按照要求，在安装前由线路队人员使用便携式测试耳机，在中心部位测试电缆。

GED: 4　SVP: 7　PA: M4567　EC: B6　DPT: 364

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 4 4 4 4 4	91	0Y

8736-122 **电气仪表测试工**

(METER TESTER)（电力）

测试和记录电力耗量的电表的准确度，并进行必要的调整。

将仪表连接在测示板上进行比较测试。合上开关并令标准仪表指针转动规定的转数或转动有限的定时时间。比较此仪表和经校准的标准仪表两个度盘，以确定所测仪表的精度。将频闪仪接在所测试的仪表上，调整仪表，使之符合数字式计数器上所记录的标准值。对用以测试仪表功能和准确度的测试板进行调定和维护。调整测试板上控制装置，观察度盘，以确定所测试的仪表的反应是否正确，并转动调定螺钉，以修正偏差。检查齿轮啮合情况，拧紧或拧松螺钉进行调整。从测试板上取下仪表，将它与记录检查装置相连接，确定度盘是否正确地记录电力耗用量。有需要时，用溶液、刷子或压缩空气清洗各机构。

GED: 4　SVP: 7　PA: L47　EC: I　DPT: 381

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 3 4 3 4 4 4 4 5 4	19	0Y

8736-126 **测试调整工**

(TESTER AND REGULATOR)（电信）

除自动或手动发射和接收设备外，测试，维护和修理通信中心办公室内的电气和机械设备。

使用手动工具、电动工具和测试设备，测试并维护普通办公室通信设备，如电钟、转播器、载波机、音频载波电报、交换装置以及电源。使用试验装置，如欧姆表、电压表、频率计数器、失真量测设备和误差探测设备，检验已装好的设备，以保证政府标准得以遵守，并测试电路连通性及操作性能。调整设备，使其达到规定的标准。

GED: 4　SVP: 7　PA: M2347　EC: I6　DPT: 381

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 5 4	19	0Y1

8736-130 **交换台测试工**

(EXCHANGE TESTER)（电信）

利用由电气测试仪表组成的测试板，确定电话和电报线路的故障地点，并通知维修人员修理故障。

使用电话交换台插塞和测试板上的耳机，接收用户通知故障的电话。使用装有视听信号警报装置的交换台及电气测试装置，如电压表和电阻表等，测试线路，确定出故障的原因和地点。保管记录并向室内外维修人员报告故障情况的性质和地点，并且协调他们的行动，以恢复服务。与用户接触，以安排上户维修服务。利用电话装置、室外设备以及中心办公室系统

的知识，分析故障发展趋势，或诊断重复出现的问题。建议校正措施，以向用户提供更好的维修。

GED: 4　SVP: 6　PA: S456　EC: I　DPT: 261

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 3 4 3 5 4	19	0Y

8736-134　**电气测试技工**
(ELECTRICAL-TESTING TECHNICIAN)
(电力)

测试电力线路和有关设备，以便确定影响供给用户电力的情况。

检验并测试位于地下或在用户线导管内的电缆护套。利用电压表、电流表以及其他电气测试装置，进行电线导管的勘察和现场电压记录，以及接地电流量测，以便确定是否出现腐蚀和电解所损失电能的情况。目测检查线路和防腐蚀装置，以确保安装符合技术要求。对电力线路以及有关的设备，如电力变压器、发电机以及断路器进行离压绝缘测试。检验馈电线电压调整器设备，分析记录结果，并调整调压器，使系统内维持正确的电压输出。调查研究用户所遇到的问题以及在负荷需要或功率变化方面用户所需的咨询意见。保管记录，进行计算，绘制图表，分析结果并写出报告。

GED: 4　SVP: 6　PA: M34567　EC: B6　DPT: 261

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 4	91	0Y8

8736-138　**终端和转播机测试工**
(TERMINAL AND REPEATER TESTER)(电信)

测试和调整电话和电报转播机及终端装置，以维持服务的连续性。

操作测试盘（由测试设备组合成的开关板）以及其他测试装置，根据技术要求，以跟踪和诊断各交换站之间的线路和回路的缺陷。用电动和手工工具，更换、调整、校准和改装转播机、中继站、开关和其他设备。用电话或电传打字机设备，同其他电话和电报办公室通话，以传送信息，如系统拟进行的紧急修理。清洗和润滑设备。

GED: 4　SVP: 6　PA: M4567　EC: I　DPT: 264

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 4 4	19	0Y

8736-142　**传输测试工**
(TRANSMISSION TESTER)(电信)

测试为社区之间用户线路服务的电话办公室内的电话设备。

使用电压表、电流表、传输量测装置、阻抗电桥以及其他电气量测装置来测试设备。把广播设备接到电话回路内，以便使它们为无线广播和电视服务。保管用户打电话所耗用电话线路时间的记录。

GED: 4　SVP: 6　PA: L4567　EC: I　DPT: 361

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 3 4 3 5 4	19	0Y

8736-160　**电力线巡查工**
(POWERLINE PATROLLER)(电力)

巡查架空电力线，以判定受到损坏或有缺陷的电力线设备及设施。

步行、乘坐汽车、雪上摩托车、汽艇、飞机或其他交通工具巡查电力线。拉动拉线，检验其是否松弛或松动。用双筒望远镜观察横担、绝缘子、变压器、开关、电杆的金属器件和架空导线，以检查变质，暴风雨损坏和蓄意破坏。用无线电或电话向调度室报告电力线的损坏情况，并根据对当地需求量和系统能力，提出各线之间紧急转换输电的建议。编制定期报告。

GED: 3　SVP: 6　PA: M4567　EC: O6　DPT: 363

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 3 4 4 4 4 4 4	13	3Y

8736-199　**电力、照明和有线通讯设备的架设、安装和修理的其他检验和测试职业**
(OTHER INSPECTING AND TESTING OCCUPATIONS, ELECTRICAL POWER, LIGHTING AND WIRE COMMUNICATIONS EQUIPMENT ERECTING, INSTALLING AND REPAIEING)

本残余类包括目前未归类于细类 8736 中的电力、照明和有线通信设备的检验工和测试工。

8738 —— 电力、照明和有线通信设备的架设、安装和维修的壮工和其他简单工作职业

本细类包括职务名称 02-190 所述的且与电力、照明和有线通信设备的架设、安装和维修有关的壮工和简单工作职业。

8738-110　**电力和有线通信壮工**
(LABORUER, ELECTRIC POWER AND WIRE COMMUNICATIONS)(电力)

协助架设、安装和维修电力、照明和有线通信设备。

装卸材料、工具和设备。在工作地点放置路障和警告牌，以保护工人和公众免受伤害。搭设脚手架和起重设施，以做成工作平台并吊运物品。挖沟、安设支撑，把工具和材料向下吊运给在挖方和地下洞室内工作的工人。用锤在地上打桩，标明有行路权的通道。用风镐破碎混凝土。在木电杆的根部钻孔，以检查不否腐朽。在输电电杆的地下部分上刷涂木精油防腐剂。协助熟练工人拆卸和组装设备。用斧和链锯，沿有行路权的通道，砍伐、修剪树木和灌木。堆拢伐下的灌木并点燃。用手或旗给司机打信号，指挥工作现场四周的交通车辆的流动。

GED: 1 SVP: 2 PA: H234 EC: B56 DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 3 4 4 4 5	13	23

8738-199 **架设、安装和维修电力和有线通信设备的杂项壮工和其他简单工作职业**

(MISCELLANEOUS OCCUPATIONS IN LABOURING AND OTHER ELEMENTAL WORK: ELECTRIC POWER AND WIRE COMMUNICATIONS EQUIPMENT ERECTING, INSTALLING AND REPAIRING)

本残余类包括目前未归类于细类 8738 中的电力和有线通信设备的架设、安装和维修壮工和其他简单工作的工人。

8739 —— 电力、照明和有线通信设备的架设安装和维修职业，未归他类者

本细类职业包括：未归他类的并与电力、照明和有线通信设备的架设、安装和修理有关的职业。其业务包括：维修街灯；修剪树木；安设电杆，绞接多股电缆；以及安装霓虹灯招牌。

8739-110 **电厂电工**

(ELECTRICIAN, POWERHOUSE)（电力）

修理和维护发电站或电厂的电气设备。

参考线路图，使用电压表、电流表以及有关的电气测试装置，测试有缺陷的设备，以确定故障原因。为了避免用户的供电中断，将设备的停机时间通知电力工程师以及中心开关站人员。修理和更换设备，如继电器、开关、监控控制装置以及指示和记录装置。测试并修理开关板和设备的电路，参考接线图，追查并接上众多的载流电线，以便独立运行。用清洗液、压缩空气压力枪、砂布以及手工和电动工具，清洗并修理发电机的电刷，整流子片、绕组和轴承、电动机和换流器。

GED: 4 SVP: 7 PA: M234567 EC: B56 DPT: 261

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 4 4	910	0Y

8739-111 **电工**

(ELECTRICIAN)（军事）

安装和维护军队基地的外部和内部配电系统。

布置、组装、安装和修理军事设施处的住宅、训练厅、飞机库和其他构筑物中的电气线路（见职业 8733-122)。铺设和维修架空和地下电源线，把发电机的电力送给军事设施的用户(见职业 8731-118)。安装和维修把电力输送到军事设施处的地下导管和电缆系统以及有关的设备（见职业 8731-122)。

GED: 4 SVP: 7 PA: M234567 EC: B6 DPT: 261

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 4 3	19	0Y

8739-114 **断路器机械工**

(CIRCUIT-BREAKER MECHANIC)（电力）

修理和维护油断路器和空气断路器。

用手动工具和电动工具以及滑轮组拆开断路器，分离开大型断路器的零件。开启断路器油箱的阀门，把油输进贮油箱、或把空气断路器中的空气放掉。用溶剂、刷子和布清擦油箱内部和零件，用梯子爬进较大型油箱内。用眼检查和用测计检验零件有无缺陷。更换已磨损的或有缺陷的部件，并重新组装断路器。用砂布把接点上的氧化膜磨掉，以保证接触良好。在一个金属盒内放两个电极，把油样倒入该盒内，使让电流通过油样，以此来测试油的绝缘介质强度。往油箱或气罐内再次充油或充气。试运行断路器，以检查断开和合上的循环时间、并调整机构，使其符合技术要求。拆卸、清擦并修理断路器的传动机构。

GED: 4 SVP: 7 PA: M247 EC: B6 DPT: 281

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 3 4	19	0Y

8739-118 **变电站电工**

(ELECTRICIAN, SUBSTATION)（电力）

检查、测试并维修变电站电气设备，如断路器和变压器。

用电压表和电流表检查并测试设备，以探查故障，并确定电阻和负荷。利用测试装置，测试功率漏损量，并计算电压降。测试断路器和变压器中的油的绝缘介质强度。在修理或更换设备以前，检查开关，以保证设备断开电源。检查并修理断路器和变压器，更换已磨损的零件，重新装好避雷器。断开电压调整器线路并拆下，把替换后的调整器与高压线接通。必要时，向断路器和变压器中补充油。如有需要修理或更换设备，如发电机组、开关传动机构、电路以及驱动电动机，或对从厂内变压站向诸如轧钢厂或机械车间供电的发电和配电进行控制。

GED: 4 SVP: 7 PA: M2347 EC: B6 DPT: 281

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 4 4	190	0Y

8739-122 **电气仪表修理工**

(ELECTRIC-METER REPAIRER)（电力）

检查、修理并调整记录耗电量的电气仪表。

使用改锥、扳子和其他手动工具，拆开有缺陷的仪表。使用直尺，检验仪表的各个零件的磨损情况，并检查有无扭曲或弯曲的零件。把仪表机械的敏感零件浸在清洗溶液里，除掉脏污。用刷子，空气软管和清洗溶液除掉其他零件上的脏污。用新的或修理过的零件更换有缺陷的零件，重新组装仪表。用专用测试装置，测试仪表的精度、组装是否正确和其绝缘介质强度，并把仪表调整到规定的公差值以内。如有需要，用刷子油漆仪表。修理如需电量仪表相类似的钟表的记录装置。如有需要，修理下列电气组件：表用变压器和继电器。如有需要，在用户地址安装、测试和维修仪表。

GED: 4 SVP: 7 PA: L47 EC: I6 DPT: 281

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 5 4	19	0Y

8739–123 **电气仪表修理工学徒**

(ELECTRIC–METER REPAIRER APPRENTICE) (电力)

按照培训进度计划，循序渐进地履行职业 8739–122 所述的职责。也可参阅职务名称 02–010 的定义。

8739–126 **继电器测试维修工**

(RELAY TESTER–REPAIRER) (电力)

测试、调整、维修和修理控制输、配电的电气装置的继电器。

把测试装置与继电器回路接通，调整控制装置，模拟运行条件。观察电流表、电压表和有关的记录仪器，并参看电气接线图，分析故障原因，以确定有缺陷继电器的位置。合上并断开开关，以隔离有缺陷的继电器；调整螺丝，松开螺栓、弹簧和电气接线，以使其功能正常。用滑轮组、锡焊设备和电动、手工工具更换有故障的继电器。用替换零件、手工工具和刷子，把不能使用的继电器拆开、清洗并重新修好按照安装技术规范，调整敏感的电气、热元件和定时元件，以便校准继电器。测试修理过的继电器，以保证符合运行的技术要求。

GED: 4 SVP: 7 PA: L47 EC: I6 DPT: 281

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 5 4	19	0Y

8739–130 **电缆接头工**

(CABLE SPLICER) (电力；电信)

连接电话和电报通信以及电力输电系统中所用的架空，地下或水底的多股电缆。

攀登公用事业的杆塔，或下到布有电缆的地下洞室。利用弓锯和电缆刀，割去已安装好的电缆铅皮护套，以便进行电缆接线。剥去准备连接的电缆和导线上的绝缘层。用测试用电话测试每根导线，以防止各个通信回路或电力回路之间接错。清洗、锡焊和绞接相对应的导线，将每个接头锡焊或用夹线板夹位。使接头干透，再用绝缘材料缠好。将缠好绝缘材料的接头用铅或聚乙烯套管套住，并将套管与电缆护套连接好，以形成一个防潮的接头。把接好的电缆接头的电缆放人接线箱内并予固定，灌上沥青或其他化合物。把导线端头与编号的端子连接在一起。测试导线有无缺陷。安装继电器，控制多导线电缆护套内的油压或空气压力。向电缆内泵油或通人氮气并达到规定油压。定期测试电缆，并加油或气体，以保持压力不变。

GED: 4 SVP: 7 PA: L234567 EC: B67 DPT: 361

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 3 3 3 3 3	19	0Y

8739–134 **电力变压器修理工**

(POWER–TRANSFORMER REPAIRER)

(电力)

修理发电、输电和配电用的超高压电力变压器。

把变压器油排到容器内，并加以过滤。用手工工具和电动工具，拧松螺栓，使变压器的上盖、铁心叠片、线圈以及其他零件分离。给吊车操作工发出信号，吊运变压器的重部件，以及把分组装件运到修理区。拆开准备清洗和检查的叠片组装件。检验线圈并记录重新缠绕组所需的数据，如重量、绕组匝数、线的规格和线圈连接方法。核实有缺陷的线圈的数据卡，并将线圈送到适当工段，重新缠绕。用溶剂、刮刀、钢棉、空气软管和布清洗变压器壳体。检查壳体的缺陷，如焊口开裂。用新的或重新修好的零件，按技术要求，重新组装变压器。用真空泵向变压器壳体内再行充油。

GED: 4 SVP: 7 PA: M2347 EC: I47 DPT: 381

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 3 4 3 3 4	19	0Y

8739–138 **变压器修理工**

(TRANSFORMER REPAIRER) (电力)

用手动和电动工具，修理低、高压电力配电变压器。

用起重机把变压器搬移到修理区。用绝缘性能和连通性较好的试验器，测定失效的原因。排出变压器中的油，拆掉油箱盖。用扳手或剪线钳，松掉螺栓或切断变压器线圈的引人线。将变压器芯子组件用滑轮组从变压器油箱内吊出。用加热的溶剂或蒸汽软管，清洗变压器的油箱、顶盖和绝缘子，并用压缩空气或布将它们吹干或擦干。检查油箱有无缺陷并用绝缘试验器试验绝缘子。重新组装变压器，使用焊接设备和手工工具与电动工具来更换泵、散热器和轴瓦等零件。将变压器芯子组件吊入油箱内。用焊接和型压设备，将电线铜焊到或型压人绝缘子上和分接到开关的端子上，拧紧坚固装置，使芯子组件牢固。重新将端盖装在油箱上，并用扳子和螺栓把盖拧紧。用软管或真空泵向油池充油，并充到规定的油位。

GED: 4 SVP: 7 PA: L347 EC: I47 DPT: 381

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 3 3 3 4 4	19	0Y

8739–142 **路灯维修工**

(STREET–LIGHT SERVICER) (电力)

维修和修理汞汽灯、荧光灯、电弧灯或白炽灯。

攀登梯子或站在卡车塔斗台上，以能触摸到路灯。用电气试验仪器，试验回路和电气部件，以便确定接地的线、断开的接线或有故障的电流控制机构的位置。用电工和手工工具，更换烧断的熔断器和灯泡、有故障的汞镇流灯、光电定时器、折光罩和反光器、电极和电线。有必要时，在车间内修理、测试和调整路灯组件。

GED: 4 SVP: 6 PA: L247 EC: O6 DPT: 381

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 3 3 3 3 3	19	0Y

8739-146 **修复工**

(SALVAGE REPAIRER)（电力）

翻修电力系统中所用设备，并修复可修复再用的零件，如断路器和避雷器等。

用手工工具和电动工具，拆下螺栓、螺丝和其他紧固件，以拆开拟修复的材料。检查零件，弃置不能修理的零件。用溶剂、刮刀和抛光轮，清洗并抛光零件。将暴露在空气中的零件重新涂漆。更换已损坏的避雷装置上的电线和绝缘体。把旧瓷绝缘子用螺栓拧到木部件上，借此组装绝缘凳（线路工站在此绝缘凳上）。更换破裂的瓷绝缘零件，修复断路器和其他保护装置。重新修好有关的电力系统设备。如熔断器、电线、电线夹线板以及电线导管附件。

GED: 4　SVP: 6　PA: M347　EC: I67　DPT: 361

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 3 3 3 4 4	19	0Y

8739-150 **霓虹灯招牌架设工**

(NEON-SIGN ERECTOR)（土建）

在建筑物正立面，房顶或其他地方架设霓虹灯和塑料招牌及支撑结构。

研究技术要求，以定出招牌的尺寸，位置以及安装所需的结构材料。选择招牌和材料，并用平板车、吊车或将招牌和材料装到平板车上或用有吊杆的卡车运到工地。用尺量测招牌的位置，并在钻孔的地方标出标记。钻出锚栓用孔。用锤子把膨胀套管打入钻孔内，以放入膨胀螺栓。用液压吊杆或滑轮组吊起招牌、并在建筑物的正立面上安设就位。将招牌与钻孔对准，找好水平，再用膨胀螺丝、金属壁板和缆绳把招牌固定好。用焊接设备和手工工具建造支撑结构，并把尾顶招牌架设到建筑物上。用液压吊杆使孤立的杆式招牌位，并安设在水泥基座上。调整螺丝，螺栓或夹板，将杆紧固在水泥基座上。对有照明的招牌做少量和电气接线工作。按照规定，将招牌和支撑结构拆下，并选定安装广告牌的位置。

GED: 3　SVP: 6　PA: M234　EC: O6　DPT: 361

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 3 4	190	0Y

8739-152 **交通管理信号灯安装工**

(TRAFFIC-LIGHT INSTALLER)（电力）

安装和维修灯杆、灯杆外伸臂与标志灯装置等车辆和行人交通信号的金属附件。

用液压升降机与手工工具，将灯杆吊起、就位，并用螺栓固定在混凝土底座上，将外伸臂附装在灯杆上。用扳手与水准仪，将标志灯附装到灯杆或外伸臂上并进行调整，使其位置准确。用电工和手工工具，将配电箱装在灯杆上，并绞接箱中的电缆，再将灯杆上的线路连接到电源上。安装电气控制箱，用以调节灯光定时。必要时，将人行道的灯装在灯杆上并接线。如有需要，还要安装按钮控制装置并接线，以管理人行横道上的信号灯。更换烧坏的保险丝与灯泡，清洗、重新调整和更换灯罩装置，并将倾倒的灯杆立好。在人行横道上，安装架空标志灯和标牌。

GED: 3　SVP: 6　PA: H2347　EC: O6　DPT: 361

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 3 4	19	0Y

8739-154 **电压调整器维修工**

(VOLTAGE-REGULATOR MAINTAINER)（电力）

检查并维修电力配电系统稳定电压用的电压调整器。

用电气试验仪器，检查并试验电压调整器，以确定故障。用手工工具和电动工具，更换有缺陷的调压器部件，如电动机、齿轮和轴并固紧接线。用千分尺，调整轴的间隙。清洗调压器活动部件并加油，更换电动机轴承壳体内的油。用锉锉去触点上的集碳，使电气触点有平滑的表面。把电压表夹接在调整器上，并将电压记录在检查报告上。把有缺陷的电动机和零件送往修理车间。为了避免服务中断，在拆卸电动机送往修理之前，调整电压调整器到规定的输出恒定电压。

GED: 3　SVP: 6　PA: M347　EC: I6　DPT: 381

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 4 4	19	0Y

8739-158 **电缆接头工助手**

(CABLE-SPLECER HELPER)（电力；电信）

帮助连接电话和电报通信以及电力输电系统中所用的架空、地下或海底的电缆。

指挥流动修理站，如卡车或推车停在工作区的应有位置。打开地下洞室并进入人孔。将接头工平台悬支就位，或卡车操纵的高空的斗架到达架空的工作地区。为了进行接头作业，将工具、设备和用品集中到工作地点。用力剥下准备连接的电缆的绝缘层。看管小型汽油发动机，用它从地下管道隧洞内抽出水，或向隧洞或地下洞室内的其他工人供应新鲜空气。切割铅皮、聚乙烯或其他材料，以形成电缆接头的绝缘套管。用汽油加热器熔化绝缘电缆接头的铅皮、树脂或其他材料。吊起电缆接头，使之就位，以进行连接。用手工工具将电缆固定在杆、塔或隧洞的电缆排架或托架上，使潮湿的电缆充分干燥。也可参阅职务名称 02-160 的定义。

GED: 3　SVP: 5　PA: M2347　EC: B67　DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 4 4 3 3 4	13	23Y

8739-162 **电工助手**

(ELECTRICIAN HELPER POWERHOUSE)（土建；电力）

帮助电工安装、维护和修理发电设备和配电设备、地下电缆及有关设施。

把电缆卷盘放在电缆沟或人孔附近。把电缆穿过通信、信号和电力系统用的电缆导管。用滑轮组帮助移动机器的重型零件，以协助组装和修理发电站或变电站内的发电机、变流器、

开关以及有关的设备。也可参阅职务名称 02-160 的定义。

GED: 2　SVP: 3　PA: H234　EC: B6　DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	31	23

8739-166　**地面工**

(GROUND WORKER)（电力；电信）

帮助架设公用事业的电杆，安装和修理架空电力线和通信线。

在卡车式钻土机不能接近的地区内挖洞。在架设前，把横担和金属器件紧固在杆上。用滑轮组，向在杆塔上高空作业的其他工人递送工具和设备。在杆底部周围填土或填混凝土并捣实。用手工工具，对地锚拉牵绳并予紧固。拉开电线，用滑轮组帮助架空线路工安装电线。沿公用事业局有通路权的通路，修剪树木，并清除灌木。

GED: 2　SVP: 3　PA: H34567　EC: O6　DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 4 3 5	31	23

8739-170　**树木修剪工**

(TREE TRIMMER)（电力；电信）

为了把暴风雨和短路的危险降低到最低程度，修剪通信线路和电力线路沿途的树木。

用攀登工具爬到树上，到达影响电线和输电塔通过的树枝。用锯和果树修剪刀，修剪树顶和树枝。砍去损伤的树木并将树桩涂漆，以防分泌树液。用带钩的长杆，清除电线上的断折树枝。用链锯锯倒影响供电的树。按要求，在卡车伸出车吊架斗内工作，以便接触到树枝。

GED: 2　SVP: 3　PA: M24　EC: O46　DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 3 5	31	23

8739-174　**公用电杆安装工**

(UTILITY-POLE INSTALLER)（电力）

安装支承电力线和如街灯与交通号志的木制、混凝土制或金属电杆。

当用汽车式起重机吊设电杆时，将木杆或混凝土杆插入孔中或将金属电杆安放在预先装好的底座上。用眼对准已装好的电杆或用木工水准器将金属电杆找直，在杆下垫塞垫片直到电杆垂直为止。用扳手拧紧螺栓，将金属电杆固定在底座上。在木电杆或混凝土电杆孔的周围回填土，并夯实表面，或者搅拌混凝土，并将之浇注在杆底座四周，将电杆牢牢锚固。如有需要，用滑轮组向在电杆上高空作业的工人递送工具和设备。

GED: 2　SVP: 2　PA: M4　EC: O　DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	13	23Y

8739-199　**电力和有线通信设备的其他安装工和修理工**

(OTHER INSTALLERS AND REPAIRERS, ELECTRIC POWER AND WIRE COMMUNICATIONS EQUIPMENT)

本残余类包括不能归入子类 873 中任何一处的电力、照明和有线通信设备的安装和修理工人。

878／879 —— 其他土建行业的职业

本子类职业包括以下业务:建筑、修理、保养、房屋、以及其他工程。其工作内容包括:浇筑混凝土、建造构筑物、抹灰、砌砖、木工、油漆、安装玻璃、敷设隔离、屋面和防水材料、安装管道、供热和类似的设备。这些职业可以分为以下细类:

8780　其他土建行业的职业领班
8781　木工及有关职业
8782　砖石工和贴面砖工
8783　混凝土抹面工及有关职业
8784　抹灰工及有关职业
8785　油漆工、裱糊工及有关职业
8786　土建中的隔绝层职业
8787　屋面工、防水工及有关职业
8791　管线安装、管道工程及有关职业、未归他类者
8793　金属结构安装工
8795　玻璃工
8796　土建检验和测试(电工除外)职业
8798　其他土建行业的壮工和其他简单工作职业
8799　其他土建行业的职业，未归他类者

8780 —— 其他土建行业的职业领班

本细类履行职责名称 01-250 所述的职责，监理和协调从事建筑、修理、保养和检查房屋、水坝、管线、储罐及类似结构物的工人的工作。

8780-110　**砖石工和贴面砖工领班**

(FOREMAN／WOMAN, BRIC KAND STONE MASONS AND TILE SETTERS)（土建）

监理和协调从事下列工作的工人:准备砖、结构空心砖、磁砖、人造和天然石料、混凝土块、玻璃块以及其他有关材料(细类 8782)。　DPT:13

8780-114　**木工及有关工人领班**

(FOREMAN／WOMAN, CARPENTERS AND RELATED WORKERS)（土建）

监理和协调从事建筑和修理木结构以及安装室内设备的工人的工作(细类 8781)。　DPT:138

8780-118　**混凝土面工及有关工人领班**

(FOREMAN／WOMAN, CONCRETE FINISHERS AND RELATED WORKER)（土建）

监理和协调与浇注混凝土、找平和抹光水泥面以及修整包括铺设和抛光水磨石地面在内的类似表面的工人的工作(细类

8783)。 DPT:138

8780-122 **施工检验员领班**

(FOREMAN/WOMAN, CONSTRUCTION INSPECTORS) (土建)

监理和协调从事结构施工和维修中质量控制工作的工人的工作。这些结构包括房屋、桥梁、水坝、公路和管线，但电力、照明和有线通信设施除外(细类 8786)。 DPT:138

8780-126 **玻璃工领班**

(FOREMAN/WOMAN, GLAILERS) (土建)

监督和协调从事切割、装配和安装房屋和家具上玻璃的工人的工作(细类 8795)。 DPT: 138

8780-130 **绝缘层工领班**

(FOREMAN/WOMAN, INSULATORS) (土建)

监理和协调在房屋供热、冷却或类似设备上铺贴隔热、隔声材料的工人的工作(细类 8786) DPT:138

8780-134 **壮工和其他简单工作工人领班**

(FORENAN/WOMAN, LABOURERS AND OTHER ELEMENTAL WORKERS) (土建)

监理和协调从事施工中壮工和简单工作工人的工作。例如:建筑、修理、保养和拆除房屋和其他结构物的工作(细类 8798)。 DPT:138

8780-138 **油漆工、裱糊工及有关工人领班**

(POREMAN/WOMAN, PAINTERS, PAPE RHANGERS AND RELATED WORKERS) (土建)

监理和协调在房屋和其他结构物的内部和外部刷油漆及有关材料和把墙纸和纤维织物粘贴到墙壁和项棚上去的工人的工作(细类 8785)。 DPT:138

8780-142 **抹灰工及有关工人领班**

(FOREMAN/WOMAN, PLASTERERS AND RELATED WORKERS) (土建)

监理和协调在墙和项棚上钉板条、抹灰、上灰墁以及涂抹有关材料，和砌筑、修整清水墙的工人的工作(细类类 8784)。 DPT: 138

8780-146 **管线安装工、管道工有关工人领班**

(FOREMAN/WOMAN, PIPEFITTERS PLU MBERS AND RELATED WORKERS) (土建)

监理和协调从事安装和修理管线、管道、洒水灭火系统以及有关的水、煤气、蒸汽、污水或其他系统设备的工人的工作(细类 8791)。 DPT: 138

8780-150 **金属结构安装工领班**

(FOREMAN/WOMAN, STRUCTURAL -METAL ERECTORS) (土建)

监理和协调从事提升、安放和联接预制金属构件和零件，安设加劲铁条、张挂金属网，构成或修理房屋、桥梁、水箱、钻塔，以及其他工程金属框架的工人工作(细类 8793)。 DPT: 138

8780-154 **屋面工和防水工以及有关工人的领班**

(FOREMAN/WOMAN, ROOFERS, WA-TERPROOFERS AND RELATED WORKERS) (土建)

管理和协调从事用沥青、柏油、铝、木材和类似材料覆盖结构物屋项和其他外表、安装防漏金属盖片、通气孔以及在结构物上涂敷堵缝和防水膏剂的工人工作(细类 8787)。 DPT: 138

8780-155 **升降机安装领班**

(FOREMAN/WOMAN, ELEVATOR CONSTRUCTION) (土建)

监督和协调从事安装电动和液压式货物与乘客升降机、自动扶梯及小型送货电机工人的工作。

履行职责名称 01-250 中所述的职责。研究技术规程，确定需要的设备与工具。准备吊车、吊环、脚手架与梯子等辅助设备，以便设置工作台和吊运物料。监督架设护栏、铺板、胶合板或铁丝网等临时防护障碍物，以保护自动扶梯或电梯的开口竖井。指挥小组安装升降机井中导轨、滑车、升降机车框架和平台与配重等部件的人员。协调连接包括升降机缆索、线路与电气控制装置表在内的整套装置的工人的工作。按照技术规程检验和调试已完工的升降机安装质量，以确保安全和有效运转。安排市和省管理局对安装质量进行检验与颁发合格证书。指挥小组人员按照进度计划或应紧急检修的请求对升降机与自动扶梯进行维修。

GED: 4　SVP: 8　PA: I23567　EC: I6　DDT: 138

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	3	4	4	4	4	4	5	5	59	450

8780-156 **房屋维修监理员**

(SERVICE SUPERVISOR, HOUSING) (土建)

在用户住进后，在规定的时间间隔对承包商建造的住房进行检查，以确定需要维修的部位，并监督工人完成修理工作。

履行职责名称 01-250 所述的职责。检查住房，确定任何施工缺陷，并听取用户的申诉，以便使用户和管理部门能建立并保持良好的关系。核实用户不满意的正确性，注意和记录用户的申诉和需要重建和修理的部位。准备工作任务单并安排急需工作与维修工作的进度。分配并监督木工、壮工和低级手艺工人的工作。保存维修费用记录，保证维修工作不超过预算允许的范围。编写并提交有关发生损坏的房屋、操作质量不好以及施工中使用次等材料的报告。如有需要，用手工工具与电动工具对用户的住房进行修理和做小量调整。

GED: 4　SVP: 7　PA: I56　EC: B6　DDT: 138

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 4 4 4 4 5 5	59	450

8780-157　**建筑物维修监理员**

(BUILDING-MAINTENANCE SUPERVISOR)

(土建)

监督和协调从事维护、修理和改建公共房屋和商业房屋，例如办公楼、博物馆、学校、公寓、城填住宅和庭园住宅等工人的活动。

履行职责名称 01-250 所述的职责。利用设备操作和检查报告以及设备制造厂家的关于预防性维修的建议，就已安装的机电设备制订维修计划。指导工人从事维修和结构上的修缮对建筑物的砖石建筑、木建部分以及　俱的维修。指导工人维修和修缮建筑物的公共设施系统，例如电气线路和控制装置、水暖管道和空调。确定对一般受雇专业职工范围之外的工作是否需要承包出去。检验已完成的工作是否符合各项技术规范和省、市建筑法规。协助制订建筑物修理、维护或改建的年度预算、概算。编写检查报告和存档报告。有需要监理从事建筑物清洁和场地庭院维护工作的工人。

GED: 4　SVP: 7　PA: L456　EC: B　DPT: 138

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 4 4 4 4 4 4 5 5	59	4501

8780-158　**建筑物移动工领班**

(BUILDING　MOVER)　(土建)

监理和协调从事把建筑从一处移动到另一处的工人的工作。

履行职责名称 01-250 所述的职责。并能应用移动建筑物的专门知识。与市政府和公路官员协商，取得移动建筑物的许可，要临时去掉妨碍通行的架电线。并要求交通警方提供护送措施。关照工人将建筑物做好移动的准备，例如，将建筑物分割成几部分、安放支撑梁、滚杠、垫木、缆绳、拖引杆。指挥拖引车驾驶员将建筑物拖向新的地点并使其在新地点就位。

GED: 3　SVP: 7　PA: L567　EC: O6　DPT: 138

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 4 4 4 4 4 5	59	450

8780-162　**房屋修缮专家**

(HOUSIHG REHABILITATION SPECIALIST)

(土建)

监督和协调从事旧房整修和翻新的工人的活动。

履行职责名称 01-250 所述的职责。为了熟悉所提出的修复和翻新项目的性质，跟房产主交换意见、检查已准备好的图纸并视查住地。说明所需的施工步骤和程序，准备需要改进的项目表，估算人工费和材料费。跟房产主讨论价格，并签署工程协议书。为了保证翻新在建筑上和结构上均衡统一，利用时代设计特征、施工技术和原住房所用材料方面的知识确定修复翻新计划。按预先定好的参考标准,制定技术要求,绘制图纸做准备工作。订购材料，安排现场到货。计划和协调分包人的工作，保证工程按时完工和在预算范围内符合所要的标准。当需要检查工作时，通知市政建筑检查员。监督项目直至竣工。听取房产主的意见并采取必要的改正措施，以满足用户的要求。

GED: 4　SVP: 7　PA: M234567　EC: B6　DPT: 138

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 4 4 4 4 4 4 5	59	450

8780-199　**其他工种工人领班**

(MISCELLANEOUS ROREMEN / WOMEN, OTHER CONSTRUCTION WORKERS) (土建)

本残余类包括目前未归细类 8780 的其他土建行业的领班。

8781 —— 木工及有关职业

本细类包括的职业有:建筑、修理、保养木结构和安装室内设备。工作内容包括:用手工或机器锯、刨和打磨材料，在材料上开槽；将部件组装或连接在一起；架设结构和安装预制配件，如窗、门以及厨房和盥洗室设备。船舶木工归入细类 9155。

8781-110　**木工**

(CARPENTER)　(土建)

制作、架设、安装、修理用木材、胶合板、墙壁板或其他材料制造的结构和设备。

阅读图纸或草图，确定要用的材料、尺寸要求和安装程序。选用规定的木材或其他材料的种类。利用木工直角尺、直尺、圆规和粉笔线放样。用铅笔、粉笔和划线器在材料上划出下锯和组装线。利用锯、刨和打磨机等手工工具和机具锯断材料并整形。用钉子、螺丝、螺栓、销钉、夹具和胶组装锯成和整形的部件。用铅重线、水准仪和激光检查结构的准确度。用拔钉撬棍和手工工具拆开并除去现存结构的部件，例如:墙、天花板、壁柜、盥洗室设备、楼板和屋面。如果需要，安排分包商安装或修理被翻修结构中的电气线路、供暖系统和管道以及砖石砌筑工程。用木工机具以及手工和电动工具建造和安装楼梯、楼梯扶手、平台、隔断、分室隔断、壁柜、柜台、书架和固定设备用的埋件。在墙面和天花板上涂抹灰浆和隔绝材料。在定制部门用钉子、胶和打磨器铺设和更换硬木，席纹和条木地板。在天花板和墙面上钉装和胶粘吸声、消声和装饰性镶板。拼接和安装预制厨房和盥洗室设备、桁架、窗框、门、门框、车库悬挂门、室内外装修贴脸和五金。用胶、钻、鏈和钉在外墙面上覆盖斜角披迭板、木瓦、砖饰面、石料或竖向压缝条。在需要时在屋面上挂木瓦。完成各种杂活，例如架设脚手架和钢支柱，支设砼结构的模板，安装马道、建造现存房屋的支承以及搅拌和浇灌砼。在必要时指导其他工人。

GED: 4 SVP: 7 PA: M2347 EC: B6 DPT: 138

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 3 4	196	0Y

8781-111 **土建木工学徒**

(CARPENTER APPRENTICE) (土建)

根据培训进度计划循序渐进地履行职业 8781-110 所述的职责。

8781-113 **楼梯承建人**

(STAIR BUILDER) (土建; 木材加工和木制品生产)

在工作现场或在车间内制作各种木制室内楼梯，例如:标准楼梯、旋转楼梯和螺旋形楼梯。

与工人一起研究设计图纸和技术规范，进行大量和讨论楼梯的布局，以确定施工方案和材料要求。根据草图和说明绘制作楼梯总图。按要求选用、粘接和夹紧木材和其他材料，以加大木料或把木料制成层压材。用诸如卷尺、直角尺、划线器和圆规或样板等手工工具在木料上划出切割线。调定并操作诸如电锯、电刨、划线器、钻和铣床等电动工具截断木料，使其成形，达到规定的形状和尺寸。有需要时，用蒸汽薰蒸、弯曲和夹紧木料以形成弯曲的楼梯部件。组装楼梯各部分，例如:起步板、踏步板、楼梯斜梁和栏杆，并把它们诸如元钉、螺丝、榫销、楔子、胶水和夹板连成一体。用手工或用电动砂纸抛光机把楼梯各部分打磨到所需的光洁度。装配预制楼梯和栏杆组件，并用元钉和螺丝将它们装配钉紧。

GED: 4 SVP: 7 PA: M347 EC: I567 DPT: 381

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 3 4	190	0Y

8781-114 **维修木工**

(CARPENTER MAINETNANCE) (土建)

在钢厂、煤矿、旅馆、电厂或其他单位制作和修理木结构及设备。

阅读图纸和草图，确定工程技术要求或听从上面指示。用木工工具和电动工具制作、安装、修理各种结构项目，如脚手架、支撑、支柱、混凝土模板、简单平台、楼板、隔断、吊顶、清水墙、房屋骨架和贴脸。用手工工具和电动工具在单位安装书柜、书架、壁柜、桌椅、以及制造各种需要的物品或小物件。用粘合剂、手工工具和电动工具更换各种物点，如屋面木瓦、天沟、水落管、天花板、楼板和墙面复盖层，窗帘、窗帘棍、锁和合页。用玻璃刀、 子或橡皮条在窗、门和隔断上装玻璃。搅拌和浇筑混凝土修筑或修理污水管、楼板、人行道、台阶和基础、用砂纸、填料、刷子、滚子和喷枪给家具和其他结构油漆、着色或上油。清扫和保养木工工具和设备。

GED: 3 SVP: 7 PA: M2347 EC: B6 DPT: 361

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 3 4	19	0Y

8781-115 **双层地板安装工**

(RAISED-ACCESS-FLOOR-SYSTEMS INSTALLER) (土建)

在会议中心、办公楼、百货公司、医院、实验室、学校、广播电台、电视台和电话通讯中心等建筑物内安装双层地板系统，以容纳装在地板下的电气和机械设施。

研究技术规范和工作现场情况，确定布置和安装程序。使用木工直尺、卷尺、水准器、粉笔和线绳或激光来作好布置准备。按规定间隔在地板上放置并用螺栓紧固金属支座。将格栅龙骨或刚性格栅龙骨放好并用螺栓栓紧或用螺丝拧紧就位。按照要求用刀具或锯将龙骨切割到所需的长度。用水准器或激光找正定格栅龙骨。用板手将支座调到应有的高度。在支座顶部和格栅龙骨安放橡胶垫，使完工后的地板具有消音和气密作用。用卷尺和锯子测量并锯断装有金属通道的地板面板，使之与捌角和凸起物四周极匹配。用手工工具或吸入式提升工具，将地板用螺栓栓紧，用螺丝拧入或铺设在格栅上。用手锯或电锯锯开板上装电缆或电线的孔口。用手工工具和粘接剂，丈量、切断并粘接沿地板周边铺设的乙烯基踢脚板压条。在门口与双层地板的连接处安装和用螺丝拧上金属门槛。按要求安装、用螺丝拧紧通向双层地板的预制坡道、楼梯和扶手。

GED: 3 SVP: 7 PA: M347 EC: I 6 DT: 381

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 4 4	19	0Y

8781-116 **内部整修工**

(INTERIOR TRIMMER) (土建)

把装修用部件，例如:门、楼梯、梳妆台、高级装饰物、线脚和金属附件等安装在住宅建筑物内部。

研究设计图和技术规范，以确定即进行的工作细节。检查建筑物内部，确保干墙和框架工作完工，并做一些小的准备工作，例如:重新钉紧底层地板和调整门窗的操作等等。用手工和电动工具丈量和截断铺在底层地板上方的胶合板并在其上钉固。用诸如水准器、直角尺、钩扣和楔形填隙片等工具和材料安装门框，保证门框完全方正。截切、装配和安装壁橱搁板。修整和安装全部屋内房门，例如:摺门、单开门、推拉门、双开门和标准门等。建造或安装预制的厨房碗柜、药柜、浴室、梳妆台和柜台顶柜。用电锯割出洗 分开口。用锯斜角盒、卷尺和锯等工具测量、截断和安装踢脚板。用钻和改锥安装门把手，球形把手、门锁、手纸棍和门档。锯断、装配和固紧踏步板和起步板在楼梯斜角中。锯断并用元钉钉位门窗周围和建筑物平面图注明处周围的外框。下钉并用软木或油灰填孔。用砂纸磨光安好的木制件，以便上油漆。按要求安装诸如阁楼门、书柜、壁炉套架、间隔门、花盆、门窗玻璃扇、护墙板、檐口、地板瓷砖、楼梯柱、栏杆、扶手和其他内部装饰项目。按要求建造楼梯平台。

GED: 3　SVP: 6　PA: M2347　EC: I6　DPT: 481

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 3 4 3 3 3 4 4	19	0Y

8781-117　**框架工**

(FRAMER)（土建）

布置、制作和安装建筑物框架如底层地板、外墙、隔墙和房顶。

研究建筑物平面图和技术规范，以便确定结构特点、布置和安装程序。检查基础是否准直、方正、其尺寸和标高是否正确、以便根据技术规范使用测量用水准仪、卷尺、直角尺、铅垂和酒精水准器等工具安放底梁。测量和切断底梁，钻孔并将底梁放平并把底板(底梁)与锚栓相连，以提供可在其上安设结构的位置准确而坚固的基座。用木工工具丈量、锯断和修整横梁、支柱、把板格栅、格栅剪刀撑和底层地板。用各种手工工具和电动工具布置、锯断和安装内外墙的龙骨，包括门窗框架，或把预制板安放固定到底层地板上。将预制屋顶桁架就位并钉上钉子，或布置，锯断并装配天花板龙骨和椽子，建造屋顶框架。使用锤子、钉子或电动固定器，用诸如胶合板、鱼鳞板或纤维板包覆屋顶和外墙，形成建筑物围护结构。站在梯子和脚手架上丈量和锯断墙面板和腹板并用钉子将它们钉好,或在安装前用钉子将这两种板订到预制的外墙上。用水准仪、薄垫片锤子和钉子安装预制金属或木制窗和带有预装门扇的外门框。制作屋内固定装置，例如:吊顶、窗帘框架和楼梯斜梁。建造建筑物附属设施，例如:屋外混凝土台阶、门廊、遮阳板和屋顶窗的模板。安装拆卸供从地面到不能直接到达的工作面的通道用的金属或木制脚手架。有需要时，安装外部装修件，例如:线脚、承雨线脚、百页窗和屋内非承重墙的钢质龙骨。按要求组装或安装单元拼接式、组合式和活动式预制房屋。

GED: 3　SVP: 6　PA: H2347　EC: B6　DPT: 364

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 3 5	19	0Y

8781-119　**厨房碗柜和梳妆台安装工**

(KITCHEN CUPBOARD AND VANITY INSTALLER)（土建）

组装和安装厨房和浴室中的预制碗柜和梳妆台。

研究工作草图、技术规范或蓝图，确定平面布置和安装程序。用卷尺、铅笔和水准器丈量天花板，墙壁和地柜，并在其上为了放碗柜刻划标志。使用电动改锥，以螺钉组装碗柜。用电钻在壁柜背面和两侧的预标点上钻紧固用的孔眼。在工作伙伴的帮助下，提起碗柜，对准放齐、钉元钉和拧螺丝，将其安好。用电钻和电锯锯出碗柜上的给排水口。用电动切割工具标出和切出洗涤盆开口。将碗柜门滑套到预制铰链上。将预先截好的贴脸线脚钉在落地柜的下方和壁柜四周。

GED: 3　SVP: 5　PA: M2347　EC: I6　DPT: 381

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 4 3 4 3 4 4	19	0Y

8781-120　**外墙面贴敷工**

(EXTERIOR　CLADDER)（土建）

将木板、金属板、石棉、硬纤维板和塑料板等披叠板装在新或旧建筑物外面，为其提供兼有保护、装修和隔热作用的表面。

研究建筑物平面图和技术规范，对工作做出计划安排并确定所需材料和工具。使用卷尺、刀子和射钉枪对底层材料进行丈量、划线和切割并将其粘附在墙面板上，形成一个防水隔热的底层。用锯子、锤子、直角尺、薄垫片、元钉和螺钉、切出带条并把它放平，粘到建筑物外部。对披叠板起支承作用。用手工工具和电动工具，对披叠板进行丈量、锯断、装配和用圆钉将其钉到建筑物外部。在更加需要防止气侯影响的门窗孔口周围，用白铁工的平头剪剪断和钉上防雨泛水板。堵塞接合处和缝隙，密封建筑物开口部分并使之防水。用元钉和螺钉将外贴脸件，例如:百页窗、窗套和假梁固定到建筑物上。当有规定时，用手工工具，例如:水准器、粉笔、白铁工平头剪和金属锯来丈量、锯断和安装屋檐雨水槽。按要求锯断、装配和用元钉固定拱腹板和成塑板口按要求安装各种预制件。例如:门廊栏杆、防风门窗、遮篷、天井遮盖和私人家庭围栏。必要时，安装以后，洗净披叠板，去除污垢。

GED: 3　SVP: 5　PA: M2347　EC: O6　DPT: 384

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 4 3 4 3 4 4	19	0Y

8781-121　**混凝土模板工**

(CONCRETE　FORMER)（土建）

安设用以模制住宅和其他建筑工程项目的混凝土基础和墙壁的预制木质和金属模板。

研究建筑物平面图，确定布置、尺寸和技术规范。用卷尺和测量用水准仪定好基准点和线的准确位置并打桩标出。用营造木工手工工具锯断木材和在木材上钉钉，做成基础模板。采用铅锤和气泡水准器用手工方式在基础上支设墙模，确定其位置对准，作好浇注混凝土的准备。插入金属拉杆相对立的两片模板间距离固定在规定尺寸上。按规定要求，将门框和钢筋安放在模板内。并予固定。制作或支设供建造墩台、游泳池，人行道、柱、台阶和挡土墙等用的模板。丈量、锯断和放置斜撑和拉杆，碓保板放支稳撑牢。安设脚手架、以便在模板顶部附近建成工作平台。混凝土硬化后，用撬棍、锤子和拨钉撬拆除模板，斜撑和工作平台，用锤子和刮刀等工具清理模板以备再用。用手动工具建造木模板，如有需要，建造和装配灌注混凝土用的溜槽。有需要时在基础周围安装渗水瓦和渗水管。

GED: 3　SVP: 5　PA: H2347　EC:O　DPT: 484

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 4 3 4 3 4 5	19	0Y

8781-122　**木工助手**

(CARPENTER　HELPER)（土建）

协助木工或其他有关工种制作和修理木结构:用手工、手推车、卷扬机或汽车将工具，木材和其他材料运至工作现场，

选木料，用手锯或电锯将木料锯成一定尺寸，将模板、木材、钢梁、外墙披迭板、门，隔断墙，天花镀板和窗框安放就位并扶住以便木工用钉钉牢，用电锯和锤锤子、锯钉大木料、跳板、支柱、脚手架、基础和其他简单工程。协助木工量出和锯出窗洞和其他开孔,协助将墙骨架竖起就位。在结构形成后协助将塑板钉到椽子上，把下层地板钉到 栅上。给木料加工机进料、卸料。协助安装隔绝材料、吸声天花板、壁柜、柜台和楼板。填补和打光钉眼并完成其他正常工作，挖浅坑支柱和其他结构，搅拌和浇筑混凝土。拆除和清扫脚手架、支撑和拉结模板:清理工作区、工具和设备。

GED: 4 SVP: 3 PA: M234 EC: B6 DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 3 4 3 3 5	13	23Y

8781-199 **其他木工及有关职业**

(OTHER CARPENTERS AND RELATED OCCUPTIONS)

本残余类包括目前未归人细类 8781 的木工和有关工人。

8782 —— 砖石工和贴面砖工

木细类职业包括以下业务:使用凿子、锄头、抹子、水准仪和其他工工具准备和铺砌砖、石、混凝土砌块、面砖、大理石、耐火材料和有关材料。工作内容包括:搅拌砂浆，切割材料成形、放样、对齐并铺砌材料。

8782-110 **砌砖工**

(BRICKLAYER) (土建)

在修建坪、基础、隔坪、拱、下水道和其他结构时，铺砌砖、石料、混凝土、炉渣、陶瓦或其他类型的砌块。

读懂平面图和说明书以获取与施工有关的详细资料，如:尺寸、材料、门窗开孔、柱、垛的位置。根据基准点测量距离。在工作面上定出标线供放线用。指导助手搭脚手架、摆放材料和搅拌砂浆。用抹子摊铺作底层和粘洁砌块用的砂浆。将砌块平放或摆成图案形状，在砌接缝处摊铺砂浆。用抹子轻敲砌块，使其牢固地座在砂浆上。用抹子刮去砌块面上多余的砂浆。用金属条将砖或陶瓦面板锚固在结构面上。用匀缝工具或抹子勾缝。在铺砌过程中用水准仪、铅垂线、直角尺，靠尺检查结构的垂直度和水平度。用抹子边、砖斧和凿或电锯将材料敲打成一定形状以满足形状不规则部位砌筑的需要。砌筑拱和装饰性砖结构，如装饰柱、壁炉和花格烟囱。维修砖、水泥砌块和有关的结构物，如:重新勾缝，更换已经开裂损坏的部分。

GED: 4 SVP: 7 PA: M 2347 EC: B6 DPT7: 361

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 4 4 3 4 3 3 4	190	0Y

8782-111 **砌砖工学徒**

(BRICKLAYER APDRENTICE) (土建)

根据培训进度计划循序渐进地履行职业 8782-110, 8782-114 和 8782-126 规定的职责。

8782-114 **砌耐火砖工**

(BRICKLAYER, REFRACTORY BRICK)

(土建)

在蒸汽锅炉、高炉、转炉、铁水包、均热炉以及有关设备的新建、重建、换炉衬和修补工作中砌筑耐火砖和火面砖。

阅读图纸和技术要求，确定布置和砖的要求。用粉笔线、垂线、卷尺、直角尺和水准仪放样。指导助手搅拌耐火灰浆并收集需要的工具和材料。需要时，用锤子、电锯、手锯和抹子砍砖整形。用抹子将耐火灰浆摊铺在砖上使砖就位卧牢。用铅垂线和气泡水准仪检查每一新层，确保横平竖直。把耐火材料喷在或摊铺在露出的砖上以延缓破坏。在窑、炉、锅炉或高炉等中需砌拱 时弯曲金属框架做成基底并将其安放就位。在砖上或塑料上砍出或钻出孔洞以安装加热元件和高温计。在指定部位填塞绝热材料，如:石棉绒，石棉纤维或石棉条。

GED: 4 SVP: 7 PA: M2347 EC: I367 DPT: 361

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 4 4 3 4 3 3 5	190	0Y

8782-118 **耐火砖修理工**

(REFRACTORY-BRICKD REPAIRER)

(任何行业)

修理和替换工业炉、高炉、锅炉、铁水包、转炉和有关设备的套管和衬里的耐火砖和耐火材料。

检查待修部位，确定所需修理的程度和范围。用大铁锤、气锤、撬棍、刮具和钢丝刷除掉烧坏的砖和清扫待补表面。用直尺、垂球、卷尺、水平尺和直角尺放样并标上基准点，指导助手收集材料并按技术要求搅拌耐火灰浆。用电锯、凿子、砖锤或抹子按待修部位的尺寸锯断新的耐火砖。把按要求拌制的灰浆抹在耐火砖、瓦上并将耐火砖、瓦顺放出的位置砌牢就位。、用锤子和压缩空气枪把可浇筑材料挂在准备好的部位，并装好塑料板。在规定部位填绝塞热材料，如石棉。用耐火土修补裂缝，填塞孔洞。把高温塑性耐火混合材料摊铺在受火的砖砌体上保护其不同高温作用而损坏。如果需要，在完成的工程上喷砂使表面平滑。用手工工具和乙炔枪修理或更换有关的设备，如:泥槽、出铁口、出钢口、烟道、螺栓、支架和柔性汇流排条。

GED: 4 SVP: 7 PA: M2347 EC: B367 DPT: 361

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 4 4 3 4 3 3 5	190	0Y

8782-122 **砖烟囱砌筑工和修理工**

(BRICK-SMOKESTACK BUILDER AND REPAIRER) (土建)

砌筑和修理用耐火材料，如:耐火砖和耐火砂砌成或衬成的高大烟囱和工业烟 。

看蓝图以确定施工方式及所需材料，攀登脚手架或梯子、或者坐在以钢丝绳系在升降架上的高空操作座位上，将自身提升到工作区。指挥其他工人提升物料，如:砖和砂浆。用抹子摊铺作底层和粘结砖用的砂层。根据技术要求逐层用楔形砖砌

出环形。砌筑过程中，用水平仪、垂线或靠尺检查结构的水平度和垂直度。在规定的高度砌出烟气孔。安装烟囱附件，如:避雷针。飞机警灯或提升设备埋件。用抹子和砂浆替换或修补损坏的砖。

GED: 4　SVP: 7　PA: M2347　EC: O6　DPT: 361

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 4 4 3 4 3 3 5	190	0Y8

8782-126　**砌石工**

(STONEMASON)　(土建)

切割、修整石料并砌筑石结构，如:墙、壁炉和人行道。

如果需要，指示助手收集和布置材料，搅拌砂浆和搭设脚手架。用凿子、锤和其他成形工具使石材成形以便砌筑。用抹子在石料和基础上摊铺砂浆。用手工、撬棍或提升设备使石料就位。用水准仪、垂线和直角尺检查石料是否砌正。用勾缝抹子修整灰缝。用水或粗盐酸刷洗石材表面。

GED: 4　SVP: 7　PA: M2347　EC: B6　DPT: 361

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 4 5 3 4 3 3 4	190	0Y

8782-130　**贴面砖工**

(TILE SETTER)　(土建)

在建筑物的墙、楼、地面和天花板上贴搪瓷、大理石、石板、水磨石及马塞克以达到保护或装饰的目的。

阅读平面图纸。测量和标出待贴表面、放样。指导助手收集材料并拌制要求的混合料。将墙面或楼面准备好，用凿子剔掉旧面砖，刮掉旧的灰浆和粘合剂，用肥皂清洗表面。当需用板条和水泥作面砖基层时使用白铁剪、平头钉、U 型钉和锤子量出、裁剪金属条并钉到天花板和墙的支撑上。用抹子和刮板把灰浆或水泥抹到板条上，做出面砖的基层。把水泥、玛琋脂或陶瓷胶等粘合剂抹到板条水泥基层或石膏板、胶合剂或砖石表面上。用面砖切割刀切割面砖，使其适合设备、开孔和角塔的转折凹凸。用抹子把粘合剂涂在面砖上，抒面砖铺贴就位并用抹子把手轻轻敲击，使面砖牢牢地贴附在基层上。用水准仪、直角尺、铝垂线和直棱规板检查铺帖好的表面是否平直。用抹子把勾缝灰浆灌在铺好的面砖间的接缝中。用橡皮面的镘刀把面砖擦净，去掉多余的灰浆。在需要时，将马赛克在纸上或纤维织物网上铺出图画或图案。在背衬板上用面砖分段预铺出图案，完成顾客的订货要求或供施工现场快速安装。

GED: 3　SVP: 7　PA: M2347　EC: I367　DPT: 361

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 4 3 4 3 4 4	190	0Y

8782-131　**贴面砖工学徒**

(TILE-SETTER APPRENTICE)　(土建)

根据培训进度计划循序渐进地履行职业 8782-130 所述的职责。

8782-134　**大理石贴面工**

(MARBLE SETTER)　(土建)

用预制好的大理石块和大理石板建造和铺贴地面、墙和其他表面。

研究技术要求，查看施工现场，确定放线布置、材料和安装程序。测量和标出基准点供放样用。指导助手拌制砂浆。协助和指导助手清理和平整作大理石地面板底层的砂浆层。在大理石板底层满铺薄砂浆层以确保水平。用手或手动提升机使板就位。用手持水准仪和直角尺找平，矫直。用砂浆填板缝并用抹子或木抹子修整板缝。在墙和板上标出并钻孔供支架和锚固用。在板的底面和靠墙的侧面铺砂浆。用手或起重机使大理石块就位。用水准仪、垂球、直角尺找平，矫直、安装支架。用水泥浆填缝和勾缝。用海棉清除大理石表面多余的浆体。用手工工具和电动工具清除和削平板上的裂缝或石屑。用喷灯加热碎裂和开裂的部位。用与大理石纹理协调的玛琋脂组合物填在缺陷处。用手工工具或电动工具抛光已铺好的大理石或其他装饰石材使光彩夺目。在需要时把大理石切割成段，以保证拼接严丝合缝。

GED: 3　SVP: 7　PA: M2347　EC: B6　DPT: 361

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 5 3 4 3 3 4	190	0Y

8782-138　**砖石筒仓安装工**

(MASONRY-SILO ERECTOR)　(土建)

将带有企口的预制混凝土构件拼接起来建造筒仓。

看懂平面图和技术要求，以确定筒仓构件安装的方法和顺序。在事先准备好的地面上测量和标出基点以定出筒仓的确切位置。根据安装顺序安排构件的堆放。用电动提升机将混凝土构件提升到安装位置或指导其他工人操作，将筒仓构件立好并拼接起来，用重球和水准仪检查构件的位置。当企口接缝配合得不合适时，用抹子在构件之间填砂浆，在墙的内表面涂刷密封材料将接缝封死，拼接并固定金属圆顶构件，以组成筒仓顶。装上诸如加顶圈、梯子、避雷针等金属件和门，结束结构工程。检查装配好的结构，支撑和接缝以保证符合技术要求。

GED: 3　SVP: 6　PA: M234568　EC: O6　DPT: 361

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 3 3 4 5 3 4 3 3 5	190	0Y

8782-142　**石镶嵌工**

(STONE SETTER)　(土建)

在住宅、商业和公共建筑中镶贴经过加工的装饰和结构石材。

看懂图纸和技术要求，确定镶砌石料的布置。用卷尺、直角尺和细线测量和标出墙角和主线。拌制砂浆和指导助手拌制。按照预定的位置编号、尺寸、形状、颜色或石材的纹理选择石材。在基础上或原来砌筑的石料上铺一层砂浆。用手或提升工具将石材卧在砂浆层上，用锤子敲击使其就位。用水准仪、直尺和垂线找平，矫直。用勾缝刀在石料缝间用砂浆勾平。用湿刷子和布擦掉石料表面上多余的砂浆。修复建筑物的石墙，更换损坏的石块并用砂浆勾缝。用金属拉条，锚杆或焊接方法将石材固定在支撑物上。用锤子和凿子按技术[illegible]凿石

料。

GED: 3　SVP: 7　PA: M2347　EC: B 6　DPT: 381

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 5 3 4 3 3 4	190	0Y

8782-151　**砖石制品安装工**

(MASONRY-PRODUCTS ERECTOR) (土建)

在住宅施工中砌筑砖、混凝土砌块和预先切好的石块或人造石块，以建造有覆面的墙和壁炉以及其他各种各样砖石砌体。

研究平面图和技术规范，以取得施工所需细节，如门窗的尺寸和位置。把防潮材料钉在建筑物盖板和基础上，将基础密封防潮。在层柱之间固定和拉的线绳，以作为砌砖的准线。如有需要，在小型便携式电动搅拌机内搅拌灰浆并加入颜色。将灰浆层涂抹在基础上，并水平层层砌砖，用铅锤线和水准器检查砌体是否平直。用金属拉杆将砌块固定在墙上。用勾缝工具把灰浆压进窄的凹砌缝中。按要求用液压式切砖刀、电锯或凿子切割砖头、石块或混凝土砌块。用刷子和橡皮手套以酸性溶液清洗砖块。

GED: 3　SVP: 5　PA: M2347　EC: O6　DPT: 381

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 4 3 4 3 4 4	190	0Y

8782-154　**人造石安装工**

(SIMUATED-STONE INSTALLER) (土建)

在墙上铺砌浇筑人造石面层形成装饰性的外表。在待铺砌的墙上钉板条和背纸、搅拌并在表面抹砂浆或灰浆底层。在准备好的表面上测量和划线，画出对称的或其他规定的图案准备砌人造石。按照规定的颜色、大小及图案顺序将装有预制装饰块材的模子压到沿墙的标志线上。就地按压模子、挤出多余水分，使石块卧牢。当石块和砂浆硬化后拆除空模和保护纸衬。修整石块使之与转角、边、其他结构形状相一致。填塞石段之间的接缝并用抹子、勾缝工具将边、角抹光、装饰墙表面。有湿刷子或湿布从石料表面上擦掉多余的灰浆。

GED: 3　SVP:5　PA: M234　EC: 6　DPT: 384

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 3 4 3 4 4	190	0Y

8782-158　**烟囱修理工**

(CHIMNEY REPAIRER) (土建)

修理民用或商业建筑的烟囱。

关掉房屋中供暖控制装置，拆除连接炉子和烟囱的烟道，临时堵塞所有烟囱口，以防漏烟灰，准备好工作现场。紧固烟囱附件，如烟道闸和构架上松动的螺栓。替换烟囱和烟囱帽上磨损、破裂或松动的砖。或按技术要求重建损坏了的或过时的烟囱。当改为煤气取暖时，将管子从排放口分段插入，用双壁金属管给烟囱加上内衬。进行烟囱其他圬工修理工作，如勾砖缝，用面砖重砌烟道内衬或重修烟囱炉壁的装饰石材表面。

GED: 3　SVP: 5　PA: H234　EC: B67　DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 3 4 3 3 5	91	Y0

8782-166　**墓碑竖立工**

(MONUMENT SETTER) (土建)

在墓地竖立石碑，如:公墓及阵亡墓地。

用卷扬机、垫块和滑车或小车把墓碑各段装上卡车，同墓地管理员核对基碑的合适位置。用直尺和桩标测线放出墓碑位置。用镐和铲挖出基槽、搅拌砂浆并将其灌入基槽准备固定基石的基础。用滑动垫土、桩垫、坡道、卷扬机或汽车吊从卡车上卸下墓碑各部分并将其石料顺到基础上。用直尺、直角尺、垂线、楔子和撬杆找平，矫直。用抹子往石材上抹胶结材并按石材上所标的数字或字母将各部分顺到基础上。

GED: 2　SVP: 4　PA: VH3478　EC: O6　DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K M E C		
4 4 4 3 4 5 3 4 3 4 4	319	3Y0

8782-178　**砖石勾缝工和填缝工**

(MASONRY POINTER AND CAULKER) (土建)

修理和修整砖石墙的砂浆缝。

用钩耙、锤。凿子，电动手提式砂轮机和压缩空气枪除去圬工墙、如砖、石或水泥砌块墙缝中松散的砂浆刮出多余的砂浆使灰缝深度符合规定。用水管往缝中喷水雾使新抹上的砂浆易于粘结。用抹子和砂浆布撒器将新抹砂浆填入缝内。用金属窄抹子将砂浆缝抹出形状。堵塞墙上裂缝以及窗间、门框和圬工结构内其他孔洞使其防水和不透气。能够吊缝在圬工结构上喷涂或刷涂保护层。

GED: 2　SVP: 4　PA: M234　EC: O6　DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 3 4 3 3 5	193	Y2

8782-186　**化铁炉喷射炉衬工**

(CUPOLA RELINER,SPRAY) (钢铁；有色金属)

往表面喷射耐火混合物重新做化铁炉炉衬。

往搅拌机筒内加入规定数量的耐火材料，如粘土、水泥和水，开动机器搅拌材料，用手工工具在化铁炉内搭预制的金属脚手架。清理表面、铲除开裂和断裂的粘土衬里，开启压缩空气阀将混合物压入管内，带着软管攀登脚手架。接动开关放出混合物并控制喷雾使化铁炉内表面喷涂均匀，用模型砂混合物做出化铁炉炉底、用耐火材料手工修建化铁炉出铁口。

GED: 2　SVP: 3　PA: M234　EC: I3567　DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 4 3 4 3 4 4	190	Y02

8782-299　**其他砖石工和贴面砖工及有关职业**

(OTHER BRACK AND STONE MASONS,TILE SETTERS AND RELATED OCCUPATION)

本残余类包括目前未归入细类 8782 的砖石工和贴面砖工以及有关工人。

8783 —— 混凝土抹面工及有关职业

本细类职业包括以下业务:在工地浇筑混凝土，平、抹光混凝土和修饰类似的硬质表面。铺筑和抛光水磨。与辅助混凝土路面有关的职业归入细类 8713。

8783-110　水磨石工

(TERRAZZO WORKER)（土建）

将水、砂、颜料和大理石屑加在地面，墙、楼梯和房屋中设备上，做出耐久和肯有装饰效果的面层。

查看图纸或加工单，或接受口头指示，了解关于水磨石面砖安装的详细要求。量出和在要铺面砖的表面上放线。在墙面上钉铅丝网做为粘贴水磨石的基层底层；切断或使用预先切好的金属分隔条，并将其压入混凝土、砖石表面上的水磨石底层中使得分隔条的上缘做为不同颜色图案或花纹的轮廓线，并做为完工后地面的高度的控制线。在底层上浇筑彩色混凝土和大理石屑的混合物作水磨石面层。用直尺和铁抹子将新铺混合物的面层抹光，整平。在修整后的面层上撒布大理石屑，并在上面推动压辊使石屑嵌入。面层干后，推着电动磨光机在上面粗磨和抛光表面。操作手持机器粗磨和抛光曲面或磨光机无法到达的部位，如楼梯、柜顶、墙和踢脚板。用风镐击碎旧水磨石面层。在需要时，在木模中预制水磨石块。

GED: 3　SVP: 7　PA: M234　EC: B　DPT: 661

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	4	4	4	3	4	3	4	4	190	Y0

8783-114　水泥枪喷射工

(CEMENT-GVNNOZZLE, OPERATOR)(土建)

将砂浆喷射到结构的外表面以修复或加固结构。

打开阀门使水流入软管喷嘴，并通知搅拌机操作工启动按纽把砂和水泥混合干料，经软管送至喷嘴。控制喷嘴方向，让砂浆喷到结构表面，操纵喷嘴使砂浆层厚度符合技术要求。调节喷嘴上的阀门大小，调整水流速度，调制出一定稠度的砂浆混合物。用锤轻敲软管，打碎管中的堵塞物。协助搭脚手架，组成工作平台。用水和刷子清洗喷嘴和更换磨损零件。操作砂浆搅拌机砂浆泵。向金属网上喷射砂浆以构筑如游泳池等建筑物。

GED: 3　SVP: 5　PA: F245　EC: B56　DPT: 664

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	4	4	5	3	4	3	3	4	931	2Y

8783-122　混凝土修整工

(CEMENT-FINISHER)（土建）

抹光和修整新浇混凝土地面、人行道或路线和其他混凝土结构的外表面。

按照平面图和技术要求，同直尺和直角尺，水准仪和垂线检查混凝模板的安装精度。在面上推拉刮板，使混凝土摊铺均匀达到规定的厚度，用各种手工工具，如棍、抹子、铁抹子、刷子将混凝土捣实、抹光，将混凝土表面抹出形状，在上面印出规定的纹理。操作机器抹光大面积混凝土。按规定在混凝土内埋设铁件，如:供固定设备、钢板和门槛用的锚固螺栓。润湿混凝土并用磨石摩擦修整垂直表面，指导和协助工人用诸如艺术锯末、粗粗布、水和油质涂料着色粉和石屑等材料覆盖混凝土表，在混凝土上作出规定的表面；用修边工具，勾缝工具和直尺做膨胀缝和膨胀边。用凿子和锤或砂轮机除去混凝土表面粗糙或有缺陷的部份并用新拌混凝土填补孔洞。在需要时，在混凝土的缝或孔洞中灌浆。用酸刷洗表面，或操纵喷砂机喷嘴，使表面准备涂环氧树脂材料。在墙和楼板上刷或喷防水材料。用木制或泡沫聚苯乙烯模板夹具、钉子和湿混凝土，纠正已施工完的预制结构中的缺陷。修理或更换混凝土地面、墙、槽或其它混凝土结构物上磨损或损坏的部位，指导搅拌和浇筑混凝土，安装模板。

GED: 3　SVP: 5　PA: M23457　EC: B456　DPT: 664

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	4	4	5	3	4	3	4	4	193	Y0

8783-123　混凝土修整工学徒

(CEMENT-FINISHER APPRENTICE)（土建）

根据培训进度计划，循序渐进地履行职业 8783-122 所述的职责。

8783-126　细模板安装工

(STEEL-FORMS SETTER)（土建）

安装用于浇筑混凝土结构物，如墙和地面的预制钢模板、底盘以及连带着的支撑。

指导助手和起重机操作工提升墙模板并使其就位。联接各个部件并用螺栓、销钉、拉杆和支撑杆安装模板间的斜撑:用直尺，水准仪、垂球检查已安装好的模板尺寸和找平、矫直调整模板使符合技术要求，:在柱模板上附加纵梁以支承浇筑楼板用的钢底模。在纵梁下按规定的间距加临时支撑。用滑动夹具或千斤顶加以调整和固定。在纵梁之间成排安放和固定槽形钢盘以支承养护中的混凝土楼面。把铅丝网加强垫顺放就位并用铅丝绑扎在搁栅上。混凝土养护以后用锤和撬棍协助拆除墙模板、钢底盘、纵深和临时支撑。安装浇筑隧道衬砌所用的预制钢模。

GED: 3　SVP: 5　PA: H23456　EC: O56　DPT: 664

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	3	4	4	3	4	3	4	5	191	Y0

8783-134　混凝土枪、混凝土搅拌机操作工

(CONCRETE-GUN-MIXER OPERATOR)

（土建）

操作混凝土搅拌机和喷射枪以搅拌混凝土并将加压混凝土经管道送入筑模或将混凝土喷射到结构表面上。

发动汽油发动机给搅拌机和空压机提供动力。操纵操作杆，打开阀门装入称量好的砂、卵石、水泥和水和搅拌。将拌好的混凝土或指挥卡车机将预拌混凝土倒入料罐中，关紧料罐开口使其不透气。调整空气压力阀和操纵软管喷咀将混凝土喷

射到结构表面或注入铁模内。观察料罐压力表上的压力下降以确定混凝土是否用完。偶尔交替操作二台搅拌机和二个料罐以保证混凝土连续流向喷咀、清洗和保养设备。

GED: 3 SVP: 4 PA: H34 EC: B57 DPT: 682

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 4 4 3 4 3 4 4	931	2Y

8783-142 **混凝土浮筒制造工**

(CONLDRETE-FLOAT MAKER) (土建)

预制和现浇混凝土系船浮筒。

把泡沫塑料锯成块、用来作为浮筒室的芯。用U形钉枪和遮盖胶条把塑料块组装起来密封好。在浮筒芯上挖出并装上导管作为通道，便于组装设备接线和管道。用电动剪刀和夹钳剪断并组装加强用的钢筋网浮筒芯笼并作为凝土的配筋。用尺车把浮筒芯和加强网运到浇筑区。用连接销钉把各段钢模板围绕浮筒笼架立起来固定好。用金属垫撑挡使芯器和配筋网顺着模板的边浇罐进去、用振捣器振捣混凝土。用混凝土填塞芯笼和通道梁上部的空隙。用手工工具刮平、抹光和修整浮筒上部表面。拆除模板并把浮筒运到养护区。

GED: 3 SVP: 5 PA: M34 EC: B46 DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 3 4 5 3 4 3 4 5	91	Y6

8783-154 **灌浆机操作工作**

(GROUTER) (土建)

照看压送灰浆的机器，将灰浆经软管和喷嘴填充到空隙中，如岩层和多孔混凝土中的裂缝，隧道衬砌与周围岩土之间的间隙或混凝土路面和人行道的塌陷地段下面的孔隙。

指导助手往压送机仓内添加灰浆。在混凝土构件上钻孔并确定空隙大小，以确定所需泥浆量。把软管喷嘴指向或插入待填充的空隙中。向助手发信号，以便起动或关闭泵。调节压缩空气阀门、将灰浆经软管压出。观察浆体流动情况，当空隙填满后，并闭阀门，加木塞以免灰浆从钻孔或其他开孔中漏出。清洗设备，用水和压缩空气冲刷泵和供料管线或指导助手做这种工作。在灌浆前，把化学材料泵入空隙，使土壤紧密结合。

GED: 2 SVP: 4 PA: M234 EC: B456 DPT: 664

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	319	23

8783-156 **水磨石磨光工**

(TERRAZZO POLISHER) (土建)

操作电动机器，磨光并抛光新铺设的水磨石表面。

将油石放在水磨石磨光机底槽内。在地面磨光机内注水，将石英砂铺在水磨石表面，作为磨光研磨剂。操纵手控装置，推动地面磨光机在水磨石表面反复研磨。将手持磨光机在用水润湿过的水磨石表面研磨，以抛光诸如桌面、楼梯、柜台、踢脚板以及大型抛光机进不去的其他表面，不时触模水磨石表面，确定其光滑程度。用薄混合物充填地面表面上的气孔。待薄浆干透后，再重新磨光地表面。

GED: 2 SVP: 4 PA: M234 EC: B4 DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 4 4 3 4 5	319	2Y

8783-158 **水泥枪，水泥机器照管工**

(CEMENT-GUN-MACHINE) (土建)

照管机器搅拌并经软管送砂和水泥(压力喷浆)以便在结构表面喷涂砂浆。

按规定的比例往机器料斗内倒入或铲入水泥、砂或其他材料，如耐火材料。开动搅拌机和打开阀门将料斗中混合物送到压力室中。打开阀门经软管把混合物送到压力室中。打开阀门经软管把混合物压送至喷嘴。调节压力室气压，使干混合物以规定的速度送到喷嘴。将钢丝网就位和原地扶住，以便其他工人焊接为罩面准备钢表面。

GED: 2 SVP: 3 PA: H 4 EC: B567 DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	319	23Y

8783-170 **水泥、混凝土泵管工**

(PUMP TENDER，CEMENT AND CON-CRETE) (土建)

在施工工地看管经管道或软管压送水泥或混凝土混合物的气动或活塞泵。

在两个工作间之间铺设输送水泥或混凝土的管道或软管。在进料管和卸管之间接泵。发信号给卡车司机，把湿混凝土倾入贮槽或泵的料斗，开泵或空压机经管道压送水泥或混凝土和转动阀门调节流量。当在高层结构上施工时，把悬壁上管或紧固在泵上，或将垂直管线用螺栓固定在结构侧面上。操纵卡车的遥控装置或控制装置，控制悬壁并开始和停止混凝土的流动。完工后，把泵和管道分开和清洗泵和管道。检验和润滑运动机件，维护泵和压缩机。

GED: 2 SVP: 2 PA: M234 EC: O7 DPT: 665

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	193	23Y

8783-199 **其他混凝土修整及有关职业**

(OTHER CDCRETE FINISHING AND RELATED OCCUPATIONS)

本残余类包括未归入细类 8783 的混凝土修整工和有关工种。

8784 —— 抹灰工及有关职业

本细类职业包括以下业务:往结构表面上涂抹灰浆、拉毛，安装石膏板及有关材料；在墙上和天花板上固定板条以便抹灰及有关材料，抹上灰浆面层，形成饰面装饰线脚和特殊效果；在表面上喷涂防火材料，安装和修正吸声天花板和无浆砌墙。

8784-110 **装饰抹灰工**

(PLASTERER ORNAMENTAL) (土建)

翻制安装装饰用的石膏镶板和贴脸，在建筑物上浇制装饰用的石膏檐口和线脚。

看懂图纸或技术说明书，确定装饰石膏工件的形状和尺寸，剪出镀锌铁皮模并将其镶嵌在木制框架上，做成规定形状的模板。当翻制和安装镶板、贴脸时，用抹子把新的石膏摊铺在工作台或模板里。用刮尺和手把石膏加工成形，在石膏变硬以后，把贴脸按尺寸切断，安装临时支撑使模子在墙上就位不动。向墙上抹灰浆粘结层，按压镶板或贴脸使其就位。当浇制檐口或装饰线脚时，在要覆盖的范围量测并标记造型尺寸。往墙上和天花板上钉木板条作为样板的导向条。用抹子往墙上和天花板上抹灰浆；沿着灰浆表面推样板，刮去多余的灰浆，直到线脚的形状和光滑度达到技术要求，用小手工具和灰泥填平缝隙和坑洼处。在需要时用粘合剂、灰浆和钉子缧丝在房屋内安装予制装饰物和雕塑。

GED: 4 SVP: 7 PA: 234 EC: I467 DPT: 681

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 4 4 3 4 3 3 4	190	Y0

8784–111 **抹灰工学徒**

(PLASTERER APPRENTICE) (土建)

根据培训进度计划循序渐进地履行职业 8784–110、8784–114、8784–116 和 8784–118 所述职责。

8784–114 **抹灰工**

(PLASTERER) (土建)

在建筑物的内墙和天花板上抹灰浆面层做出饰面。

指导工人把灰浆搅拌到规定的稠度，搭支架和脚手架。用抹子在墙面抹上底层灰浆。用刮尺和抹子平整墙面，使灰浆薄厚均匀。用铁丝或金属刮刀将底层打毛，为第二道灰提供粘合键。沿测面抹出灰筋，用来控制第二道灰的厚度，在灰筋之间摊铺第二道灰浆并将其抹平。用垂线，直尺和汽泡水准仪垂直检测墙面。角隅、墙面和天花板面。用刮尺在墙面上刮出沟痕，为最后灰层提供较大的附着力。在第二道灰层上面抹上薄薄的、均匀的一层白色饰面灰浆作为饰面层。用抹子、刷子和平墙面，并且用角抹子修整墙角和角隅。用刷子和抹子在饰面上作出装饰花纹，喷涂点画层或向墙面撒小碎石。按要求喷洒保护层。可能安装预制的石膏装饰件。可能用喷枪喷涂灰浆。

GED: 3 SVP: 6 PA: 2347 EC: I467 DPT: 661

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 4 5 3 4 3 3 4	190	Y0

8784–116 **防火抹灰工**

(PLASTERER, FIREPROOFING) (土建)

将防火材料喷洒在金属或混凝土梁、柱、墙壁、天花板以及建筑物和结构筑物的其它构件上，以便在万一发生火灾的情况下提供防范。

指挥或帮助其他工人盖上防范盖布，以防把防火材料喷涂在门窗和家具等物体上，按照需要，还需架设平台或脚手架。清洗或指挥其他工人清洗将要喷涂的表面。将软管接到泵和喷涂湿混合料时用的喷枪以及在使用干混合料所用的水源上。选择合适的喷嘴接到喷枪上。用电动搅伴机将防火材料和水混匀，并将混合料全部倒入泵内。将防火材料涂在应涂部分的表面。观察混合物是否喷涂均匀，并操纵遥控装置进行调节，使喷涂得当。若有规定，搅伴密封材料或吸音材料并将它们喷涂在表面上。在喷涂过程中用抹子将防火混合料在门、窗周围和漏喷表面周围抹平。指挥或帮助其他工人清洗工作区。

GED: 3 SVP: 6 PA: M2347 EC: B467 DPT: 662

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 4 5 3 4 4 3 5	19	2Y

8784–118 **拉毛抹灰工**

(PLASTERER STUCCO) (土建)

向建筑物的外墙面抹刷保护性和装饰性的水泥、灰浆或其它材料的涂层。

搭脚手架，搅拌拉毛粉刷材料，或指导其他工人做这些工作。用抹子抹上各种拉毛粉刷的涂层、用木制或金属抹子整平拉毛涂层，使其达到规定的厚度。用抹子或刷子修饰饰面层，或喷撒砂子、小石子或灰以达到装饰效果。

可能在要粉刷的建筑外墙面上，钉金属丝网、板条或类似材料粘结灰浆使之不致脱落，可能在建筑物的表面上安装定位铁丝，用来标明要涂抹的拉毛层的厚度。用刷子等在表面做出装饰面；或在面层上撒铺砂子、小石子及有色玻璃以获得装饰面及防风雨面。

GED: 3 SVP: 6 PA: H2347 EC: O46 DPT: 681

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 4 4 3 4 3 3 4	19	0Y

8784–122 **板条工**

(LATHER) (土建)

在住宅、商业、工业和事业房屋中安装板条，无浆墙和吸声材料。

研究平面、技术说明和工程地点，确定要用的材料和安装程序。用卷尺、水平仪、粉笔和细线放出内隔墙和天花的位置。用钉子、螺丝和电动工具架立金属间柱木架或金属抹灰通道，准备安装无浆墙或板条。

用直尺、垂线和汽泡水准仪检验结构的精度。用手提动力工具在地板和天花板上钻孔，把木制或金属销钉的一端钉入孔内，使之成为木板条或石板条的锚件。用铁丝在板条上捆绑横向木板条以加固架。用手工工具和手提动力工具切割石膏或金属类板条使之适合孔洞和伸出物体。用金属丝、钉子、螺栓、钢夹、U 形钉将板条固定在架、天花板龙骨、平的混凝土表面上。弯折金属板条使之适合墙角或系上预制的墙角加筋。用铁丝、螺钉和螺栓将拌灰土的通道固定于悬挂的结构框架上以支承灰浆或无浆墙砖。当为建筑物做檐板或别的装饰物时，把骨架制成所需要的形状，为了抹灰用金属板条把骨架包起来。安装嵌条供抹灰工用来找平。在无浆墙上挖洞。便于安装门、拱券、出口和其他障碍物，在墙和吊顶上专用 设吸音和隔热材料。用塞堵枪在隔断和吊顶的四周开口填塞隔声密封材料。用钉子、螺丝、粘合剂以及手动或电动工具周围安装可移动的

乙烯树脂包复的无浆隔断墙，将金属门框用铝丝系扎在或用浆砌在隔断墙中。用水平面或激光以及手工和电动工具安装悬挂的吸声、反光吊顶的T型截面龙骨。在T型截面龙骨上铺设吸声银板，防直射灯罩和隔声板，安照明设备、喷洒头和其它障碍物的形状用手工工具切割材料。安装悬挂的金属带状天花板。切割并用粘合剂、钉子、螺丝或U型钉把吸声面砖铺敷在混凝土、灰浆、无浆墙上。

GED: 3 SVP: 7 PA: M2347 EC: I67 DPT: 681

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 4 4 3 4 3 3 4	19	0Y

8784-123 **板条工学徒**

(LATHER APPRENTICE) (土建)

按照培训进度计划，循序渐进地履行职业 8784-122 的职责；也可参阅职务名称 02-010 的定义。

8784-125 **吸音瓦和干墙安装工**

(ACOUSTICAL TILE AND DRY-WALL INSTALLER) (土建)

在商业用房、住宅和公共机构房屋内安天花板系统和干墙。

看懂蓝图，确定所需材料、尺寸规格和安装程序。若有需要架设脚手架。用卷尺、白粉器线、水准器或激光来系统划出施工准线。用诸如锤子、凿子、锯、木楔、手动水准器和线绳等工具和材料，把板条钉到天花板龙骨上并找平为天花板板块提供基座。用V字钉、元钉或粘接剂把天花板板块与板条基座钉牢或粘牢。用银圈钩、铅丝悬吊支座、手钳、电动射钉枪、手锯和电锯、激光束、白粉线和水准器等材料和工具安装用来固定吊顶式天花板板块的金属T制截面龙骨网棚。用手将织制气窗、板块或平顶银板板块放入T形截面龙骨网棚内。用刀、锯、白铁工平剪和切割工具，把天花板和墙体材料切截成适当的尺寸，以适应灯具、喷水灭火喷头、塔角或其它障碍物。用元动和电动工具或粘接剂将干墙板固定到钢制、木制或混凝土制的墙壁和天花板支架上。用花钉或螺钉把墙壁线脚件固定就位。用螺丝、螺栓、安装用夹具、金属带、螺丝刀和扳手等材料和工具安设预制的有乙烯基面层的修动式或可拆卸式隔断墙。需要时用元钉、螺丝、卷边器、胶水和金属带将各另件固定在一起而建造室内非承重墙的钢墙筋框架。如有需要，用V字钉把绝热材料钉到干墙上。按要求在墙壁内安装框架、门和玻璃墙板。

GED: 3 SVP: 5 PA: M234 EC: I6 DPT: 664

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 5 3 4 3 3 5	190	0Y

8784-126 **无浆墙贴挂工**

(DRY-WALL APPAICATOR) (土建)

在居住建筑的内墙和天花板上固定干法施工墙壁薄板。

研究房屋平面，确定干法施工墙的布置。在需要时安装隔热和隔气层。在墙壁薄板上量出并墙蝗参考点，准备安装在墙或吊顶上，用干法施工墙刀或锯按求的要形状和尺寸切割干法施工墙，用手或起重设备把银板安放就位。用电动螺丝枪把干法施工墙固定在间柱上，并用钉子、干法施工墙锤或斧头固定在木支撑上。量出标记并切割金属线脚，用来保护外角和用锤子和钉子固定就位。用钉子、螺丝和电动固定器按照要求架立非承重墙的金属骨架。安装大的银板或架设吊顶时作为班组中的一员参加工作。

把填缝胶结料和胶带堵在孔洞、裂缝和无浆墙接缝中，准备在表面上贴纸或油漆。

如果需要，剪切出抱角条并钉到无浆墙上。用手或手提搅伴机拌制填缝材料。用无浆墙刀或诸如找钉器等专用工具在无浆墙银板接缝、钉孔凹下处，孔洞和裂缝中填入填缝材料。利用贴条刀或抹子、或同时放出并涂抹胶结料和胶带的自动贴条机器在银板接缝上和抱角上涂胶结料和胶条。利用抹平器或角滚子在角落处银胶条并涂多余的胶结料。利用平面修整器或抹子和贴条刀在凹陷处和贴过条的接缝处涂上第二和第三层胶结料，如果需要，在每涂一层后就用打磨块打磨接缝和角落。用水同顶棚材料配合或使用予先配好的材料将其喷到天花板上作出表面纹理效果。

GED: 3 SVP: 5 PA: M234 EC: I6 DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 5 3 4 3 3 5	190	0Y

8784-127 **无浆墙贴挂工学徒**

(DRY-WALL APPLICATOR APPRENTICE) (土建)

根据培训进度计划，循序渐进地履行职业 8784-126 的职责。

8784-130 **无浆墙贴条工**

(DRY-WALL TAPER) (土建)

在洞眼、缝隙和无浆墙接缝处涂抹接缝腻子和粘贴胶条准备在墙面上糊纸或涂漆。

按照要求截割无浆墙墙角护条并钉在上面。用手或轻便搅伴机配制接缝腻子。利用无浆墙刀或专用工具，例如找钉器，把无浆墙拼板间的接缝以及拼板面上的钉眼、孔洞和缝隙用勾缝腻子填平。用贴条刀或贴条铲把接缝腻子和胶条涂在或贴在拼板间的接缝和护墙角上。或者使用同时释放腻子和胶条并同时涂敷的自动贴条机。利用刮子或角滚在墙角处嵌贴胶条并刮平多余的腻子。用平板刮刀或刮铲和贴条刀在凹陷处和贴上胶条的接缝处涂敷二道和三道腻子。必要时在每道腻子之后，用打磨条和打磨块将接缝和转角磨平。用水配制喷刷天花材料或者使用予先配好的材料在天花板上喷出有纹路的外表。

GED: 3 SVP: 5 PA: M2347 EC: I47 DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 3 4 3 3 5	139	23

8784-134 **干法施工墙打磨工**

(DRY-WALL SANDER) (土建)

打磨贴过条和堵过缝的干法施工墙表面上的接缝处和其他粗糙之处。

如果需要，协助干法施工墙贴条工用填缝材料填堵表面裂缝、钉银和其他缺陷，并将表面刮平。使用打磨机或手持打磨块打磨干法施工墙上贴过条处或其他粗糙之处。做好油漆的准备。对那些不易使用打磨机的地方，使用特殊形状的手持打磨块打磨。查看并用手触摸打磨过的表面看是否合格。

GED: 2　SVP: 2　PA: L234　EC: I7　DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	139	23

8784－199　其他抹灰工及有关职业

(OTHER PLASTERERS AND RELATED OCCUPATIONS)

本残余类包括目前未归入细类 8784 的抹灰工及有关工人。

8785 —— 油漆工、裱糊工及有关职业

本细类包括以下职业:给房屋以及其他构结物，如:桥梁和储罐的内外、表面涂漆和有关涂料，包括向墙壁和天花板上贴墙纸和纤维织物以及张贴广告，制作产品过程中用刷子和喷枪上漆和有关涂料的职业基本列入细类 8795。

8785－110　油漆及装饰工

(PAINTER AND DECORATOR)（土建）

在建筑物表面涂布油漆、墙纸或纤维织物等装饰性和保护性材料。

测量表面或阅读加工单上的技术要求确定有用的材料数量。摆好承接溅落物的薄板并贴上遮盖胶条，避免油漆溅落或架设裱糊用的胶纸板。用砂纸去掉旧油漆和旧纸并打平表面。用腻子刀在钉眼、裂缝和接缝处填上腻子、灰浆、胶带或其他填塞材料。如果需要，冲洗或刷净墙和天花板。选择予先配合的油漆或把要求份额的颜料、油以及稀释和干燥剂配合在一起制备同规定颜色匹配的油漆。在表面上刷、漆涂或喷涂油漆,凡立水、着色剂或其他装饰材料。测量纸、乙烯树脂和布料等材料，并将其裁成要求的长度，将裁口修齐。在墙面复盖材料，如纸、乙烯树脂或纤维织物背面刷上浆糊或用水槽或湿海绵润湿涂了胶的表面。按照准线把墙面复盖材料条在墙上对齐并用干刷或滚子将接缝碾平。用肥皂水或溶剂清洗刷子、滚子和喷涂设备并打扫工作区。

GED: 3　SVP: 7　PA: L2347　EC: B67　DPT: 661

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 5 3 3 3 3 2	19	9Y

8785－111　油漆及装饰工学徒

(PAINTER-AND-DECORATOR APPRENTICE)（土建）

根据培训进度计划循序渐进地履行职业 8785－110 的职责。

8785－114　裱糊工

(PAPERHANGER)（土建）

用装饰性墙纸或纤维织物粘贴房屋的内壁和天花板。

估计所需墙纸或纤维织物数量，竖立脚手架并放置好浆糊板；用刮刀、水和化学品剥掉旧墙纸或其他面层；清理表面、用灰浆填塞裂缝和孔洞，用砂纸磨光不平处。用醋酸浸湿灰浆以中和石灰作用，用刷子将胶料涂到多孔的不透水表面。量测所要贴覆的墙面并从墙纸或纤维织物卷上剪裁所需长度的条幅，用直尺和修边刀修理条幅毛边。把浆糊调到规定的稠度并用宽刷涂在墙纸或纤维织物背面。剥掉上胶墙纸背面的保护层，并用水槽或湿海绵润湿上胶表面。用铅锤和粉线在墙上标出垂直线以校直第一张墙纸条幅。对好有花纹的邻幅边线把涂好浆糊的条幅贴到墙壁或天花板上。用干刷或表面裹有毛毡的滚筒压平粘贴物以便赶平折皱或赶出气泡，用条滚筒压平接头处并将天花板重叠覆盖处和踢脚板线、门和窗的端头处修齐。

GED: 3　SVP: 6　PA: L2347　EC: I6　DPT: 661

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 3 3 3 4 3 3 3 3 3	19	9Y

8785－118　工业油漆工

(PAINTER ROUGH)（土建）

给工业厂房或其它结构物如:工厂、料棚、房屋、钢框架、储藏罐、桥梁和公路保护拦杆或机器的外部和内壁涂油漆、釉、染色剂和类似的防护性材料。

用喷钉或去漆液剂和刮刀去掉旧漆将表面准备好，用钢丝刷和砂纸将表面清理磨平，用刷子、滚筒或喷枪将预调好的油漆涂墙壁、天花板和大梁的表面，可能完成面层刷漆包括调漆和配色装饰结构的内部。架立脚手架、支架、梯子和其他设备做成工作平台。

GED: 3　SVP: 5　PA: I2347　EC: I6　DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 4 5 3 4 3 3 3	13	2Y

8785－119　工业油漆工学徒

(PAINTER INDUSTRIAL APPRENTICE)（土建）

按照培训进度计划。循序渐进地履行职业 8785－118 的职责。也可参阅职务名称 02－010 的定义。

8785－120　油漆工

(PAINTER)（土建）

涂敷油漆、清漆、着色剂，瓷漆或硝基清漆，以装饰和保护建筑物的内外表面。

用防滴布和罩面遮住防止其涂上油漆的表面。放置样子或装设脚手架，以达到从地面面够不到的地方，用砂纸磨平粗糙的斑点，用腻子填满孔洞和裂缝，或用布或刷子擦洗表面，作好油漆墙壁、木作部分和其他表面的准备。选择预先着色的油漆并用搅拌浆或电动搅拌器搅拌油漆。用手和机械涂敷工具将油漆或有关材料涂到墙壁、天花板、门、窗框架和贴脸上。用烃类溶剂、肥皂和水或其他溶剂清洗涂漆设备、刷子和滚筒。油漆完毕后清扫工作区。

GED: 3 SVP: 4 PA: L2347 EC: I 6 DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 3 4 3 4 3 3 3	139	2Y

8785—121 **界线涂漆机械操作工**
(SINE-PAINTING MACHINE OPERATOR)
(土建)

操作卡车上的界线涂漆机，在公路、街道、机场跑道和类似路面上涂漆交通标志线。

将磁光珠子倒入界线涂漆机料槽内，再用软管将固定圆筒内的油漆注入其他罐漆内。将界线涂漆机运到停在施工点上的车辆上。操纵传动装置起动压缩机。用湿度表检查湿度，并调整阀门，控制压力。用双向号线电报话机向司机传达操作指令，使界线涂漆机开始起动，并操纵手闸，根据准线调整喷漆的宽度和数量。调整开关，用镂花模板在人行道上涂上警告标志。控制锥体自动喷射器，标出新近涂漆的地区。用溶剂清洗设备和喷嘴。

GED: 2 SVP: 4 PA: M3478 EC: O6 DPT: 663

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 3 4 3 4 4 4 4	31	3Y2

8785—122 **油漆工及装饰工助手**
(PAINTER AND DECORATOR HELPER)
(土建)

协助油漆工或装饰工准备表面层以便给房屋和结构物的内部和外部表面涂装饰的或防护的油漆和有关材料涂层。履行人卡车上御料,而置和组装梯子、脚手架、悬台和吊椅，在灌木丛具或地板上覆盖防护布并在门窗等贴上遮盖条以防滴上油漆、用刮刀、水和化学药品去掉旧纸、用去漆剂、用刮刀、钢丝刷或喷灯去掉旧油漆。在需要时清洗表面。用砂纸、钢丝绒或钢丝刷磨平粗糙面，用腻子、灰泥或其它材料填塞裂缝间隙和孔洞。为喷涂设备续填油漆。随着工作进展移动设备和材料。用肥皂水、松油或其他溶剂浸泡清洗刷子和设备；清理油漆滴迹和杂物。参见职务名称 02—160 的定义。

操作自动喷漆机在公路、街道、跑道或类似的路面上划线。

从料桶将漆倒入机器的供料箱，将机器推至起划点并将机器指示器与伸出的导线或标在要划线的路面上的线对正。用手工工具调好测量仪器和喷嘴，控制喷雾的宽度和漆量，启动马达，接上离合器、挂好挡并驱动机器。跟在机器后面，观察行程指示器，推或拉手把以使机器按规定的线路开动；用溶剂或压缩空气清洗设备和喷嘴。

GED: 2 SVP: 3 PA: M234 EC: B67 DPT: 664

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 3 4	13	23

8785—126 **路面四道划线工**
(PAVEMENT STRTPER) (土建)

控制自走式手动喷漆机在人行横道、路缘、室内和室外仃车区以及运动场地面上喷涂油漆线。

将油漆从容器注入机器的供给罐中。把机器推至起点并把机器上的指示器同绷直的导线或标在要喷涂的表面上的导线对齐。用手工具调节计量装置和喷嘴以便控制油漆喷雾的宽度和大小。启动马达、合上离合器并压住扶手上的杠杆使机器向前开动。跟在机器后面观察路线指示器，随时推拉扶手将机器控制在指定的路线上。用溶剂和压缩空气冲刷系统以清洗设备和喷嘴。

GED: 2 SVP: 2 PA: M 3478 EC: O DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 3 5 4 4 3 3 4	31	23

8785—130 **广告张贴工**
(BILL POSTER) (商业服务)

用长柄刷将广告张贴在诸如墙面和广告板上。

将卡车开至工作区，将设备、工具等搬到贴广告区内。放置好梯子或脚手架。拆除旧广告，如已撕坏则可用削刮工具清除。将粘胶粉用水调好制成浆糊或将调好的粘胶装入料桶，用刷子将粘胶涂在广告板或墙上。将广告的各段在广告板上对齐并用长把刷和水将其赶平、洗净。将广告或去示用 V 形钉或图钉固定在栏杆、墙壁或柱子上。注意观察广告板有无损坏并向维修人员报告需要修补的地方。保存好诸如广告贴出的日期等记录。

GED: 2 SVP: 2 PA: M 234 EC: O46 DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 3 4 4 4 3 3 5	13	23

8785—199 **其他油漆工、裱糊工及有关职业**
(OTHE PAINTERS, PAPERHANGERS AND RELATED OCCUPATIONS)

本残余类包括目前未归入细类 8785 的油漆工、裱糊工及有关工人。

8786 —— 土建中的隔绝层职业

本细类包括以下职业:在房屋、供热和冷却设备以及地下线路和电缆的外表面设隔热材料阻止或减少热;冷或声音的传导。工作内容有:在结构上注射或喷 泡沫隔热层;在设备外表面复盖石棉、聚氨脂和软木或其他隔热材料;以及把泡沫板拼接和固定就位。

8786—110 **泡沫隔绝层敷设工**
(FOAMED-INSULATION APPLICATOR)
(土建)

调整和操作涂在结构物上喷射或喷涂泡沫隔绝材料的设备以减少空气、热、冷、声和湿气的传导。

查看技术要求,确定要喷涂的隔热层的厚度和要复盖的面积：能应用关树脂、溶剂和润滑剂等配料的基本知识调配规定的用料、指导并协助其他工人在沙浆接缝或其它表面上按规定格式钻孔,以便将泡沫射入墙间空腔;架设脚手架或梯子接近地

面或楼面上够不到的区域。装配轻便设备如:压缩机、转子、配料器、软管和喷枪,并用手工工具将各部件相连,将液体和晶体化学品倒入储液容器中。应用化学配制知识转动阀门,调节空气、化学品和催化剂流量,拉动配料器上的板柄,将喷涂层泡沫隔绝层直接向工作面上或通过墙间入口孔眼喷涂,查看泡沫隔绝层确保配料按规定配合和敷设;注意听其他观察隔绝材料流向远处的工人发来的信号;用溶剂和刷子清洗设备。

GED: 3　SVP: 6　PA: M2346　EC: I6　DPT: 664

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

3 4 4 4 4 5 3 4 3 4 4　91　0Y

8786-111　**隔热工学徒**

(INSULATOR APPRENTICE)　(土建)

根据培训进度计划循序渐进地履行职业 8786-110、8786-114 和 8786-122 等隔热工的职责。

8786-114　**锅炉和管道隔绝工**

(BOILER AND PIPE INSULATOR)　(土建)

用石棉、油毛毡或聚氯基甲酸乙脂等各类隔绝材料覆盖管子、蒸汽发生器、管道、处理槽和有关设备的外表面以减少热的损耗或吸收,防止潮气凝聚和隔断声音。

研究技术说明书以确定覆盖面积和要求;选择隔绝材料如石棉、玛′脂、油毛毡或聚氯基甲酸乙脂等,沿被隔绝物体周围包　各丝固定隔绝材料就位或形成基底加强层。在金属丝网上敷设一层或多层隔绝材料,用抹子将最后一层表面抹光。在隔绝管子时切割、拼装并固定预制成型的隔绝材料如管线四周的石棉或软木槽,给阀门装配和安装活动隔绝盖。平面上覆盖隔绝层时,在表面上点焊或拧上栓钉,然后将隔绝材料固定于栓钉上,在表面刷上防水水泥并按压隔绝材料就位,用胶带密封接缝处。

将熟石膏或水泥覆盖在隔绝层表面加以保护。

GED: 3　SVP: 6　PA: M234　EC: B567　DDT: 684

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

3 4 4 4 4 5 3 4 3 3 5　19　0Y

8786-118　**建筑物隔绝工**

(BUILDING INSULATOR)　(土建)

在建筑物的墙壁、地板和天花板上固定纤维玻璃块钢性泡沫镶板之类的隔绝材料以防止或减少热、冷及声音的传导。

研究平面图和技术说明书,选择需使用的隔绝材料的数量和种类。在从楼板上够不到的区域架设脚手架或梯子。在需要时,在墙面和天花板上钉上板条作为安装隔绝层的基层。用刀子、剪子或电锯把隔绝材料裁割到要求的长度、宽度和形状。把隔绝层钉到龙骨、立柱或板条上。把隔气层板钉在立柱上。在管道和线路等障碍物四周拼装上隔绝层以阻止空气流通。在需要时把泡沫塑料或软木隔绝块和板粘贴到墙上。在需要时,在立柱或龙骨之间拼装摩擦接口板。

GED: 3　SVP: 6　PA: M234　EC: I67　DDT· 684

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 4 4 4 5 3 4 3 4 5　19　CY

8786-122　**制冷和空调设备隔绝工**

(REFRIGERATION AIR-CONDITIONING-EQUIPMINT INSULATOR)　(土建)

在制冷和空调设备上或周围包覆石棉、玻璃纤维、聚氨脂和软木等隔绝材料以减少吸热和防止潮气凝结。

查看技术说明,确定隔绝要求。按照膨胀室、冷凝器和管道等部件的形状剪隔绝材料板和块、修齐边角,将其整平,包覆在这些部件上。把隔绝材料上刷涂或喷涂防水胶结料。用铅丝,铅丝网,L 型钉、金属条或焊接焰炬固定隔绝层。用抹子把灰浆抹在金属网上并用帆布带缠裹浆上。用隔绝材料的零散颗粒填塞墙上的洞或部分组装的套管中。用手工工具和金属扣件安装予制的隔绝组件。

GED: 3　SVP: 6　PA: M234　EC: I67　DDT: 684

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

3 4 4 4 4 5 3 4 3 4 5　19　0Y

8786-124　**管道铺设工**

(DUCTLAYER)　(土建)

在开挖的沟槽中铺设塑料管以保护地下电线或电缆的通道并作为其绝缘和防水层。

查看技术说明书以确定要铺设管子的类型和位置。在准备的表面上摊铺砂浆或协助其他工人把有凹槽的水泥块摆放到槽中。把管段卧在砂浆中或安放在水泥块的凹槽中。把拔梢的管段用手工连接起来并用钢丝夹夹住。在管子上摊铺砂浆或将有凹槽的水泥块摆放在管子上。用不同长度的管子将其分组,边靠边或春层地摆好以避免出现薄弱接头。按照技术要求操纵空气压缩机将电缆吹送到塑料管中。用铁锹和耙子回填沟槽。

GED: 3　SVP: 4　PA: H234　EC: O6　DPT: 684

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

3 4 4 4 4 4 3 4 3 4 5　91　0Y

8786-126　**软管喷射隔绝工**

(INSULATION BLOWER)　(土建)

用鼓风机将矿物棉和木纤维等松散隔绝材料,喷入居住室和商业建筑的墙壁、地板或天花板的空隙内、以阻止热量、冷量或声音的通过。

按照技术要求决定向结构内喷射的隔绝材料的种类和数量,调整设备,把软管接在鼓风机上。把隔绝材料装入供料箱、从供料地至工作场地以喷管相连接并拉直。利用梯子和脚手架爬到工作点、把软管喷嘴通过开孔插入待喷射的空间、给机械值班员发信号或扭动遥控启动鼓风机、移动喷管以使隔绝材料分布均匀。如果加工单上有规定、则用隔绝材料板覆盖墙壁使之隔绝、能够操纵鼓风机把胶质的吸音材料喷涂于墙壁或天花板上。

GED: 2　SVP: 3　PA: M234　EC: B367　DPT: 664

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 4 4 4 5 4 4 3 4 5　193　20

8786-130　**绝缘材料装填鼓风机操作助手**

(INSULATION-BLOWER HELPER)　(土建)

帮助安装和看管设备、把诸如矿棉、松散充填物和木质纤维充填物等绝缘材料吹送填入墙壁、地板和顶棚等结构内,防止或减少热气、冷气或声音的传播。

将设备、工具和材料运到工作现场。帮助组装脚手架或安设梯子。帮助安装鼓风机。用绝缘材料充填给料舱,把水和电源连通并将软管拉到工地现场。监视鼓风机控制系统,确保鼓风机保持正确的压力、有需要时将绝缘材料装进给料舱。用压缩空气吹空软管中、清洗工具和设备。拆卸脚手架、打扫工作区。也可参阅职务名称 02-160 的定义。

GED: 2　SVP: 2　PA: M234　EC: B67　DPT: 665

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 4 4 4 4 5	31	23

8786-199　**其他土建隔绝层职业**

(OTHGER INSULATING OCCUPATIONS, CONSTRUCTION)

本残余类包括目前未归入细类 8786 的隔绝层工。

8787 —— 屋面工、防水工及有关职业

本细类包括以下职业:用沥青、金属包壳、木瓦和其他材料等盖住屋面和结构的其他外表面作为抗风化材料;安装泛水,檐沟和通气孔,在结构上填塞堵缝和防水材料以及在管线上包覆防腐材料。工作内容包括:铺放,摆齐和固定屋面毡纸、木瓦、金属皮、泛水和类似的材料;铺洒石子和热沥青或焦油;堵塞内外表面上的接缝;在建筑物基础、游泳池和隧道等的表面上刷涂或喷涂防水材料,以及操作设备清理、包覆和缠卷管线。

8787-110　**金属屋面工**

(ROOFER,METAL)　(土建)

用铝、铜和镀锌金属板覆盖结构物的屋面,以形成保护及防水面。

研究技术说明书和工作现场情况,估算所需材料数量并规划敷设屋面的布置简图。选择金属板并根据平面或其他说明在上面放样。用台剪、动力金属切割锯或手工剪刀,按照放好的式样或样板裁剪。用弯板机和手工工具折或弯曲金属材料,以适合屋面上的拐角和曲线部分或做出接口。将金属板材在屋面上拼接起来,并用电焊、铜焊、锡焊、螺栓、铆接、螺钉或其他方法将其固定就位。指导并帮助助手在接缝搭接处敷设密封材料形成防水缝。

能够按技术说明书剪裁、成形并装配雨水水落管。

GED: 3　SVP: 6　PA: M234　EC: O6　DPT: 464

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 3 3 4	19	0Y

8787-111　**屋顶铺瓦工**

(ROOFER,TILE)　(土建)

用水泥、石板或烧制粘土屋面铺覆建筑物屋顶,做成防护性和防水性表层。

技术规范,访问工地和视察屋顶,以制订施工计划。测量屋顶,计算垫层、挂瓦条所需瓦的数量。从卷材上展开、剪下垫层材料并将其钉在屋顶表面上。按需要的长度,测量和裁切下挂瓦条。按照要铺瓦的形式和尺寸,以一定的间隔把挂瓦条水平地钉在垫层上。用手工或机械吊设备把瓦运到屋顶的平台上。搅拌砂浆并将之铺在屋顶上,沿屋顶表面的边缘把瓦砌在砂浆上。把瓦铺在挂瓦条上,用钉钉牢。循序将瓦按行搭铺、连锁和钉牢,完成一侧的屋顶。检查铺设的均匀度。铺瓦时用砂浆固定住瓦,并盖住屋脊、房垅和屋檐。剪切、装配金属泛水板,将之安装在屋面沟底线,以及沿烟囱或出气口周围处。如果需要,堵塞所有的缝和接头。拆除和更换已损坏的瓦,修理瓦房顶。在铺设屋顶的各个阶段,对壮工和助手进行指导。

GED: 3　SVP: 6　PA: H234　EC: O6　DPT: 464

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 3 3 4	19	0Y

8787-112　**管道清洗和包覆机操纵工**

(PIPE-CLEANING-AND-COVERING-MACHINE OPERATOR)　(土建)

作为班组成员操纵机器清洗天然气、石油或其他管线并用抗腐蚀、材料涂覆和包裹起来。

选择同管子滚筒配套的清洗和涂底层头并用螺栓固定到机器驱动的滚筒上。把刮刀和钢丝刷用螺栓装在清洗头内部、把硬毛刷装在内部涂底层头上。用手工工具调整刀片和刷子上面的弹簧张紧度。指挥上料工把玻璃纤维和绝缘纸卷装到机器支架上。向拖拉机司机发出信号,吊起清洗和涂底层机构并将其移到管线端部上。开动发动机并扳动把手,让清洗和涂底层头管线转动并且使机器顺管线向前推进。调节阀门,控制热沥青等涂层材料在管线表面上的流量。指挥上料工绷住包裹材料条的头、直到机器接手后再松开。扳动把手启动把包裹材料成螺旋组线到管子上的装置。用手工工具调整纸轴上的制动张力以保证绕紧密。用液态涂料封住包裹材料。必要时操作单功能的机器清洗、涂复或包裹管线。

GED: 3　SVP: 5　PA: M348　EC: B57　DPT: 662

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 5 4 4 5 3 4 3 4 5	19	0Y

8787-114　**屋面挂瓦工**

(ROOFER,WOOD SHINGLE)　(土建)

用瓦材覆盖结构以形成防水面。

研究图纸、技术说明书和工作现场情况决定所需材料。指导并协助助手们架设梯子或脚手架,并把木、瓦和材料、工具运上屋顶。在檐吐安装固定塑料条作为防潮层。在屋顶上用钉子或 U 形钉钉上衬底材料,如:屋面纸板条。并用 U 形钉或钉子固定住油毛毡或其他隔绝材料。将第一排瓦材同屋面边缘对齐并用 U 型钉或钉子固定住。以后各排依次搭接。用粉线、直尺、挂瓦刮刀或瓦材上的线调整行距。如果需要,用堵缝枪或用填缝水泥堵塞暴露的钉帽孔和泛水;防止漏水;用手锯锯、拼接瓦材使之适合拐角,管道和烟囱处。用手工工具、剪刀、水泥或钉子把防雨金属板剪切成条并用水泥或钉子将其固定于墙壁、烟囱、通风口和屋面交接处形成的拐角表面以防雨水。

GED: 3 SVP: 5 PA: M234 EC: O6 DPT: 464

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 3 3 4 4 3 3 3 3 4	19	0Y

8787-118 **沥青屋面工**

(ROOFER,ASPHALT) (土建)

在屋面上敷设油毡、热焦油和石子防水层。

按照平面和技术说明书估算材料,按屋面形状和尺寸在油毡上丈量和标出参照点。按拐角、烟囱根和其他物体的尺寸剪裁油毡。在地面的熔化锅和层顶上的容器之间安装钢管并给助手发信号开泵,把热沥青或焦油泵上屋顶。用涂布机在屋面上洒上热焦油底层、用扣件如钉子或U形钉将油毡搭铺从而覆盖屋面。交替敷设热焦油层和油毡层直到做完规定的层数。把金属板或重焦油纸剪裁成条并将其固定到墙壁、烟囱、通风口和屋面形成的交角处。在最上面一层油毡上敷设一层热焦油。洒上石子形成最后保护层。

GED: 3 SVP: 5 PA: M234 EC: O6 DPT: 464

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 4 5 4 4 3 3 5	19	0Y

8787-119 **屋面工学徒工**

(ROOFER APPRENTICE) (土建)

根据培训进度表计划循序渐进地履行职业 8787-118 职责。

8787-120 **檐槽安装工**

(EAVESTROVGH INSTALLER) (土建)

制作铝质、铜质和镀锌的檐槽并将它们安装在住宅、角和工业用建筑物上。

测量屋檐边沿。确定所需檐槽长度并标出水落管位置。用辗辊机将预先切好的铝卷材制成长缝檐槽。用白铁工平头剪剪出水落管所需的长度、拐角弯头和开孔口。用手动和电动工具、把各段水落管和拐角弯头用装配、钎焊和铆接等方法组装在一起。用刷子或堵缝枪把密封剂涂到接头处。用元钉或螺丝把檐槽钉到屋顶屋檐板上。组装排水管并将其筑入檐槽内、用金属铁皮带和元钉或螺钉将排水管固定到墙壁上。将弯管接到排水管底部、将建筑物上的水接出排走。或把排水管接到水处理系统。用起钉撬棍或锤子拆除旧檐槽。

GED: 3 SVP: 4 PA: M234 EC: O6 DPT:464

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 4 4 3 3 5	13	2Y0

8787-122 **防水工**

(WATERPROOFER) (土建)

给地下结构、如建筑物的基础、停车场、隧道和游泳池的表面敷防水层、以防水渗漏。

研究技术说明书和工作现场情况估算所需材料用量。指导并协助助手进行防水面的准备工作、用锤子、凿子或轻便式磨具磨平粗凸处和打毛光滑表面。在表面涂刷或喷射金属防水料以封塞砖石缝隙。用沥青粘合剂之类的防水材料喷射或抹刷表层、或用嵌在防水膏剂中的防水纤维布覆盖表面。

GED: 3 SVP: 4 PA: M234 EC: B46 DPT: 664

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 4 4 3 4 5	319	2Y0

8787-124 **沥青木瓦工**

(ASPHALT SHINGLER) (土建)

在屋顶上铺沥青木瓦形成防水面。

把木瓦和其他材料吊到或运到屋顶上,在屋顶框架上钉上层面纸。在屋檐上钉上聚乙烯防水薄膜。将第一排木瓦与屋顶边沿对齐、逐层搭接铺放木瓦、用白粉线或线绳在木瓦上标出距离。用元钉或V形钉把木瓦钉在屋顶上。用刀切断木瓦、并将其安放在烟道、烟囱和拐角周围并固定到屋顶上。切断并弯曲木瓦、做成盖在屋顶脊上的屋脊帽,并用元钉固定就位。用平头剪剪切泛水条、用镀锌钉将泛水条钉到由墙壁、排气通道和交叉屋顶形成的拐角处。把木瓦塞到预制的烟囱泛水带下、用钉子固定泛水带。屋顶铺完后、清除残渣。

GED: 2 SVP: 4 PA: M234 EC: O6 DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 4 4 3 3 4	31	0Y2

8787-126 **沥青屋面助手**

(ROOFER HELPER,ASPHALT) (土建)

协助屋面工敷设屋顶表面热沥青、焦油和石子保护层。

架立上屋顶的梯子或脚手架,或协助在建筑物上安装卷扬机以提升材料。清理屋面上障碍物如石块并锤掉凸出的钉子。给其他工人递送东西。用手工或铺纸机在屋面上搭接铺放屋面纸或油毛毡。将硬沥青块凿碎,在火上将沥青加热成液态。用桶和涂把或涂抹机将热焦油或沥青浇洒到屋面上和各层油毛毡或屋面纸之间。在平屋顶涂过焦油的层面纸上铺洒沙子和石子。用桶和滚筒等掺合诸如塑料涂层等特殊液态屋面材料。设置防护板使喷洒到屋顶的焦油或塑料不溅落到建筑物的侧面和植物上。观察被风吹走的喷雾,提醒其他工人注意周围汽车、植物或结构物。盖好屋面后清扫现场。参见职务名称 02-160 的定义。

GED: 2 SVP: 3 PA: H234 EC: O367 DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 3 5	139	32

8787-127 **管线涂漆工**

(PIPE DOPER) (土建)

把抗腐蚀材料(涂料)涂在预先缠绕好的管段接头处并用胶带、聚氯乙烯或其他材料把接头缠好以形成保护其不受金属电解腐蚀的面层。

把尖锐的毛刺或突起处锉平在管段接头处形成光滑的表面。在管段接头处刷上底漆。必要时用丙烷喷灯加热胶带下部使其溶化。把胶带或其他材料缠绕在管子上,缠时将其绷紧,并把端部压下去将其嵌入涂料中。用检测器扫视管子表面查出其中的缺陷和裸露点。在缠管机未能涂复完全处涂复,缠绕或装上

套袖接头。

GED: 2　SVP: 3　PA: M34　EC: O3467　DPT: 687

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	5	4	4	5	4	4	3	5	5	19	23

8787—128　**捻缝工**

(CAULKER)　(土建)

用捻缝材料密封结构内外区域的接缝,温度缝和裂缝以阻止空气或湿气进入。

把装好料的料盒压入枪膛,或把枪的料匣插进堵缝材料中,然后拉动销杆把材料装入枪中。顺着缝隙移动枪的喷嘴并押下枪的扳手把堵缝材料压进门窗、营道四周以及屋顶和墙之间的缝隙中以便防水并阻止热量的散失。用堵缝枪,铲或刀堵塞浴缸及淋浴间和水槽周围的缝隙。用手工把管装底层涂料或调剂顺着预制砼模板间的缝隙挤进去。用手工把密封胶剂填入温度缝或大的裂缝中。用软管和压缩抢把密封皎剂入喷车库润滑槽和游泳池等的防水部位。

GED: 2　SVP: 2　PA: L234　EC: B6　DPT: 684

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	5	4	4	5	3	4	3	4	5	13	23

8787—129　**管线预热器看管工**

(PRE—HEATER TENDER,PIPELINE)　(土建)

在施工石油和天然气管线时,为了在冷天保持管子的合适温度,看管大直径管包覆机前面的预垫器。

用手工工具把软管从预热器上连接于丙烷罐上。沿近线行走,并随着加热器沿营线前移,观察预热器的温度表。转动阀门、增加或减少内烷的流量,以保持规定的管子温度。对预热器进行小修。

GED: 2　SVP: 2　PA: M4　EC: O26　DPT: 685

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	5	4	4	3	4	5	913	23

8787—130　**防水工助手**

(WATERPROOFER HELPER)　(土建)

协助防水工将防水材料敷设到地下结构表面以防水渗透。

用锤子、凿子去掉粗凸处,用磨块或其他轻便磨具在光滑面上划出线痕。架设和安装脚手架和卷扬机组成工作平台并提吊材料。刷洗或用压缩空气机清理游泳池或建筑物基础表面上的尘土、收集做防水层所需的工具和材料,如:喷枪、刷子、涂把和防水混合料。用便携加热装置,加热防水材料。给敷设表面防水层的工人运送材料并协助辅设防水纤维板。照管给喷枪供料的压缩机或泵。参见职务名称 02—160 的定义。

GED: 2　SVP: 2　PA: H234　EC: B46　DPT: 687

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	5	4	4	5	4	4	3	4	5	319	23

8787—199　**其他屋面工、防水工及有关职业**

(OTHER ROOFING WATERPROOFING AND RELATED OCCUPATIONS)

本残余类包括目前未归入细类 8787 的屋面工、防水工以及有关工人。

8791 —— 管线安装、管道工程及有关的职业,未归他类者

本细类包括以下职业、安装和修理分配水、煤气、蒸汽、污水或其他材料的管线、管道,防火装置及其有关设备。工作内容有:测量、切割和弯曲管子并在管段上套丝、把管道组装起来并联接到设备上;把管段用水泥粘接起来、用铜焊和电焊连接起来。堵塞接缝;测试管线和铺面砖或铺设管线,安装和维护同门设备,如船舶、铁路车辆和飞机连接在一起的管道工程和同管线安装系统有关的职业划分在主类 85 的相应细类中。

8791—110　**管线装配工**

(PIPE FITTER)　(土建)

定位放线、制造、安装和维护用于供热、冷却、润滑和其工业加工系统的输送蒸汽、水、油和其他液体、气体或细分散颗粒的高压和低压管道和装置系统。

研究安装平面图和技术说明书、确定所需的材料和管线系统的布置。选择管子以及所需的有关材料类型和尺寸。规划工作顺序使管道安装工作与其他施工作业协调。在结构物上打孔、固定管子和管配件、用手工和加工工具。包括管子切割器、管口套扣机、弯管机和火焰切割器、量度、切割、套扣和按照对尺寸和形状的要求弯管。组装与安装各种金属和非金属的管线,例如:由铜、铝和塑料制造的管子。用套扣、锡焊、铜焊、水泥或焊接接口把管段连接起来。用夹具、支架和吊钩把管子固定就位。把管子连接到设备和器具上,例如:冷冻、空调和工业加工设备上。利用压缩空气、水化学品或焊气检查管线系统是否残漏。清除和更换管子设备、更新或扩建管线由此来维护和修理管线系统。

GED: 4　SVP: 8　PA: H2347　EC: I467　DPT:361

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	3	4	4	3	3	3	3	4	190	0Y

8791—111　**管道和蒸汽设备安装工学徒**

(PIPE FITTER—STEAM FITTRE APPERNTICE)　(土建)

根据培训进度计划循序渐进地履行 8791—110、8791—112 和 8791—126　等管道安装和蒸汽设备安装的各项职责。

8791—112　**蒸汽管道安装工**

(STEAMFITTER)　(土建)

组装、安设和维修各类建筑物内的蒸汽管道系统。

运用高低压系统和管道器材压力容量的知识、研究技术规范,确定管道系统布局和所需器材和工作技术要求。用手动工具、切管器、管道套丝机和弯管机等来测量。切断改制螺纹和安装管道、阀门、仪表和其他管件。在墙上或天花板上需要的地方切出孔洞或钻孔以安放管道挂钩、用动力驱动的夹持器或电钻和锤子安装螺栓、支架和挂钩、把管道固定到墙上或天花

板上。用管箍法兰盘、管接头和弯头将管子连接起来。用管工工具和附件把连接起来的管道固定在支架上或法兰盘处,把各段管道连接在一起。用扳手和连接器把暖气片与管道相连。用螺栓和螺丝把暖气片固紧到结构上，法兰盘、电钳和扳手把供暖系统连接到泵和锅炉上。用压缩空气和精密仪器测试蒸汽系统。需要时,进行一般维护和修理。

GED:4　SVP:8　PA:H2347　EC:I467　DPT:361

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 4 4 3 3 3 3 4	190	0Y

8791－114　**管工**

(PLUMBER)（土建）

组装、安装和修理用于家庭、学校、公共和工业建筑物中的配水和废水排放管路系统上的管子、设备和配件:研究安装平面图和技术说明书,确定给水管网、家用热水设施、污水排放和管道设备等管道系统部件的布置。用尺、气泡水准仪和钻锤以及供水和污水排放系统的基本知识、确定并标出接头、墙与地板上的穿管孔洞及设备的位置,用手或电动工具在墙与地板上凿出孔洞,安装管子。用卷尺或直尺量测管子,在管上标出切割或弯折线。用切割机、钢锯、管子护口工具和套扣工具或套扣机,切割管子并给管子套扣。用弯管机或将管子放置在台座上用手将管子弯至要求的角度。组装和安装用金属层材料和非金属材料制造的管子、阀门和配件。金属材料有铁、钢、铝或铜。非金属材料有塑料、玻璃或陶土等。用配件、管接头、弯头、锡焊、铅焊、螺扣、螺栓和夹具连接管子,用支架和吊钩把管子固定就位。按当地管道工程规范的要求,用通烟试验、压缩空气或,检验管线。安装家庭管道设施,例如:厕所的抽马桶、洗脸盆和浴盆。或安装餐厅厨房设备、或用于摄影工作中的工业管道设施，把给水、控制阀、设备和排水组合部件连接在一起,形成完整的管道系统。维护和修理已安装的管道系统,办法是探测和矫正缺陷。更新破裂的管子和装置；焊接和堵塞漏洞；清理被废料堵塞的管子和存水弯和融化冻冰的管线。

GED: 4　SVP: 8　PA: H2347　EC: I467　DPT: 361

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 4 4 3 3 3 3 5	190	0Y

8791－115　**管工学徒工**

(PLUMBER　APPRNTICE)（土建）

根据培训进度计划循序渐进地履行职业 8791－114 职责。

8791－118　**管子焊接安装工**

(PIPE FITTER　WELEINTG)（土建）

用乙炔、电弧、原子和氢氧焊接设备组装和安装管线、配件和熔合接头。

研究图纸和技术说明书,确定管线的位置,以及焊接接头的类型和标准。在管子和结构上量测距离,标出基准点,进行放线、切割、铰孔、套扣和弯管。组装各管段,用夹具、支架和吊钩把组合好的管固定、就位。用焊接设备加热焊接接头。用电动砂轮机把焊接部位磨平。用压力计试验管子是否漏。用板材、杆材和管料制作设备和支架。

GED: 4　SVP: 8　FA: M234　EC: B567　DPT: 381

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 4 4 3 3 3 3 4	190	0Y

8791－119　**防火设施安装工**

(FIRE－PRCTIN　INSTALLER)（土建）

连接和安装管道和气缸,在计算机房和餐厅烤架等处,形成一个化学或气体喷水灭火系统。

研究平面图和技术规范,确定管道、气缸和根据温度自动启动装置等的布局。后者可以隐藏在地板下或吊在墙壁上。用螺拴和板手拧紧夹钳或用作管道支座的支架。用带螺纹的配件和扳手连接管道各部分把营道放置在营道挂钩上并拧紧接头。按平面图所规定，用管工工具把小管道和喷头连到主管道上。用扳手连接拧紧气缸顶上的带螺纹配件,从而把含有干化学剂或气体的气缸接入管道系统。按要求安装和连接防火系统中的热探测器或根据温度自动启动的装置。

GED: 4　SVP: 8　PA: H347　EC: I　DPT: 361

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 4 4 3 3 3 3 5	190	0Y

8791－120　**喷淋系统安装工**

(SPRINKLER－SYSTEM INSTALLER)（土建）

安装自动喷水系统内所用管道和管件以为建筑物提供防火手段。

研究蓝图和技术规范,确定喷淋系统的布局。在地板上排列管道,复制蓝图上的布置。在助手帮助下,架设样子.脚手架或由助手协助操作液压提升机进入作业面。用锤子、钻头或电动夹持器把管道挂钩装在天花板内。在助手帮助下,借助滑车组和滑轮或叉车 ,推拉穿过挂钩的管道到正确位置。用管工工具把带螺纹或凹槽的管段连接起来,直到完成该系统。用板手把喷淋头拧入就位。用管工工具安装控制和辅助设备。用手动工具以夹钳或配件把喷淋系统与水源相连。若有要求则安装管道把喷淋系统接入城市水源。把安装完毕的喷淋系统交付气压或水压试验,确保工作正常。

GED: 4　SVP: 8　PA: H2347　EC: I46　DPT: 361

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 4 4 3 3 3 3 4	190	0Y

8791－121　**喷淋系统安装工学徒**

(SPRINKLER－SYSTEM－INSTALLER　APPRENTICE)（土建）

根据培训进度计划循序渐进地履行职业 8791－120 和 8791－119 等喷淋系统安装工的职责。

8791－122　**煤气装配工**

(GAS FETTER)（公共事业,未归他类者）

安装、测试和维修居住、商业和工业单位内的煤气管线和煤气部件、设备。

研究图纸和技术说明书,决定安装的布置和所需的材料,量

测和标出设备位置的参考点,如:家用器具、工业锅炉或空气调节设备。在建筑物上开凿孔洞、放置管子和配件。量测、切割、套扣、弯折并安装煤气用具和装好煤气表之间的煤气供应和输气管线。安装通风孔和烟道,把煤气用具的组件提升和安放就位。将燃烧器、阀门、自动控制和煤气供应源等部件连接在一起安成安装。测试和调整控制机构,如:温度调节器、高温板限控制器、安全指示灯和其他安全控制装置。并用测压计、电压计、可燃气体指示器和肥皂泡沫、检查和测试管线和设备,找出渗漏和有毛病的连接部位。并确定煤气的压力和流量。更换有缺陷的部件。开动全部安装完成的系统,观察运行并作出必要的调节,保证按照技术说明书和安全规范标准运行。向用户就有关煤气用具使用和维护的问题提出建仪,提醒用户另外申请煤气设备。

GED: 4　SVP: 7　PA: M2347　EC: B6　DPT: 361

能向　　兴趣　　性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 3 4 4 3 3 3 4 4　　190　　0Y

8791-123　**煤气装配工学徒**

(GAS FITTER　APPRENTICE) (公共事业,未归他类者)

根据培训进度计划循序渐进地履行职业 8791-122 等煤气管道安装工的职责。

8791-124　**住宅施工管工**

(RESIDENTIAL　CONSTRUCTION PLUMBER) (土建)

在住宅施工中布置、组装和安装管道系统,包括供水管网、污水系统和管道装置。

查看管道系统的蓝图并设计其布置。按需要用链锯和电钻在墙筋、地板和屋顶上打孔洞和割切孔洞安装管子用切营工具、胶水、弯头、大小头和其主营来切断和连接塑料管道在其上车螺纹和开孔,以制成和安装废水系统。在屋顶通风孔终端周围安装泛水。用金属管切割器、弯头、钎焊、金属支架和圆钉来切割、连接和固定钢管,以制成和安装供水系统。按要求,根据当地管道工程法规,用压缩空气或水测试管路。用螺丝刀、钎焊烙铁和粘接剂,将管子附件,包括抽水马桶、洗涤盆、淋浴喷头和水龙头等,安放就位并装好。

GED: 3　SVP: 6　PA: H2347　EC: I46　DPT: 384

能向　　兴趣　　性格

G V N S P Q K F M E C

3 4 4 3 4 4 3 3 3 4 5　　190　　0Y

8791-125　**管工兼煤气安装工**

(PLUMBER-GASFITTER) (军事)

安装、修理和维护加拿大军队基地的上水、下水和加供热输配系统。

履行职责名称 01-300 所述的职责。计算系统所需的系统容量。按照卫生规章,安装热水罐、热水及冷水管、化粪池和输配区。安装、试验和修理燃油器和燃煤气器具及设备以及有关电路。安装水泵和消火栓。用电子探测设备确定地下管和泄漏的位置。确定故障位置,修理或更换下水和上水管线、通风系统、家用热水管和冷水管、蒸汽、垫水和供暖系统的组件。拆开泵和更换零件,重新组装好泵。制作薄金属板风道,修理和更换烟道、屋檐、雨水槽和泛水槽。编制估算和计算人工费和材料费。驾驶轻型车。

GED: 4　SVP: 7　PA: M2347　EC: B467　DPT: 361

能向　　兴趣　　性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 3 3 4 3 4 3 4 4　　91　　0Y

8791-126　**蒸汽干管修理工**

(STEAM-MAIN　SERVICER) (公用事业,未归他类者)

安装、检查和修理汽垫分配系统或蒸汽电力厂的蒸汽干管和辅助设备。

观察街道上埋有蒸汽管线的地表,找出漏气的迹象。定期进入人孔并检查蒸汽管线和设备有无漏汽之处或松动的接头。关闭阀门,切断蒸汽供给,用阀门键或板钳释放要修理的管段的蒸汽。拆除有缺陷的管子或损坏的管段。用切管器、棘齿套丝模和链式台钳切割管子和套扣。将管子放置在预先挖好的明沟内、架空的区域或放置在表面上。并用管接头、膨胀接头和螺栓或焊接设备把各管段连接在一起。用管子装配工具安装或更换辅助设备。例如:压力调节器、衬垫和蒸汽活门。拆修膨胀接头,修理蒸汽活门或者别的有缺陷的设备。操作电动水泵,从淹没的人孔中排水。

GED: 3　SVP: 6　PA: H234　EC: B346　DPT: 681

能向　　兴趣　　性格

G V N S P Q K F M E C

3 4 4 3 4 4 3 3 3 4 5　　91　　0Y

8791-130　**煤气干管和管线装配工**

(GAS-MAIN AND LINE FETTER) (土建;公用事业,未归他类者)

敷设管道,以延伸和修理煤气干管,并安装或修理从干管供给用户的煤气支管。

研究平面和管沟挖方工程,确定管线的布置。在干管某段上钻孔,并在此处装配新管。在管线上拧上堵头、用液压机将管子挤扁、或将橡胶袋插进管子并向袋冲气、堵住煤气、不使流动。拧下接头或操作切管机去掉有故障的管子。用管接头、螺栓、螺钉或用焊接的方法组装干管管段。用水准测量仪和垫块,检查和调整管道的坡度。把钢堵头固定在煤气干管支管的终端上。用管接头、螺栓、螺钉或用焊的方法安装从干管到用户房前的煤气供给管线。打开管线从干管向支管输送煤气向已安装的或修理的管线注入二氧化碳或氮、以清刷管线。用煤气检测仪器测试设备渗漏。指导队里的其他工人,完成有关的作业,例如:开挖和回填埋管的沟槽。

GED: 3　SVP: 6　PA: M347　EC: O67　DPT: 661

能向　　兴趣　　性格

G V N S P Q K F M E C

3 4 4 3 3 4 3 4 3 4 4　　19　　0Y

8791-134　**污水管和给水干管维护工**

(MAINTENANCE WORKER,SEWER AND WATER MAINS) (公共事业、未归他类者;给排水设备)

维护和修理市政给水配水系统和污水管系统。

检修给水干管、仪表、闸阀、消防栓和污水管线。探测渗漏或设备磨损或不正常工作的迹象。利用电子漏水检测仪找到管线中隐蔽的漏水处。用电子金属检测仪找到地下给水干管、支管、阀门和支管盒。用支护支承反铲机挖出的管沟两边侧壁。将防漏垫圈在给水干管上用板手栓紧堵住渗漏。在消防栓或闸阀内安装衬垫材料,使其不透水。更换有缺陷的水表。修理给水与下水管线内的裂缝,更换损坏的管段,并封住接头。用可以迫使铰孔工具穿过被堵塞的管子的铲除机通开被堵塞的下水管。用蒸汽软管或其他的加热器融化冻冰的管线。用手或动力机器给污水和给水干管钻孔和套扣以连接设备。

GED: 3 SVP: 6 PA: H34 EC: O47 DPT: 661

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 4 4 3 4 3 4 5	19	0Y

8791-136 **管线维护工**

(PIPELINE-MAINTENANCE WORKER) (运输,未归他类者)

做为班组成员维护和修理管线系统、泵站和料场。

沿指定的管线段步行检查泄漏段并确保设备处于正常的工作状态。操纵反铲、推土机和侧面吊等设备挖沟、铺管和回填。驾驶适应地面和沼泽的卡车运送人员和供应。为木工、机修工和焊工摆放材料、管段、接头和抽水设备。用扳手和管钳安装螺旋管和多管接头。操作和维护小型照明设备、热涂料设备、手提泵、压缩机、蒸汽清洗机、断管机和维修夹具。用手或用机器在管段上刷防腐材料或用纸或用塑料包裹管子以防止腐蚀。在泵站检修泵设备,更换润滑油并检查密封件。修理或更换泵站设备故障部件并清扫箱罐。

GED: 3 SVP: 5 PA: H234 EC: B67 DPT: 663

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 3 4 5 3 4 3 3 5	913	0Y

8791-138 **管子敷设工**

(PIPE LAYER) (土建)

做为班组成员敷设涂釉或不涂釉的陶土管、混凝土管、铸铁管、塑料管或其他材料的管子,形成雨水、卫生设备的污水、排水、给水干管或油管和其他管线。

用直尺测量管长,并用切管机或锤子和凿子,按规定的长度切割管子。按规定的标高平整管沟或排水渠的底面,找好坡度。当用绳索、卷扬机或吊车把管子下放到管沟时,引导管子就位。把管子的插口端插已放好管段的承插端。用铅锤和测杆调整管子的线位和坡度,用垫块或砂袋把管子固定就位。嵌入垫圈,并将管段法兰用螺栓连在一起。操作棘轮联结器连接管段的丝扣端。插入夹具并将毗邻管段的端头靠在一起焊接。向接头的承口内压入麻絮、填缝浇口或灌铅,或用水泥砂浆填塞并封住混凝土和陶土管的接口。

GED: 3 SVP: 5 PA: H34 EC: O46 DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 3 4 3 4 5	19	0Y

8791-140 **管道弯管机操作工**

(BENDING-MACHINE PERATOR PIPELINE) (土建)

安装和操作弯管机,把大口径煤气管和油管弯成所需方向以适应管沟要求。

驾驶或牵引弯管机到工地。指导侧臂弯管机操作工和其他工人,把管段在弯管机上定位。把气压心轴插入管中。转动气阀使心轴扩张,以便在弯曲期间支撑管壁。调整冲垫使其适合管子外侧,并调定规定的弯曲角度。拉动杠杆,起动机器,使冲垫动作,把管子弯曲。缩小心轴,将心轴撤出管子。给工人发信号,将管子从弯管机中移出。

GED: 3 SVP: 4 PA: M4578 EC: O567 DPT: 662

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 3 4 5 4 4 4 4 5	139	23

8791-142 **煤气表安装工**

(GAS-METER INSTALLER) (公用事业,未归他类者)

在民用及商用建筑物内安装和更换煤气表和调节器。

驾驶装有工具的卡车在安装地点,按照供应部门关于停止或恢复煤气供应的指令,接通或停止对已安装煤气表用户的煤气供应。在新的建筑物内安装煤气表,或在已有的建筑物内更换有毛病的煤气表。从无人居住的房子里或废弃的建筑物内拆除煤气表,并封闭煤气出口。检查设备有无煤气渗漏和其它不安全的隐患,例如:不规则的凹凸的连接。用手工工具改变铅接头和仪表管,例如:螺纹接套、弯管和套有丝扣的管段。用氮和压缩空气清扫煤气表和管道,为系统的运行作好准备。为了登记和控制填写每日报告书,说明完成工作的情况、已注意到的偏差和安装消耗的时间。

GED: 3 SVP: 4 PA: M34 EC: B6 DPT: 584

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 3 4 3 4 3 3 5	19	0Y

8791-144 **下水管道清扫工**

(SEWER-PIPE CLEANER) (土建)

操纵污水管道清理机和设备清除或冲刷堵塞下水管道的树根、垃圾和其他废物。

用扳手、撬棍或钩子掀开排水口或进人孔的盖子。必要时,用吹风机将各种气体从工作区驱逐干净。调整控制盘上的控制装置以操纵下水管道清扫机在下水道中施加水压冲走或启动电动通杆打通其中的堵塞物。利用各种螺杆或旋转缆绳用手清扫管道。利用真空、泵、铁锹或铰盘将污泥从下水管道中清扫出来。检查下水道中流出的废物看是否有表明下水管道破碎的淤泥、树根或石头存在,并将所见报告修理人员。保养机器和设备。必要时用砼修理或更换集水井。

GED: 3 SVP: 4 PA: H347 EC: B57 DPT: 664

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 3 4 3 4 5	19	0Y

8791-146 **水表安装工**

(WATER-METER INSTALLER) (给水设备)

在居住及商业房屋内安装水表以记录和观察用水量。

查看平面图或利用磁性或电子检测装置找出旋工地点截流阀的位置。用专用扳手旋转闸阀,关闭或开放给用户的供水。在装表的部位,切断一段标准管段,在出口和入口的管端,拧紧接头,把水表连接在管子上。检查和拧紧水表和表罩上的松动零件,保证接头不漏水。打开阀门上水并用眼睛检查有无漏水之处。登记水表读数供日后计算用水量时使用。在需要时收取未付的水费。在日记本上记下水表的编号以及用户的帐号。

GED: 3 SVP: 3 PA: M34 EC: B4 DPT: 584

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 3 4 3 4 5	19	0Y

8791-148 **定位工**

(SPACER) (土建)

在施工石油和天然气管路期间,精确地铺定对接管的端头,以准备焊接。

给侧臂拖拉机司机打信号吊装管子。按职业 9311-124、8791-166 和 8791-154 三种工人的要求,为对准、对接和夹持管端打信号,采用定位工具和锤子,调整对接管子端头的位置。在两上管子端部之间插进定位工具以保持精确的空间,备焊接之用。在小直径管上安装夹具。

GED: 2 SVP: 4 PA: M47 EC: O26 DPT: 661

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 3 4 5 4 4 3 4 5	913	2Y

8791-150 **煤气装配工助手**

(GAS-FITTER HELPER) (公用事业,未归他类者)

协助安装、测试和修理家用煤气器具和用于商业或工业的煤气用具。

将管子从卡车上搬到作业现场,在需接入管子的地板和墙壁上开洞。用管工工具切割、套扣和连接管线。当需要时,在墙上钻孔并插入埋件或支架用来支承管子。举起零件并扶稳以便固定。安放重型设备就位,例如:家用器具或商业或工业使用的煤气设备。举起零件并扶住就以备固定。安装仪表检查是否有漏煤气的现象,或帮助提高压力和其他测试,也可参阅职务名称 02-160 的定义。

GED: 2 SVP: 4 PA: M34 EC: B6 DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 4 4 3 4 5	19	23

8791-152 **管工助手**

(PLUMBER HELPER) (土建)

帮助管工装配、安装和修理给水、污水处理用的管子、管件和器材。

把工具和材料用卡车运到工地。在墙、地板和基础中开凿孔洞,使管子通过。帮助管工安装管子装配件和管路装置,如洗涤盘、盥洗室、淋浴器、热水器。帮助修理和维修管道系统、管路管件和排放口。清理工地。维护和清理工具。也可参见职务名称 02-160 的定义。

GED: 2 SVP: 3 PA: M234 EC: B6 DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 5	139	32

8791-154 **装夹工**

(CLAMPER) (土建)

操纵液压、气动或手动的夹具,使煤气管道或输油管道对准和定位以便焊接。

用夹钳引导管子到靠近以前装好的管子的位置。在大直径的管内设置扩张夹具,用钢棒操纵夹具使管端紧靠。在小直径管的管外加装外夹具,扳动操纵杆使用液压机构,或藉人力将管端用扳手靠拢。在管端之间插入定位隔片,留出焊接所需的空隙。如果需要,在焊接接近完成时可把内夹具或外夹具卡紧,取出隔片。焊好后把夹具移向下一段管道。如有需要,还可在大直径管的管内使用自行推进的气动夹具。

GED: 2 SVP: 3 PA: H34 EC: O67 DPT: 664

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 3 4 4 4 5	913	23

8791-158 **排水系统管道铺设工**

(PIPELAYER,DRAINAGE SYSTEMS) (土建)

在排水或灌溉区如草坪、足球场、高尔夫球场或建筑物基础周围铺设瓦管或塑料管道。

勘查地面形状,确定在何处应当铺设瓦管或管道来保证合适的排水或灌溉。用锤把标桩打入地内,并在标桩之间挂线,以标出管沟的位置。用镐或铲或者引导反向铲挖土机操作工沿着标出的位置、按规定深度挖沟。把瓦管放进沟底,并用人工加以连接。用肉眼检查瓦管的坡度,以保证地下水能进入污水泵。在需要排水或灌溉的区域铺塑料布,形成单元系统的底层(控制水分含量的一种方法)。把排水管道或注水管道与各管段相接,构成单元系统。用锹把砂砾盖在排水瓦管上,接着用泥土把沟回填;或者引导推土机操作工在塑料管道上铺沙。

GED: 2 SVP: 3 PA: H347 EC: O DPT: 664

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	139	23Y

8791-162 **管子芯轴操作工**

(MANDEREL OPERATOR,PIPELINE) (土建)

在石油和天然气管道施工工地上,操作气动和液压式芯轴装置,使管子在弯管作业中保持一定的形状。

按照职业 8791-140 所述操作工手势信号,把芯轴插进管内,操作顶杆使芯轴移到管内的应有位置,或拉出芯轴。按下按钮或转动

芯轴上的阀门,使压力达到为保持管子一定形状所需的压力。

GED: 2　SVP: 3　PA: H 4　EC: O26　DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 4 4 3 4 5	913	23Y

8791-166　**管固定工**

(STABBER)　(土建)

在施工油和天然气管道过程中,对准并使管端保持在焊接所需的位置。

按照职业名称 8791-148 所说明的操作工的手势,用侧臂式拖拉机使管子跟已经准备好的管端对准。按需求移动管端,并调整被连接管的位置。

GED: 2　SVP: 2　PA: H347　EC: O26　DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 4 4 4 4 5	913	23Y

8791-199　**其他管线安装、管道工程及有关职业**

(OTHER PIPEFITTING,PLUMBING AND RELATED OCCUPATIONS)

本残余类包括目前未归入细类 8791 的管线安装工、管道工及其有关的工人。

8793 —— 金属结构安装工

本细类职业包括以下业务:用柱接、螺丝、铆接或焊接方法去提升、安放和连接预制的金属结构部件及附件,以组装或修理已建的构架或房屋、桥梁、筒罐的以及类似的结构。有关金属板和金属结构部件的组装和成形方面的职业划归细类 8337。有关在油气田安装金属钻井架的职业划归细类 7711。

8793-110　**装饰金属工**

(ORNAMENTAL　METALWORKER)　(土建)

制造、装配和安装装饰和功能性金属和铁工工程,例如金属门窗框、金属贴脸和镶板、围栏、院门、火灾出口、存衣柜、金属楼梯。

按照图纸用直尺、样板、角尺和圆规来测量和标出安装平面图。在过梁、窗台、柱子和其它结构骨架上焊接支架。用手提钻、气锤和手工工具在金属的、混凝土的和砖石结构上打孔。按尺寸用钢锯或手提电锯切割,斜接和对接金属镶边和贴面板。将部件栓接、夹紧、焊接或锡焊在一起,并再固定在支架或锚固件上。用电动砂轮机打磨制成物品的棱角。用水准或铅锤检验水平和垂直状态。利用钻、螺栓和手工工具安装楼梯和扶手电灯柱、大门、装饰栏杆和装饰铁制品。在需要时往结构上喷漆或修整刮痕。根据厂家提供的说明书和程序安装设备,如电动或自动门。

GED: 3　SVP: 7　PA: H23457　EC: B6　DPT: 361

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 4 3 3 5	190	10Y

8793-111　**装饰金属工学徒**

(ORNAMENTAL-METALWORKER APPRENTICE)　(土建)

按照培训进度计划,循序渐近地履行职业名 8793-110 的职责。也可参阅职务名称 02-010 的定义。

8793-112　**金属壁安装工**

(METAL-WALL　INSTALLER)　(土建)

把外金属壁板组装和固定在建筑物的结构钢梁或混凝土梁上。

研究蓝图或图纸以确定安装方案。在工作场地开、停移动式吊车,进行卸料和材料分配。用手工工具和动力工具以及测量装置按网格轴线竖立和固定金属支柱。

用机械工的手工工具组装金属架结构。用手工工具和固定销把绝缘材料紧固在金属板上。把金属板定位和固定在架上,以构成金属壁组件。用吊车或手工工具起吊金属壁组件,并将其固定在支柱上。用测量仪器和铅垂线检验金属壁组件在垂直方向和水平方向是否对准。用螺栓和焊接使金属壁组件与地面锚件联接。在需要时,用手工工具在水平方向和垂直方向竖立和固定一些钢筋,以形成隔墙或用来固定玻璃板。采用紧固装置及动力枪来固定铝制闪光板,用以装饰墙壁成房顶。

GED: 3　SVP: 7　PA: H234567　EC: B256　DPT: 361

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 4 3 4 3 3 5	19	Y0

8793-114　**钢结构安装工**

(STRUCTURAL-STEEL　ERECTOR)　(土建)

作为班组中的一员参加架设钢骨架和结构工程。

手势指挥吊车司机卸下和分选钢结构和设备。安装索具装置,提升主梁、板件、柱子和其他钢构件并安放就位。用电动螺柱板手和手工工具搭架脚手架,装上防护扶手、牵索、粗麻绳和系绳柱。铺放脚手板和张挂安全网。用链条、钢丝绳或绳子将钢部件系在起重机的缆索上。用手势指挥吊车司机按照技术说明和图纸安放钢部件。利用牵引索、反扣螺柱、撬棍、千斤顶和手工工具将吊车悬挂着的钢部件大致安放就位。用乙炔或电焊设备切割出成形的钢部件。将钢部件对正并用安装螺栓固定就位,直至用永久螺柱或电焊固定。焊接部件或利用扳手、撞击扳手或扭矩扳手以高强螺柱替换临时螺栓。用护孔钻和乙炔枪镗出就螺柱孔并扩孔。用铅锤和水准仪、测量员用的经纬仪检查水平和铅垂方向以及角度对准情况。

GED: 3 SVP: 7　PA: VH23456　EC: O56　DPT: 661

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 4 5 3 4 3 2 5	190	80Y

8793-115　**钢铁工学徒**

(IRONWORKER　APPERNTICE)　(土建)

根据培训进度计划循序渐进地履行职业 8793-114、8793-126 和 8793-130 中所述的职责。

8793-118　**储罐建造工**

(TANK-BUILDER)　(土建)

建造储存液体和松散材料的金属储罐。

核实储罐技术说明书,确定钢板厚度和尺寸。指导和协助在金属板件上系连链条和挂钩。操纵悬挂吊车把各段板材运送到位。用气泡水准仪、直角尺、手持砂轮机和切割枪打磨段板材使拼接准确。用夹具、螺栓焊接设备、气泡水准仪和手工工具组装各段板材、使其拼接、安放就位。在接缝处嵌入密封条。用电动和手工工具以及焊接设备焊接或栓接梯子、人孔、仪表和阀门等附件。指导助手架设脚手架和收集储罐拼板。

GED: 3　SVP: 7　PA: H2345678　EC: B567　DPT: 661

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 4 5 3 4 3 3 5	190	80Y

8793-122　测量工

(MEASURER)（土建；金属结构、金属板及装饰性金属加工）

测量建筑物中各种洞中的尺寸以备以后制作和安装金属框架制品。

检查图纸和其他技术要求,以确定工作范围。测量和记录建筑结构洞口的准确尺寸,以便能按所要求的尺寸制造门窗等项目。画制任何特殊形状的洞口,记录为制造和组装制品所需的尺寸和用户的其他技术要求。如有需要,估算成本。如有需要,安装金属框架制品。

GED: 3　SVP: 4　PA: L2347　EC: B　DPT: 484

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 3 3 4 4 3 4 4 5 5	190	20Y

8793-124　卷动式门安装工

(DOOR INSTALLER,OVER,HEAD)（土建）

安装、维护和修理单层和多层的车库库门及工业用门,例如用于住宅、服务站、飞机吊架设施和仓库的门。

对门进行测量,证实能否装入门洞。用铅垂线和直角尺检查门的垂直度和对中度,把垂直的门轨焊在或用螺丝和螺栓拧在门挺上。在助手的帮助下安装预制门,或用倒链把门板吊插到垂直的门轨中而构成多扇门。在门铰链处把邻接的门板铆接或用螺丝联接。把水平的门轨按所在位置焊好并用螺栓拧紧。把扭簧或链式起门机吊到门洞上方的墙壁上用螺栓接好。用螺栓把链式起门机与门底上的金属附件连接起来,或把扭簧和门之间的钢缆钩挂好。用手工工具把电动开门和关门机构装上。

GED: 3　SVP: 6　PA: H234　EC: B6　DPT: 361

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 4 3 4 3 3 5	19	Y0

8793-126　钢筋工

(REINFORCING-IRON WORKER)（土建）

将钢筋或钢筋网摆放在混凝土模板中并绑扎牢靠加强混凝土结构以及其他工程。根据图纸、草图或口头通知确定钢筋的数量、尺寸、形状和位置。用钢筋剪断机、电动钢锯、乙炔枪和钢筋弯折机,按照规定形状选择、切割和弯折钢筋。按照规定将钢筋摆放在混凝土模板中。用铅丝和夹钳或焊枪将钢筋绑扎就位。在用钢筋网加强的部位上量测、切割、弯折和拼装焊接钢筋网。当其他工人向模板内灌混凝土浇筋楼板时用带钩的钢筋把钢筋网按牢。

GED: 3　SVP: 6　PA: H234　EC: O67　DPT: 664

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 4 3 4 3 3 5	19	Y0

8793-130　金属建筑物组装工

(METAL-BUILDING ASSEMBLER)（土建）

做为班组成员在施工现场组装预制金属建筑物。

用卷尺核对建筑物尺寸,确保符合建筑物平面。用螺栓、电钻、板手和其他手工工具预装结构构件。指挥吊车司机把结构构件安放就位。用板手和螺栓把构件连起来形成建筑物骨架。用钉钉机和手工工具把隔绝材料包复在骨架上。用直角尺、切割枪、电钻、螺栓和板手拼接和安装门套、窗框和其他配件。利用脚手架和板手在骨架上覆盖金属皮。

GED: 3　SVP: 5　PA: H2346　EC: O57　DPT: 661

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 4 4 3 3 5	19	Y0

8793-142　娱乐设备安装工

(RECREATION-EQUIPMENT ERECTOR)（土建）

做为班组成员为学校、娱乐中心和公共设施安装预制的娱乐体育设备。

用皮尺和标杆按照图纸标出设备的位置。用电钻、螺栓和板在地面、墙壁和天花板占钻孔并安装固定支架。为室外设备例如秋千、跷跷板和球门立柱安设基础。搬抬部件并将其对准,安放就位,必要时做些其他的处理保证拼接准确,将设备用螺栓和板手固定在混凝土基础上。按功能和安全标准对已装设备进行试验,如果需要则进行调整。完成设备安装中有关的木工活。

GED: 3 SVP: 5　PA: H2347　EC: B　DPT: 361

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 3 4 4 3 4 3 3 5	19	Y0

8793-143　脚手架架设工

(SCAFFOLD ERECTOR)（土建）

在诸如房屋及可供工人作业的工业场地等构筑物内部或其周围架设脚手架。

对脚手架所需的设备进行装卸车。在架设脚手架前用铅锤检查地面标高,以确定所用脚手架的类型。用夹具和手工工具把钢筋、支座斜撑及管子装配组成脚手架的矩形底架,或者建造混凝土底座或钢板模板。把钢筋垂直用入锤混凝土地基的四角,或者用螺栓或点焊使钢筋与钢板联接,以便保持脚手架稳固。给起重机操作工发信号,把脚手架构件吊装和就立。用板手把管子和钢筋以螺栓联接,直至脚手架达到所需的高度。在水平方向的钢筋上铺木板以供工人操作。用铅垂球检查桁条的水平。工作完

成后,用手工工具把脚手架拆除。

GED: 3 SVP: 5 PA: H234 EC: B6 DPT: 664

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 3 4 5 3 4 3 3 5	19	Y02

8793-144 **铝门窗安装工**

(ALUMINUM-WINDOW-AND-DOOR-INSTALER) (土建)

在建筑物内安装铝窗、铝门框及铝门。

测量窗洞和门洞,并且把测量结果与待装的窗和门的尺寸进行比较。用改锥或錾子把旧窗和绕脚拆除。用电动改锥和手工工具把窗装上。把缘缘材料沿着窗框外缘压入。用锯和平头剪按要求的尺寸割去内侧的木线脚(凹口)及外侧的铝线脚(压盖),使其长度符合要求。用压弯成形机把压盖弯至所需的形状。把凹口和压盖嵌入窗框使窗固定。用螺栓、螺丝及电动改锥把铝门框和铝门装在门洞上。用填隙枪对门窗周围进行填隙。如果需要,用弓锯把门框和门锯至所要求的尺寸。

GED: 3 SVP: 4 PA: M234 EC: B6 DPT: 484

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 3 4 4 3 4 3 4 5	13	0Y

8793-145 **钢门窗框架设工**

(STEEL-STUD ERECTOR) (土建)

把钢门窗梃架设在无支承的内墙上。

研究地板平面图来确定各墙的尺寸和布置以及所拟用的材料。用卷尺、粉线、角尺和铅锤在地板和天花板上划出房间隔墙的位置。量出木门槛尺寸并予以截断和定位,沿着粉线钉在地板上,作为金属门轨的基座。门轨则按所要求的长度锯出,用钉子或电动的紧固器固定在花板和地板上。在地板和花板上丈量和标出门窗梃中心的位置。用专用紧固器或卷边工具把门窗梃装在所需的位置上并予紧固。用手工工具测量、截断及安装用于门、窗及其他洞口的横梁和槛。在需要时,把钢筋插进和拧入门窗梃的各个预制孔内,以提供额外的水平撑条。若要求支撑扶手、插铁等支承件时,可用手工工具和电动工具量出木背衬尺寸并予以截断,然后安装在钢门窗梃之间。

GED: 3 SVP: 4 PA: M2347 EC: 156 DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 3 4 4 3 4 3 4 5	19	Y02

8793-146 **可调钢托梁安装工**

(FQIST SETTER,ADJUSTABLE STEEI) (土建)

组装、调整并安放支承混凝土板模板的钢托梁。

用手推插托梁段以延长或缩短托梁至所需长度。用板手拧紧卡具或用槌子敲入梢栓将调好的梁段锁紧。在其他工人协助下用手提起和使托梁就位,或向吊车司机发出信号把托梁提升或下降至规定位置。用气泡水准仪量测托梁水平,如果需要,扇托梁下放置垫板或垫块将其抬高至规定标高。在混凝土养护后,用板手、锤子和撬棍拆除托梁。

GED: 2 SVP: 3 PA: H23457 EC: O56 DPT: 664

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 3 5	193	2Y

8793-150 **装饰金属工助手**

(ORNAMENTAL-METAL-WORKER HELPER) (土建)

协助储罐建造工切割和安装储存液体和其他材料的金属储罐。

用悬挂吊车装卸金属板材和管子。用自动切板机切割要求形状的金属板材。用电动手工工具、锤子、锯和其他工具打磨和清洗管材和金属板材。用电动板手架设脚手架、平台和倒链。刷涂和银嵌密封接缝的材料。用电板手把金属构件栓接在一起。搬运工具和工作材料。可参见职务名称 02-160 的定义。

GED: 2 SVP: 3 PA: H234 EC: B567 DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 3 5	319	23

8793-162 **钢结构安装工助手**

(STRUCTURAL-STEEL-ERECTOR HELPER) (土建)

做为班组的一员,协助安装钢构架和结构,装车、卸车、分选和搬运钢结构部件脚手架和工具,将要搬运的构件挂在吊车钩、链钩上或吊篮里使其系挂牢靠。向起重机司机打手势或给其他信号以引导司机提升或搬移钢部件,利用电动拧螺栓器和手工工具架设脚手架。班里中其他工人进行栓接、铆接或焊接时,提升、牵引、推送、拉曳或撬动组合钢架使其就位。利用电动拧螺栓器和手工工具协助把钢构件栓接和焊接在一起。可参见职务名称 02-160 的定义。

GED: 2 SVP: 2 PA: H23467 EC: O56 DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 2 5	319	23

8793-199 **其他金属结构安装工**

(OTHER STRUCTURAL METAL ERECTORS)

本残余类包括目前未归入细类 8793 的金属结构安装工。

8795 —— 玻璃工

本细类包括以下职业:用螺栓、螺丝、腻子、砂轮和抛光轮、玻璃切割工具、钻、手工工具和其他装置准备和安装房屋和设备用的玻璃。工作内容有:勾勒;描画;选择玻璃的尺寸、颜色和种类;弯折和连接彩色玻璃区格的金属框;在框、线脚和窗扇上镶嵌玻璃;安装镜子或结构玻璃以及栓接予制玻璃构件。

8795-110 **彩色玻璃工**

(GLAIIER,STAINED GLASS) (土建;玻璃)

切割、油漆、焙烧、抛光、组装和安装门、窗、天棚上的彩色玻璃,设计图案。

阅读技术说明,确定图案、尺寸和颜色的选择。勾勒徒手

画、几何图案或把图案描到纸样板上。选择不同颜色、厚度和纹理的玻璃块,拼出图案中规定的色调。用玻璃刀按照适当的图案、形状和尺寸切割玻璃。按照规定把玻璃放在窑炉中调色、焙烧。把各段玻璃摆放在一起组成图案并测量组合体的尺寸,确定尺寸准确。测量、切割和拼接刻槽的接缝。在铅条和玻璃之间缝隙中搓进或刷进油灰和玛瑞脂,使结构密实、坚挺。按规定的间隔在框架横向装上横杆作为支承。按照技术要求把完成的窗装到结构上。修理破碎的窗或其他结构,拆除个别撑条,装上新的玻璃。

GED: 4 SVP: 7 PA: M247 EC: B6 DPT: 381

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	3	2	4	3	3	2	3	2	190	0Y

8795–111 **玻璃工学徒**

(GLAZIER,APPRENTICE) (土建)

根据培训计划循序渐进地履行职业 8795–110 及 8795–118 所述的职责。

8795–118 **玻璃工**

(GLAZIER) (土建)

在窗、门及陈列柜上或在建筑物的内墙及天花板表面上切割、拼接、安装玻璃和镜子:按照技术说明书确定玻璃的种类、柜子及所需材料,测量割好的玻璃,核对尺寸并用粉笔标上需作的调整。在玻璃上量测并标出轮廓和花纹,用玻璃刀切割玻璃。把玻璃镶板银入木头或金属柜内时用油灰、腻子或橡皮嵌上密封垫。在窗框上安窗格玻璃,用胶带或其他密封垫进行密封,钉子、卡子或嵌条将玻璃固定就位,用腻子、橡皮、螺丝及装饰嵌条在建筑物立面、墙面及天花板上安装镜子或结构玻璃、组装为建筑物预制的玻璃部件,如旋转门、陈列柜及淋浴隔断上的配件,并将各配件和螺栓连接在一起。按照技术说明书在建筑物内安装和固定组装好的玻璃配件。

GED: 3 SVP: 7 PA: M234 EC: B6 DPT: 361

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	3	3	3	4	3	4	3	3	4	19	0Y

8795–120 **外墙玻璃工**

(GLAIIER,EXTERIOR WALLS) (土建)

把预先切割好的镜子及不透明和透明的玻璃板装入框中,形成建筑物的外墙。

根据需要安装局部摆动的脚手架和吊挂的脚手架。把玻璃板运到靠近工作区并放好。沿着窗框外缘装上隔热胶带。在窗框的特定点上放好氯丁橡胶固定块。用吸取器把玻璃送到固定块上以手扶住使玻璃稳固,其他工人则对玻璃进行定位。为使玻璃对准,必要时把橡胶垫一片放在玻璃和窗框之间。用螺丝固定临时的夹具,使玻璃紧靠在隔热胶带上/用螺丝固定水平和垂直的压板,使玻璃永久固定。除去临时夹具。用填隙枪对水平和垂直压板的接缝进行填隙。窗固定后,用手工工具重新拧紧压板上的螺丝,用橡胶锤把终饰板装在永久压板上以求紧固。

GED: 3 SVP: 7 PA: M23456 EC: O6 DPT: 661

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	3	4	4	3	4	3	3	5	190	0Y

8795–122 **玻璃安装工**

(GLASS INSTALLER) (家具;金属制品制造,未归他类者;木材加工和木制品生产)

在组装装配式木制或金属制品(例如门,窗框隔断及柜橱)过程中,安装玻璃。

把预备装玻璃的物件置于工作台上或工作区内,把玻璃银板银入木头或金属物件时用密封垫片、槽条或密封混合物在适当位置为玻璃嵌上密封垫。挑选适当尺寸的玻璃并将玻璃银嵌在洞口处,用橡皮、金属、木制或塑料嵌条以及螺钉、钉子或U形钉将玻璃拼装固定就位。从工作区清理物件,作出生产记录。

可能将带边框的玻璃装在洞口上,用电动改锥将边框用螺丝固定于洞口侧边上,修理打碎的门窗玻璃,做生产记录等。

GED: 3 SVP: 4 PA: M4 EC: I56 DPT: 684

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	4	4	4	3	5	5	139	23Y

8795–126 **玻璃工助手**

(GLAZIER HELPER) (土建)

协助建筑玻璃工人切割,装配和安装平板玻璃、窗玻璃及框架内,内墙及天花板镜面,履行以下职责:

架设和安装脚手架与卷扬机组成工作平台,吊起物料。收集工具与材料,例如玻璃、密封混合物、橡皮垫及安装玻璃用的嵌条。清除碎玻璃、嵌条和油灰;准备安装新玻璃。把大块平板玻璃或窗提升或搬运到安装现场。在边框上嵌密封混合物或密封垫片,在玻璃门之类的预制配件上,安装合页、把手与边框等金属配件,以备安装于建筑物上。将玻璃及其他部件提升扶持就位,以备玻璃工固定,清理玻璃及工作场地,参见职务名称 02–160 的定义。

GED: 2 SVP: 3 PA: H234 EC: B6 DPT: 687

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	4	4	4	3	3	5	139	23Y

8795–119 **其他玻璃工**

(QTHER GLAIIERS)

本残余类包括目前未归入细类 8795 的玻璃工。

8796 —— 土建检验和测试(电工除外)职业

本细类职业履行职务名称 02–170 和 02–430 说明的职责:除电力、照明或有线通讯施工外包括与房屋、桥梁坝、公路、管线和其他构筑物等在建造和维护过程中质量管理活动有关的检查和试验工作。工作内容包括:在各个不同阶段检查工程,试验材料,保证质量要求、建筑规范以及其他标准都得到了满足;用测量仪器检查结构的准直、水平和标高;检查管线分配系统、储罐和炼油设备等中的机械装置、仪表、阀门和连接件。

8796–110 **建筑施工检验员**

(BUILDING,CONSTRUCTION INSPECTOR)

(土建)

监督和检查建筑物的施工,看其是否符合设计图纸、技术说明书及建筑法规的要求。

研究建筑物的平面图和技术说明书.检查工地情况。向承包商解释设计图纸和技术说明书,研究讨论各种偏差以保证符合建筑法规。利用水准仪和经纬仪,核实结构的水平、垂直度及标高。在建筑物施工过程中检查工程情况,以保证施工程序以及所使用的材料符合技术说明书和规范要求。安排对所使用的材料进行试验,并对试验结果做出评价。量测距离以校核混凝土模板的尺寸,钢筋、隔墙、孔洞及机械设备等的布置。利用气泡水准仪、铅垂线、激光器或其他试验设备,校核基础、墙、柱子及框架的水平和垂直度。检查装修工程的工作质量,例如贴脸、橱柜、勾缝、地面等是否符合技术要求。参加竣工建筑的最后检验,并就能否验收或是否需修改提出建议。通知承包商在检查建筑物的过程中发现在不令人满意的情况。并安排出修改措施以满足技术要求。为了记录和控制的目的,准备进度表和其他报告书。

GED: 4　SVP: 8　PA: L23457　EC: B56　DPT: 264

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

2 3 3 3 2 4 4 4 4 4 4　15　0Y

8796-114　**施工检验员**

(CONSTRLCTION INSPECTOR) (土建)

检查和监督桥梁、坎、公路、隧道和其他类型的工程建设项目的施工,以保证符合合同、设计图纸、技术说明书和可适用的法令要求。

利用水准仪和经纬仪,校核水平面、定位线和设施的水平、垂直度和标高。查看各个阶段完成的工程的施工质量以及所用材料的标准。把这些情况同技术说明书比较,报告所发现或怀疑有不符合技术要求的地方。评价和汇报混凝土抽样检查和其他试验过程。当需要坚持合同和条款时,提出中止建筑工程的建设。检查竣工设施的质量,看其是否符合标准,并提出能否验收拒收设施的建议。向承包商解释设计图纸和技术说明书,讨论与规定的施工程序存有偏差的情况,以保证满足政府有关施工的规定。为了记录和控制的目的,编写定期的和特别的报告,其中包括检验表格和图纸。计算已完的工程量,并提出向承包商接工程进度付款的意见、检查和报告安全标准的遵守情况,如开挖时的支护以及结构的脚手架。

GED: 4　SVP: 8　PA: L234567　EC: B56　DPT: 264

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

2 3 3 3 2 4 4 4 4 4 3　15　0Y

8796-115　**重修房屋检验员**

(REHABILITATION HOUSING INSPECTOR)

(土建;政府服务)

检查重修的房屋项目是否符合建筑法规、条例或规章,并对提供更新房屋的资金提出建议。

履行与职业 8796-110 相同的职责,但专门从事于检查重修的房屋。检查住宅的结构构件,如基础、地下室、内外墙、地板和屋顶,以保证全部构件坚固可靠。检查绝热和热工性能,检验内装修和外装修。检查房屋服务设施,如供热系统、管路系统、污水处理系统和供电设备是否符合公共标准。评估房屋主已申请未用资金的房屋的状况,编制合格的重修或更换报表。确定为重修建筑所需的建筑材料。准备材料和人工的费用估价。向基金批准部门提出建议以期批准。为确保符合标准,检查做工质量和材料。编数据,保存各项检查业务的简要记录。发布不符合标准件的通知。为获得应允有必要时,建议采取法律行动,以便达到标准要求并出庭出示证明房屋对残废人的全面使用性,在接到请求时,对房子专门的检查。

GED: 4　SVP: 8　PA: L23457　EC: B　DPT: 264

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

2 3 3 3 2 4 4 4 4 4 4　15　0Y

8796-126　**管道施工检验员**

(PIPELINE-CONSTRUCTION INSPECTOR)

(土建)

检验管道施工的材料和施工质量看其是否符合技术要求。

观察用地的准备情况是否符合合同规定。利用测量架校核管沟的坡度、深度及准直程度。检查沟底有无可能损害管道深层的岩石或障碍物。检查已安装的管道及设备以保证符合技术要求。检查焊接的外观和其 X 光片、以便确定出外表及内部的焊接缺陷。进行电气试验或指导对已涂层缠包的管子及其配件的试验,以确定外包是否足够。参加管道的试验工作,利用压力或其他试验方法对管道进行试验,并分析试验结果。观察支撑和分段情况,保证已有足够的措施对付管子的膨胀、收缩、震动和和摇摆。观察管道回填土的质量和数量。提醒安装领班要做的矫正工作。为了记录和控制的目的。准备报告书和统计表。

GED: 4　SVP: 8　PA: L47　EC: O5　DPT: 264

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

2 3 3 3 2 4 4 4 4 4 5　51　0Y

8796-128　**管道检验工**

(PLUMBING INSPECTOR) (政府服务)

检验和测试建筑物内的管道设施,以保证符合市、省或国家的法规。

查阅建筑物的蓝图和规范,以确定管道的布置方案及待装的物料和管件,查看和测量管道、排水口、洗澡盆、龙头及其他附件,以保证物料及作法符合图纸、法令及规章。把管道接通水源,转动阀门使管道在规定压力下充水。经过规定的时间以后,观察压力表,检查压力损失。通过压力损失的指示、查看管子接头的漏泄,并将漏泄处用粉笔标出。填写检查报告表格,并编写关于所检查的设备是否有缺陷或不符合标准的市面报告,对拒绝验收的设施进行复查是否保证缺陷已修好。

GED: 4　SVP: 7　PA: L234567　EC: I6　DPT: 264

能向　兴趣　性格

G V N S P Q K F M E C

2 3 3 3 2 4 4 4 4 4 4　15　0Y

8796-129　**预应力混凝土检验员**

(PRECTRESSED-CONSRETEINSPECTOR)

(土建；政府服务)

检验和测试应力混凝土所用的材料，以保证符合质量标准。

查阅图纸和规范以确定该项作业所需混凝土的配合比类型和强度。观察浇灌台座的准备，钢模的构造和装配以及试验、剪切和放置钢筋。指导试验步骤以保证混凝土强度能够抵抗特定的应力。观察混凝土的搅拌和浇注操作的情况，保证正确的配合比，以及诸如温度、稠度和养护程序等因素符合规范要求。在脱模后检查混凝土制品如楼板、阳台、楼梯及梁架的外观、尺寸公差及结构的适用程度，以保证达到合格标准。观察混凝土构件送货时搬运和装载的情况，保证不受损伤。研究制造、预拉力混凝构件的方法并提出改进意见。

GED: 4 SVP: 7 PA: L234567 EC: O4567 DPT: 264

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

2 3 3 3 2 4 4 4 4 4 4 15 0Y

8796-130 **钢筋混凝土检验员**

(REINFORCEED-CNCRETE INSPECTOR)

(土建)

检验混凝土模板、钢筋网、钢筋及混凝土，以保证它们符合技术要求及建筑法规。

注视工程的进展情况，以保证使用的材料和施工程序附合技术要求和省市法规。用卷尺和水准仪检查混凝土模板的尺寸、水平面、定位线和标高的准确度，以及钢筋网和钢筋的数量、尺寸、直径及位置。向承包商解释技术说明书及设计图纸，并同其讨论同合理的施工过程或建筑法规存在差异的任何方面。检查混凝土的浇灌以保证模板和钢筋的位置和形状。正确评价和汇报混凝土抽样检查和其他试验过程。确定拆模时间，保证混凝土充分凝结。对完成的工程进行评价，提出验收或拒收意思。每天记施工记录，检查施工活动并准备进度报告。

GED: 4 SVP: 7 PA: L24567 EC: B46 DPT: 264

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

2 3 3 3 2 4 4 4 4 4 4 15 0Y

8796-132 **污水管道检验员**

(SEWER INSPECTOR) (土建；政府服务)

检查污水系统的施工，保证符合施工规范要求，以及检查现有系统的恶化程度。

查阅合同、蓝图及施工规范，以保证所有的材料符合标准。用肉眼检查管沟的宽度和深度，以保证坡度和落差足以正确地进行排水。检查管沟，证实沙垫层和管子的安装符合规格要求。检查整个污水管道是否有裂缝或缺陷，检查管道接头内外是否都用混凝封严，疏通大型管道，查看管内是否有裂缝、碎管片、是否有树根侵入、是否有钙化物沉积及其他缺陷情况。用对讲电话系统指导其他工人使用电视摄象机及装在管内的水密舱来检查小型污水管，并从载重汽车上用电视监测来观察缺陷或障碍。按动按钮，摄制污水管道的照片。在现场检查报告中记录缺陷的位置和性质。

GED: 4 SVP: 7 PA: L234567 EC: B4567 DPT: 364

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 3 3 4 4 4 4 3 4 15 0Y

8796-134 **钢结构检验员**

(STRUCTURAL-STEEL INSPECTOR)

(土建)

检验桥梁、房屋和其他结构物的钢框架，以核实是否符合技术说明书。

向承包商解释设计图纸和技术说明书，讨论与规定的施工过程有差异的地方，以便符合省市管理施工的规定。观察安装中的钢结构工程，校核使用的材料和施工质量是否符合技术要求和建筑法规。用卷尺校核尺寸的精确度。利用水准仪和铅垂线检查结构的水平、垂直度和标高。利用轻敲锤、手电筒、放大镜、直角尺、分度规和直尺，检查结构物中螺栓联结、铆钉接合和焊接等接头，看是否有类似松弛、错位、裂缝和过多施焊等缺陷。对错误的施工做出标记和记录，并通知承包商需要采取的改正措施。为了记录和控制目的准备进度表和其他报告。

GED: 4 SVP: 7 PA: L234567 EC: B46 DPT: 264

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

2 3 3 3 2 4 4 4 4 4 4 15 0Y

8796-142 **放线员**

(LINE-LOCATER) (土建)

检查靠近诸如给水干道、污水管道、煤气管道、电力线和电话线等公用事业设施的施工和挖掘活动，保证采取预防措施以免损坏这些设施。

架驶无线电调度车到工地，同承包商商议有关计划施工的位置问题。研究工作单、地图、用地证明和其他图纸确定施工场地范围内公共事业设施相对位置。帮助承包商评定出避免影响建公共事业设施进行开挖的最好方法。用卷尺测量出距离，做出路面标记或在地下打标桩，指出下水管道、给水干线和其它设备线路的位置，检查工程的进度并汇报公用事业设备受到损害的程度。例如：管子破裂或被暴露，被割断的电话线或电力线，地下室发生坍方等。并报告需要抢修的紧急程度。可能涉及某一特种公用设施。可以同代表其他公用设施的人员进行商议，以便协调工作进度，防止做重复和费钱的修理工作。当工程结束时编写报告或图表，提供有关新建管线位置的资料或报告。

GED: 4 SVP: 7 PA: L56 EC: B DPT: 264

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 3 3 4 4 4 4 4 4 15 0Y

8796-146 **提炼设备检验员**

(REFINERY-EQUIPMEN INSPECTOR)

(石油与天然气)

按规定的检查程序检验提炼设备的处理和贮藏容器、管线及配件、蒸馏器、塔及水泵机组等的缺陷。

检验机械设备、测试设备、阀门和配件的缺陷，例如裂缝、腐蚀和渗漏。利用卡钳和电子仪器测量容器、塔及管子的壁厚，以便确定腐蚀损害的确切程度。在容器或塔壁上钻试验孔，取出

被腐蚀部分上的试块,用来检验损害程度。在容器和塔上安装探针和其他仪器以获取腐蚀部分的试样并测量腐蚀速率。利用准备好的曲线和图表,从被探测试件的实验分析中计算出腐蚀速率。向机械部门提出急需的修理要求。准备检查报告以便指出修理的性质及需要更换的部件,并要详细说明这些装置在修理时温度和压力的安全极限。检查新的施工及新的机械设备的安装,使其符合说明书要求。进行有关气体渗漏的试验,以保证有关人员的安全.分析提炼的操作过程,以确定温度、压力、工序变化以及厚油的质量等可能影响提炼设备的腐蚀速率的因素。视需要要检查焊接操作,以保证工作质量。

GED: 4　SVP: 7　PA: M2347　EC: B67　DPT: 281

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 4 3 4 5	91	0Y

8796-154　**煤气漏气调查员**

(GAS-LEAK　INSPECTOR)（公用事业,未归他类者)

检查地下的和明露的煤气管道和某些封闭区,以查明和确定漏气部分的位置。

步行或作为汽车班组人员乘低空飞行的飞机或履带式雪上汽车等特殊运载工具巡查煤气管道。注意周围的建筑工程、土壤侵蚀和冲坏部分及其他危害管子的情况。观察有漏气现象的地带,例如:腐烂植物、覆盖积雪的变化,以及沿埋在水下的管子所产生的气泡。在市政道路修筑工程期间,待大开挖或邻近气体管道系统爆破之后,或应承包商和用户要求,检查煤气的漏气情况。操纵装在卡车上移动式或便携式煤气泄漏检查设备和装置进行检查,并利用煤气指示器探针检查地下设施的泄漏情况。通知维修部分管道漏气的位置和其严重性,以及应采取的措施。对调查发现的情况进行记录。

能用涂料、夹钳或其他设备进行紧急修理。

GED: 3　SVP: 5　PA: L3478　EC: B67　DPT: 367

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 4 4 4 4 4 4 5	91	0Y

8796-158　**砂及砾石测试员**

(SAND AND GRAVEL TES-TER)(土建)

对砂及砾石试样进行测试以确定其是否适用于公路、桥梁、堤坝、基础等建筑项目,或用于建筑产品的生产。

利用天平称出试件加热前后的重量,以确定其含水量。通过一组编号的筛子,筛选试样以确定其粗度。利用试验装置,测试出砂和砾石的粉砂含量。准备试验结果报告。在实验室里进行其他施工材料的试验,例如:利用液压机,压力表和其他试验装置,测量试件的硬度、破损程度、密度及拉压强度等。

GED: 3　SVP: 4　PA: L47　EC: I　DPT: 384

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 3 3 4 4 4 5 4	91	0Y

8796-199　**施工中其他方面的检验员和测试员**

(MISCELLANEOUS INSPECTORS AND TESTERS,CONSTRUCTION)

本残余类包括目前未归入细类 8796 的土建检验员和测试员。

8798 —— 其他土建行业的壮工及其他简单工作职业

本细类包括如职务名称 02-190 所述的壮工或其他简单工作职业,如建筑、维修或拆除房屋、桥梁、堤坝、公路和其他工程。

9798-108　**预制房屋生产工**

(MANUFACTURED HOUSING PRODUC-TION)（土建)

制造和装配墙板和楼板、桁架和其他模数制构件以在类似工厂装配线的方式制造房屋和其他结构。

履行职务名称 02-160 所述的职责。在建筑施工的每个阶段中,按照工作队领导人的指导工作。为保证各件装配正确,沿划线台的导轨,确定预先的横梁的位置。嵌缝并操作气动钉枪,装配框架。划线并把薄板放到装配好的框架上。按技术要求,在楼板构件上竖立、对准和紧固墙板。采用夹具和预先截好的木料制造桁架。操作桥式吊车把桁架吊装在结构物的墙上。安装电气、供热和管路设施和装置。作结构的外墙和天花板的隔热层。把干墙粘贴到内墙上,在接头上贴上带条并修光盖结构物的房顶。根据技术要求做结构的外装修。在结构物内外表面上刷漆的上清漆。安装预制和装饰件,如门、窗、壁和栏杆。安装地板面层。可能帮助在基础上安装结构。

GED: 2　SVP: 3　PA: M234　EC: I56　DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 3 4 4 3 5	13	23

8798-110　**缠纸工**

(PAPER　LATCHER)（土建)

把成卷的玻璃纤维、毡纸或其他材料装到缠管机的卷臂上。

把成卷的管卷材料吊起并装到机器的臂上。从卷上松开几英尺长的材料,把材料的端部压靠在管上并再使机器作初始转动。把材料带条用手工绕在用缠管机不能达到的管子上。

GED: 1　SVP: 2　PA: H34　EC: O567　DPT: 887

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 5 5 4 4 5 4 4 4 4 5	31	23

8798-114　**建筑业壮工**

(CONSTRUCTION　LABOURER)（土建)

从事下列任何职责:安装、修理。拆除诸如房屋、公路、桥梁、隧道、坝及上下水结构或设施。

装卸建筑材料。核对运到工地的材料的数量和种类。在工作地点之间搬运建筑材料给其他工人供料。搅拌、浇注、摊铺混凝土之类的材料。铲土平整场地。在开挖出的的基槽侧帮设

支撑。指挥汽车司机开到指定的卸车地点。抬、拆脚手架、坡道和栈桥,架设围障和放置标志灯封锁工作区,并保护工人不受街道车辆伤害。在拆毁房屋时帮助用撬棍,用耙、锹和小车或条帚和吸尘器清除碎砖瓦和堆积的建筑垃圾,提供整洁的场地,摆放和对齐油和煤气管子,准备焊接。帮助工人砌筑砖、石、混凝土、面砖和大理石。为管道缠包机等机器补充玻璃纤维、毡纸或其他材料。擦净并存在工具和设备,操纵简单的建筑材料,如链锯或风钻。

GED: 1　SVP: 2　PA: V H 34　EC: O567　DPT: 887

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	13	23

8798-118　**垫土安放工**

(SKID SETTER)（土建）

在建造石油和天然气管路时,在焊接管接头下方安放垫土。

当职业 9311-124 所述的操作工吊起管子,留出安放垫木的空间时,拿起垫木并放在管接头下面,形成木垛式支承结构。

GED: 1　SVP: 2　PA: H34　EC: O26　DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	13	23

8798-199　**土建行业的壮工和其他简单工作杂项职业**

(MISCELLANEOUS OCCUPATIONS IN-LABORING AND OTHER ELEMENTAL WORK, CONSTRUCTION)

本残余类包括目前未归入细类 8798 的土建行业的壮工和从事简单工作的工人。

8799 —— 其他土建行业的职业,未归他类者

本细类职业包括未归他类的职业务:例如安装、调节、保养与修理电梯、扶梯、炉、油炉、热水和软化水系统;打磨和装修楼板;安装和修理地毯:面砖和其他类型的地板覆盖层;操纵混凝土或沥青的分批配料装置;调整和操纵液压千斤顶;架设预混凝土板或构件;打扫房屋;修理和保养游泳池。

8799-110　**电梯调整工**

(ELEVATOR ADSUSTER)（土建）

调整已安装客梯、货梯及自动扶梯,使之符合电气、机械及安装等技术说明及规范的要求>

检验门的安装是否垂直、准直,开启是否灵便。用手工工具调整门的机器装置。下电梯起卸口及机械安装是否对正以及间隙的否合适。在空载和满载条件下,利用转速计、特表、安培表测试电动机和电动发电机的电能消耗和线性电压的变化以测定超载系数。调节平衡锤及调整控制装置来补偿电量的超负荷。利用电子测试设备、开关、继电器和联合电路。检验和测试线路连接和控制盘联接装置,使满足间隙和定时的技术要求。测试和调整安全控制装置,如:制动器和限速器。转动阀门或推动开关调整泵的压力、液面、和电梯液压装置的动力供应,操纵电梯以确定在不同速度下所需要的电能。

GED: 4　SVP: 8　PA: M2347　EC: I6　DPT: 280

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 3 4	91	Y01

8799-111　**电梯机械工学徒**

(ELEVATOR MECHANIC APPRENTICE)（土建）

根据培训计划循序渐进地履行职业 8799-110 及 8799-118 中有关安装、调整及修理电梯的工人职责。

8799-114　**电梯维修工**

(ELEVATOR REPAIRER)（土建）

修理和维护电梯、自动扶梯和小型升降送货机使之符合安全、建筑及其他技术要求。

使电梯由自动控制转为用手控制。用电测装置找出并确定电动机、制动器、开关及控制系统发生故障的原因和位置。用手工、动力工具及起吊装置拆卸有毛病的部件,修理或更换零件。如:缆绳、电线、开关、继电器、电子管、齿轮以及损坏了的安全器件等。通过调整或更换阀门、棘轮机构、密封装置和制动顺衬垫修理液压或机械制动器。检查门的开启操作是否合格。按公司的技术要求进行一般的日常保养和修理。安装控制按钮之类的改进设备使设备现代化。给运转部件注油。传送系统经检修和测试后将其转到自动控制档上。

GED: 4　SVP: 8　PA: H2347　EC: I6　DPT: 261

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 3 4	91	Y01

8799-118　**电梯安装工**

(ELEVATOR CONSTRUCTOR)（土建）

按技术要求装配和安装电动的和液压的货梯、客梯和自动扶梯以及有关设备。

研究图纸并布置框架、平衡锤轨道、电动机、泵、汽缸与活塞基座的位置。用手提电钻在混凝土或钢结构构件上钻孔。紧固锚栓或焊接托架以支撑轨道和框架。安装电梯导轨并用铅锤线和水准仪校准,用手工和电动工具安装缆绳、平衡锤、泵、电动机基座、自动扶梯运转装置、电梯箱、门、门框、控制盘。安装安全和控制器件,用起重机和缆索把电动机及设备固定在电梯井顶部,将电导线连接于控制盘和电动机上。测试调整全部装置,包括缆绳、电线和电控制器。在电梯间内用胶和铲铺面砖。润滑所有活动部件,使电梯达到最佳运动状态。

GED: 4　SVP: 7　PA: H2347　EC: I6　DPT: 261

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 3 4	910	0Y1

8799-122　**炉子安装修理工**

(FURNACE INSTALLER AND REPAIRER)（土建）

安装和修理炉子及有关设备,为民用和工业需要提供供暖设施。

看懂图纸、技术说明书以确定设备的布置,为安装部件测量

并标出参考点。建造混凝土或其他耐火材料基础并找平。根据图纸,用电钻、冲孔器、铁皮剪和其他工具将供暖零件按顺序安装就位。用水泥在炉内砌耐火砖衬。在楼板和墙壁上打,形成通风管道出口。将燃料管子、通风管道、吹风管、排气道及其他构件安装就位。沿通风管道包裹石棉缘材料以止所热量透过,连接电导线与控制器检查部件是否正常运转。检验不正常运转的供暖装置找出故障的原因。更换成修理损坏的零件,启动供暖装置来测试其运转。按规定的时间间隔为运转部件如泵、风扇轴承加油,并调整系统使其在规定的标准下工作。

GED: 4　SVP: 7　PA: M234　EC: I　DPT: 261

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 4 4	910	0Y1

8799-126　**工厂或车间维护工**

(MAINTENANCE MECHANIC,FACTORY OR MILL)　(任何行业)

修理和维护商业与工业单位的机械、管道、机械结构、电线、设备和结构。

检查机械、电气设备是否有缺陷、用手工工具拆卸机器或设备以找出损坏的零件,并进行修理。修理驱动带并将其重新安装于机器原处。对传送轴、轴承、齿轮、滑轮及其他机器零件用抹布、刷子、通气软管清洗,用注油枪注油。用棘轮、刻模、攻丝板牙、量测、切削与安装管子、煤气管、水管及液压管路。修理或更换计量阀、压力调节器和其他管道设施。用管工工具打开阻塞的排水暗沟。安装电气设备,修理或更换线路及设备,用锯、曲柄钻、钻及其他木制、金属加工工具制作和修理柜台、台座、隔板和其它结构。用喷枪、刷子油漆建筑物墙面、地面及木器和设备。用抹子更换和修理砖和石膏墙面。检查、注满、修理灭火器。移去或更新运输系统等设备以适应改变生产流程的要求或提高效率。

GED: 4　SVP: 7　PA: H2347　EC: B56　DPT: 261

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 4 4	910	0Y1

8799-130　**燃油炉安装保养工**

(OIL-BURNER INSTALLER-MAINTAINER)　(土建)

安装、维护为住宅与商业建筑供暖的锅炉中的自动燃油炉。

研究图纸、技术说明书、施工现场以确定安装范围及所需要的设备和工具。按照安装顺序布置油炉部件,如:燃烧室、燃烧器、泵、电动机和控制器。测量并标明安放设备位置的参考点。对已由其他工人准备好的底座进行整平和隔热。把燃烧器、油泵、电动机组装就位,并固定于底座上。把其他部件如:燃烧室、风扇、排烟管及外壳就位并固定。在燃烧室内用水泥砌耐火砖。切割、粘合、攻螺纹并安装输送燃料的管线。安装和连接燃料箱或将进油管接于公用燃油输送管道上。把控制装置如:恒温、初控、和极限控制连接在电动机和电源上,为设备提供自动控制系统。启动燃烧器,观察油炉在运行中的情况。用仪表进行燃烧试验,并调整控制器,以获得尽可能高的燃烧率。回答出故障的电话询问,诊断、修理有故障的油炉。按计划进行油炉维护保养工作,检查燃烧情况及清理、调整、修理或更换发火装置电极、泵、电动机和燃烧器、管子、过滤器等。

GED: 4　SVP: 7　PA: M34　EC: I6　DPT: 261

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 4 4	910	0Y1

8799-131　**结构技术员**

(STRUCTURES TECHNICIAN)　(军事)

建造、装修和维护军队基地的建筑物和结构物。

履行职责名称 01-300 所述的职责。规划场地和建造基础。装配预制的结构,建造木结构、砖石结构各金属结构的建筑物。完成内外装修、包括外墙面装修、修整、干燥内墙、抹灰和地面装修。修理砖、石和砌结构。建造和修理桥梁和涵洞。安设脚手架、支撑和梯子。使用测量仪器和绘图设备,进行基本测量工作和结构设计,估算或解释建筑物的估价、技术要求、图纸和图表。

GED: 4　SVP: 7　PA: M2347　EC: B6　DPT: 261

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 4 4 3 4 3 4 4	90	0Y

8799-134　**高空作业工**

(STEEPLEJACK)　(土建)

建造、维护、修理、拆毁高耸结构:如烟囱、高烟囱水箱、尖塔及塔式建筑。

研究结构物的图纸,攀登结构物上的爬梯,或组装和攀登联锁梯。搭建并攀登塔周围的脚手架。把滑轮和索具连接到固定在结构物或相邻架设塔式起重机吊杆的缆索上,以便在高空作业篮中抬升自己。按技能从事各种建筑行业中的维护、修理、建造等任务,如:砌砖、木作、油漆、层面、钣金工、钢结构安装等。在拆毁烟囱、尖顶等高耸结构物时作辅助工作。安装和控制用钢丝绳悬挂在结构顶面上的工作平台的升降,便于对结构进行修理。

GED: 3　SVP: 7　PA: VH2347　EC: O67　DPT: 361

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 4 3 3 3 2 4	190	80Y1

8799-136　**太阳能供热设备安装工**

(SOLAR HEATING EQUIPMET INSTALLER)　(土建)

安装和维修太阳能设备,为住宅、机关和工业收集、储存和循环利用热量。

检查房屋,估计能量需要量,与用户讨论太阳能供热选用方案。决定所需的系统类型和选择合适的设备安装位置。进行测量、设计布置图,选择系统所需的部件。在建筑物结构上为收集器、储热装置或储热罐的输配系统和安装做相应的位置标记。采用木工工具,在建筑物的屋顶、地板和墙上开洞,以供设备,管子和布线之用。建造收集器的支座和安装固定架,或者根据系统需要安装或修改风道系统。使用管工手工工具,在收集器和热

交换器或储罐之间安装管路。按照地方电气法规,为泵、阀、温度传感器和控制开关布置和安装电气线路。试验电气部件的操作性能,检查管路有无泄漏。检查系统运行情况,查找故障,调整或更换有缺陷的装置。执行计划规定的维护检查并根据维修通知,修理和调整设备,保持太阳能供热设施的有效性。

GED: 4　SVP: 6　PA: M2345　EC: B6　DPT: 251

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 4 4 3 3 3 4 4	190	190Y

8799-137　**烧柴器具安装工**

(WOOD BURNING APPLAIANCE INSTALLER) (土建)

按照法规、标准和规章,安装家用燃柴供热装置。检查图纸或视查工地,以确定安装范围。把用户订购的供热装置运到安装地点,拆箱取出装置并检查有无损坏情况。根据屏蔽和净空要求,确定装置的位置,测定现有烟囱和排气系统和兼容性。阅读和解释制造厂的说明书和技术要求,按规定安装装置。启动和调整装置,检查控制机构的操作和安全情况。采用气流计和燃烧效率试验设备来试验装置。面房主介绍安全要点、操作特点和正确的点火程序。向用户留下地址和维修电话号码。准备估价单和发票和发票。拆除现有的供热装置。维修、试验、调整和修理那些处于不热、过热、热量不足状态的装置。可能安装油和固体燃料复合加热装置。

GED: 4　SVP: 6　PA: M234　EC: I6　DPT: 361

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 4 3 4 5	190	190Y

8799-138　**公共事业维护组调度员**

(DISPATCHER,UTILITIES-MAINTENANCE CREWS) (电力;公共事业,未归他类者)

为正常维护或紧急修理水电、煤气、供水等公用事业设施和设备,调派工作班组。

接收警察、消防队与火灾保险公司的事故电话,并做出轻重缓急的判断。记录出事故的时间、地点和性质,并通过电话或无线电向在该责任区的工作人员传达信息。接收工作报告,并进行再分派。将天气情况的变化及影响安全的系统状况通知工作班组并回答有关系统布置图、电气设备操作与修理、煤气或总水管截流点等的询问。在工作班组与专职操作水电、煤气供应开关的工人之间,传递和记录信息。为工作班组申请供料,应客户电话要求派遣工作人员,记录工作班组及设备的位置以及工作完成情况等。

GED: 4　SVP: 6　PA: S456　EC: I　DPT:168

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 3 4 4 4 5 5	23	452

8799-142　**结构千斤顶操作工**

(STRUCTURAL-HYDRAULIC-DJACK OPERATOR) (土建)

操作控制提升预制楼板就位的液压千斤顶动作的控制盘。

研究图纸以按照技术说明书确定放置楼板的位置。指挥其他工人进行脚手架的架设、把液压千斤顶提升并安装在支撑柱顶、安装提升杆并将其固定在千斤顶及埋在混凝土楼板中的支承板上。在支撑柱上量测并标出刻度线,以提供在提升过程中的参考点。起动油泵,搬动控制板上的操纵杆与阀门以调节每个千斤顶的提升动作。打手势给千斤顶安装工人以便用直尺校准刻度。当板达到预定位置时,调整控制阀门。通知电焊工在柱上焊接支撑环和牛腿。可能操作汽车吊提升千斤顶到支撑柱上就位、和从板上吊起,移动设备。

GED: 4　SVP: 6　PA: L234578　EC: O6　DPT: 662

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 3 5 4 4 4 4 5	91	0Y4

8799-145　**战地工程师**

(FIELD ENGINEER) (军事)

设计、建造、维护和拆除用以支撑军队战斗部队用的道路、机场、直升机站、桥梁、滩地、长堤和渡口。

履行职责名称 01-300 所述的职责。绘制和解释用来详细说明所拟建造的结构的正式图和草图。观察地区,规划场地。操纵重型设备或监督其操作进行挖掘、平整和运移材料。安设和操作把人员和设备渡过水面的浮桥和其他装置。准备和起爆炸药包和炸药。对水进行化验、净化和过滤并建造当地配水系统。布置和建造污水处理设施,进行土壤分析研究。为操作平地机、推土机、前端装载机、挖沟机和吊车,以建造和保养道路。对设施、装置或设备的隐藏和伪装提出建议。布置地雷区,准备表明地雷位置的地图,探测和处理地雷、陷阱和炸药。挖除和拆除自然的和人造的障碍,,以保持地面的机动性建造和维护战地防御工事,以保护人员、设备、飞机和车辆。承担建造项目所需的木工、管工和瓦工的工作。参与水下作业,如拆毁或布置炸药。

GED: 3　SVP: 7　PA: M23478　EC: B4567　DPT: 663

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 4 4 4 4 4 4 4	91	0Y

8799-150　**活动房屋设备保养工**

(MOBILE-HOME SERVICER) (土建)

安装、修理和保养活动房屋和拖车。

运送和用千斤顶和水准仪将活动房屋或拖车安装在混凝土块或基础上。拆开包装,将家俱组装起来并安放在活动房屋或拖车中的适当位置。地装地板、地毯和墙面和地板面砖。用便携式砂轮、油灰和喷漆机重新修饰有刮痕的地板和墙面。开启门、窗和抽屉保证开启滑并修理边角使其吻合。用手工工具重调门闩把手等。把软管接到管道系统的供水管上,同时检查抽水马桶和地漏的使用状况。检查并对管子和接头进行压力试验找出漏水处,并用嵌缝材料和扳手修理或更换有毛病的管子。用屋面工具和隔绝材料修理屋顶上的漏水处。安排电路系统接到已有的电源上并确定系统是否工作正常。如果需要,连接内燃气体管道并调节气体的气压。在必要时连接油到油罐炉的油管。用手工工具找出并整理出故障的线路和电气连接件。

GED:3　SVP:6　PA:M347　EC:B　DPT:381

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 4 3 4 3 4 4	19	0Y1

8799-152　**住宅地板墙面覆盖层安装工**

(RESIDENTIAL FLOOR AND WALL-COVERING INSTALLER) (土建)

在住宅建筑中安装胶合板贴面、地板块、地板面砖、地毯、陶瓷面砖及马塞克面砖。

阅读蓝图、规范或执行口头指示。测量并在要铺设面层的地面作出标记。用特制锯和电动切断机切割胶合板块,并将其固定在底层地板上。人造革用刀、直尺或角尺按所要求的尺寸切割地板贴面或地板块如乙烯树脂或人造革贴面。用粘结剂和滚子把地板贴面和地板面砖粘在胶合板地板上。把底垫和地毯覆盖整个地板区域,用刀和剪刀切出适应各个角落和固定物周围的材料。用手动或机动的缝合机把各张地毯的连缘彼此连接起来。用膝推动器把地毯推动所要求的位置。用粘性镶条或地毯专用的平头钉固定地毯。用面砖切割器、粘结剂及锯齿形摊铺器把陶瓷面砖切成规定形状并固定在表面上。用粘结剂、砂浆及橡皮滚子把马塞克面砖粘在干墙或涂层上面,并且用金属丝网条、水泥及抹子把表面抹上水泥。切割面砖以贴覆各个拐角和固定物如肥皂盘及毛巾杆等的周围。用手工工具把毛巾杆及把肥皂盘等固定物固定在有面砖的墙上。

GED:3　SVP:6　PA:H234　EC:I67　DPT:461

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 3 3 3 4 3 4 3 4 4	190	0Y

8799-154　**地毯铺设工**

(CARPET LAYER) (土建)

安装、更换、修理建筑中地面上的地毯。

检验所要铺设的地面范围以确信该处地板坚实、干燥、清洁。量测并标出铺设范围以决定平面布置方案。铺设地毯,覆盖地面使材料丢弃最少。裁割地毯让出阻碍物并用刀、剪修整地毯边缘。在接缝处用手工或机械钉合机,或用粘合带将各断地毯连接在一起。用无头钉条,或用地毯揿钉将地毯周边固定就位,用特制滚子在地毯接缝处推压以遮盖接缝痕迹。各地毯破损处嵌入修补材料并确保其与原物匹配从而修复损坏地毯。可能拆下踢脚板装饰镶边条,在其下安装地毯边。可能安装弹性地板铺面。

GED:3　SVP:5　PA:H347　EC:I　DPT:464

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 3 3 3 4 3 4 3 4 4	190	0Y

8799-155　**地板覆盖层安装工学徒**

(FLOOR COVERING INSTALLER APPRENTICE) (土建)

根据培训进度计划循序渐进地履行职业 8799-154 及 8799-158 中的地板覆盖层安装工职责。

8799-158　**弹性地板铺设工**

(RESILIENT FLOOR LAYER) (土建)

把能减震、消声的地面铺盖、装饰材料,以条块或整张的形式铺或贴在地面、墙面和壁橱上。

清扫并整修要铺设的表面,填补裂缝和凹陷处,以形成光洁的基底。根据说明节,用直尺、样板、锯、刀剪量出并裁割橡胶、乙烯塑料、油地毡、或镶木地板块等材料以及油毛毡等基底材料。涂刷胶粘剂,将基底材料铺在地面上。用粉笔和分线规画出中心线、引导线及边界线。用锯齿形抹子在基底面上摊抹胶粘剂,铺设弹性贴面砖。按引导线及图样铺设地板铺面。将各段铺面料的边搭接在一并用刀子把两层都穿透,形成牢靠的接缝,从而把各段联接起来。滚压铺好弹性贴面砖的地面使其光滑平整,并用水泥浆压入基底和面层。可能用砂磨机磨光镶木地板面。

GED:3　SVP:6　PA:M347　EC:I　DPT:461

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 3 4 3 4 3 4 3 4 4	190	0Y

8799-160　**实验室设备安装工**

(LABORATORY-EQUIPMENT INSTALLER) (土建)

安装实验室设备和医院设备如抗化学制品腐蚀台、实验室工作台和工作间、排气罩及手术室洗涤盆。

查阅图纸、计划及规范来确定设备的布置。在墙或地板上丈量并标出布置设备基准点。在砖石地面或金属构架上钻孔。用托架、夹子、螺丝及螺栓把设备组装、安装及固定在构架上。把设备与管道联接,并把导线引出或要求合适行业的工人前来联接设备。

GED:3　SVP:6　PA:M2347　EC:I　DPT:681

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 4 5 3 4 3 4 5	31	Y02

8799-162　**渠道设备机械工**

(CANAL-EQUIPMENT MECHANIC) (土建)

修理并维护用于灌溉渠方面的结构物及设施,如:闸门、水坝及水泵等。

用机械工的手工工具在水坝现场拆卸启闭闸门的齿轮并拆下磨损的或损坏的闸门缆索。把配件套在新缆索上,并将熔融的锌浇筑在缆索和配件上,以保证牢固可靠。将缆索装在闸门提升设备上。用电弧焊机将断裂部分焊接在一起。用手工工具搭脚手架以便接近结构物。用喷砂机除去结构物上的旧漆,然后用喷枪重新喷漆。用注油枪润滑传动轮系、滑轮及其他配件。用水泥砂浆拌合机、风镐、风钻及水泵搅拌混凝土并修补孔穴。修理渠道沿途的挡水闸及分水闸结构和其机械部件。维持标准替换零件的库存量,并申请备用部件。准备有关系统及设备工作情况的检查报告。

GED:3　SVP:6　PA:H348　EC:O6　DPT:584

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 4 3 4 3 4 4	91	0Y6

8799-164 **预制混凝土安装工**

(PRE-CAST CONCRETE ERECTOR) (土建)

安装混凝土楼板、墙板及其他预制件,以建成商用建筑物或住宅。

把构件钩挂在起重机起吊架上,给起重机操作工发信号起吊和移动构件。用手把构件推到或拉到大概的位置。用撬棍把待定位的构件的孔或键与钢结构或先前安装好的构件的相应钢埋件对准。用扳手以螺栓联接构件与结构。如果需要,用便携式电动工具钻新的螺孔,并安装锢定螺柱。用铅锤检查对准的情况。把临时的钢支架定位、调整及固定,以支撑和对准墙板,当安装完成后再将其撤去。用氧乙炔焊炬把板焊在结构上或向焊接工说明要求并给予协助。在墙和地板接接缝处插入加强筋,并且在接缝处用粘结带、砂浆、铲或泵进行压力灌浆,以加强所安装的制件。

GED:3 SVP:6 PA:H234 EC:B6 DPT:664

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 5 3 4 3 4 5	13	Y0

8799-170 **地毯裁剪工**

(CARPET CUTTING) (土建)

将地毯料从料卷上裁出各种尺寸的片段,使其同规定铺盖的范围的大小吻合。

看懂技术说明书以确定所需料片的牌子、数量、样式和尺寸。按照地面尺寸或图形在所提供的材料上放样并画出尺寸线。应能从标准尺寸材卷上得到最多数目的可用料片。用毯剪沿标志线裁剪铺面材料。将已剪好的地毯做好标记并卷好运至铺设地点。将原卷地毯放归回架上,如需要时使用叉车。如需要时划出并剪好垫片。

GED:3 SVP:5 PA:H347 EC:I6 DPT:484

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 3 4 3 4 3 3 4	19	0Y

8799-176 **砼搅拌站操作工**

(CONCRETE-BATCH PLANT OPERATOR) (土建)

利用控制盘操纵自动连续砼搅拌设备,称量规定数量的骨料、水泥和水并进行搅拌。

阅读来自中心调度单位的加工单以确定本次搅拌要求的材料数量。选择计算机卡片并将其插入计算机自动地将规定数量的砂、水泥和水放入搅拌筒。观察控制盘上的指示灯和仪表以确保搅拌过程符合技术要求,设备运行正常。必要时在混合料中添加材料以适应大气状况。揿动按钮或扳下把手将砼卸进卡车、料斗或传送带上。当砼从搅拌筒中倒出时观察砼的稠度(坍落度)并用温度计间或检查砼的温度。

GED:3 SVP:5 PA:L47 EC:I DPT:682

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 4 4 4 4 4 5 5	913	Y02

8799-178 **混凝土搅拌机操作工**

(CONCRETE-MIXER OPERATOR) (土建)

在卵石采集坑、供料场或在施工工地操作移动式或固定式混凝土配料及搅料设备,称出规定量的混凝土骨料、水泥和水加以搅机。

研究技术说明书以确定混凝土配比。启动动力装置并拉动控制杆以打开贮料斗半下面的排料门;或按下电钮启动传送带、将砂、石和水泥从贮料斗送入称量斗,或让其进入称量仓及搅拌筒。观察秤上的指针以确定何时已称够规定量的骨料和水泥。打开阀门,或按下按钮以便让规定量的水流入搅拌筒,然后启动搅拌筒旋转。打开料门将混凝土注入制块机的料斗,然后装入铲斗,再送上传送带或装入卡车。定期在手指间搅捻混凝土配料,以保证材料稠度满足技术要求。送样品到实验站地确保其符合工程技术规范。定期检查机器以保证其正常运行。

GED:3 SVP:5 PA:M 4 EC:I57 DPT:682

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 4 4 4 4 4 4 5	913	Y02

8799-182 **井点司泵员**

(WELL-POINT PUMP OPERATOR) (土建)

组装、安装、操作水泵系统从地面以下施工现场上抽去地下水,或为施工作业供水。

协助安装木料和其他材料水泵基础的工人,绷直并联接水泥带,并将沙点打到地下含水层。用缆索及铰车将水泵设备组装就位,或驾驶汽车式水泵到工地现场。启动水泵发动机。观察水泵运行情况并监听设备运行以便发现故障。调节阀门和进水口以维持设备的工作效率。对设备进行清洗、润滑及小修。可能在不宜安装固定水泵的地区使用移动式水泵。将水龙带与供水点,如湖泊河流相连,需要时操作水泵向住户或建筑工地供水。

GED:3 SVP:5 PA:M346 EC:O45 DPT:662

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 4 4 4 4 4 4 5	913	Y02

8799-186 **沥青设备操作工**

(ASPHALT-PLANT OPERATOR) (土建)

操作固定式或半移动式机动设备将沙、石子及挥发油等成份同沥青拌合以产生用于路面施工的沥青铺面材料。

扳动控制器点燃并调节沥青加热装置和骨料干燥滚筒下的炉火。启动和停止骨料传送带及骨料干滚筒等设备。按技术说明的要求扳动控制杆或把计算机卡片插入自动系统调节拌合箱的沥青供量。读仪表并调整控制器以保证沥青及各成分处于规定的温度范围。定期检验沥青加热设备及泵送设备以便发现故障。或观察计算机控制盘,保证搅拌作业整个系统正常运行。检查或接收来自检查混合物是否符合技术要求的检验员的报告。记录出厂的载运车数量及装载量。指导操作机器的工人拌合及烘干骨料为沥青拌合设备供料。用压缩空气和钢刷清理加热设备,并进行小修,如更换用过的皮带,风扇以及在必要时润滑机器。

GED:3 SVP:5 PA:L4567 EC:B3567 DPT:662

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 4 4 4 4 4 4 5	13	Y0

8799-194 建筑物维修工

(MAINTENANCE WORKER, BUILDING)

(任何行业)

对商业、教育及工业建筑等结构进行小修及养护。

对公共物所,如厕所、门厅、洗涤间及办公室等进行清洁工作或监督此种工作。保养如维修调整供热及空调系统,并做润滑泵及马达、更换皮带小修。用手工工具更换保险丝、灯泡及开关,修复有故障的电源开关及其他设备。油漆结构,修理木工活。处理并校准门窗,安装隔断墙及搁板。修理管道系统中的小毛病,如水龙头漏水及排水管堵塞。处理面层抹灰并砌筑砖或水泥砌块。搅拌和浇筑水泥修筑水泥长凳。修剪草坪并清洁人行道冰雪,或指导其他工人做该工作。在他人指导下油漆结构物并修理木结构。

GED:3 SVP:5 PA:M234 EC:B56 DPT:384

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 4 5 3 4 3 4 4	913	0Y1

8799-198 结构用液压千斤顶安装工

(STRUCTUEAL HYDRAULIC-JACK ERECTOR) (土建)

调整提升及放置混凝土楼板及屋顶板的液压千斤顶。

协助架设脚手架组成作业平台。登上支柱顶端的脚手架以操设并组装千斤顶。通过千斤顶架上的孔眼引导由其他工人从低层作业面上所支起的螺纹爬杆。将升降螺母套在杆端上并插入铰接螺母将爬杆固定在千斤顶上。用扳手给各千斤顶安装液压发动机。在发动机齿轮的周边安装驱动链条。拉被动齿轮臂,调整驱动链条的拉力并用螺柱将被动齿轮拧在应有位置上。将软管接头和电线在适当的位置扣住,从而将千斤顶控制盘和泵联结起来。在提升过程中观察千斤顶的工作情况。用量尺检验倾斜角。一旦发生故障,给出信号示意中止提升操作。

GED:3 SVP:5 PA:M23457 EC:O6 DPT:664

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 5 3 4 5 3 4 3 3 5	913	Y02

8799-202 地板打磨工及精修工

(FLOOR SANDER-AND-FINISHER) (土建)

打磨并抛光木制地板使之平滑光洁。

检验地面并排除任何障碍物,如凸起的钉帽等。将砂纸带或砂盘装在打磨机上以形成研磨面。启动电动机,操纵机器在地面上有规律地移动,直到表面全部磨光。观察并触摸研磨过的地面检查其滑程度。用刮具或小型边缘打磨大型打磨机刮磨或打磨机够不到的边缘及区段。用真空吸尘器或抹布清扫地面,除去打磨时留下的粉尘。用油灰或胶结水泥填堵孔洞及板间的宽缝。用刷子或拖把在地板上涂刷密封剂以填封木纹。用手或机器在地板上打蜡,并用动力抛光机抛光地板。用溶剂及研磨剂清理地板。

GED:3 SVP:5 PA:H34 EC:I56 DPT:664

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	139	20Y

8799-210 管道安装工

(DUCT INSTALLER) (土建)

安装用于供热和空调的预制薄壁金属管道。

仔细查阅图纸及其他说明书以确定管道布置方案:测量并标出管道线路的参考点。用手工工具及动力工具在天花板和墙上开洞以适合管道敷设。根据图纸将各段薄壁金属管组装成型,并用滑动接头和金属螺钉扣紧接缝。提升各段管道并用金属扣件固定就位,同时安装吊杆及支撑以支承并卡紧管道。用手工工具将管道与机械装置相接。在楼板、墙壁或天花板上安装热、冷空气调节器。在屋顶或外墙上安装风门或百叶窗,并用螺柱、螺钉或用焊炬将设备固定。用钉子、锤子和填塞枪在屋顶上开出洞口,安装预烟囱装置。用玻璃纤维或其他材料包裹管道以使系统隔热。如需要时,用手工工具对管道进行小修改。

GED:3 SVP:5 PA:H 234 EC:I6 DPT:684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 4 4 4 4 3 4 5	91	0Y

8799-214 围栏安装工

(FENCE ERECTOR) (土建)

安装和修理金属及土制围栏和大门。

按照说明书要求用卷尺定出围栏线,并标出柱孔位置。用铲、柱孔挖掘器或动力螺旋钻挖柱孔。吊起并将柱子安放在柱孔内,搅拌混凝土,并在石柱基座周围浇筑混凝土或将土夯填柱孔将柱子挤牢。在需要时把金属帽钉在柱子顶上。用线、铅锤或水准仪校直柱子。用锤子、钳子将围栏栏杆支座固定在柱子上。用切管器切割金属管,并将管子插入栏杆支座。通过用套管连接器连接管子各段装配完成金属围栏的栏杆扶手。沿柱底附加横杆或受拉钢丝以形成围栏框架。在柱子之间张拉钢丝、钢丝网或链索栅栏,并用钢铰线保证其牢固可靠。用手工工具组装并将大门固定就位。将木材按所需长度锯成段以制作木制围栏的栏杆。将栏杆上下端钉到围栏柱上或将其插入柱上槽口内。将尖头板条钉到栏杆上以建造尖桩篱栅。安装交错区格式,编织花篮式及百叶窗式围栏。

GED:3 SVP:5 PA:M 3 4 EC:O DPT:684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 4 4 3 4 3 4 5	91	0Y

8799-218 工厂维修工助手

(MAINTENANCE-MECHANIC HELPER, FACTORY OR MILL) (任何行业)

协助从事修理和维护商业及工业设施结构、机械设备、管道系统、电线及设备等的维修技术工人。

架设并安装卷扬机和脚手架组成作业平台。在工地收集工具及材料。按要求从事浇注混凝土、砌砖、做木工活、涂油

漆、维修电器设备及其他建筑维修工作。协助机械师拆卸机器或设备、更换缺陷的零件或马达并调整供料机械。对机械设备进行小修。除去机器上的粉尘、污物、油腻及废料。油漆机器以防腐蚀。修理管道设备。安装隔断墙、台座、搁板及其他家具。参见职务名称02-160的定义。

GED:3　SVP: 5　PA: H234　EC: I56　DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 5 4 4 4 5 3 4 3 4 5	913	3Y

8799-222　**广告牌安装工**

(BILLBOARD　ERECTOR)（土建）

安装及维修用于室外标志牌和广告牌的木制及金属构架。

看懂技术说明书并用直尺及卷尺量测距离决定工作步骤。选择预先切割好的标准结构构件或用手工工具及动力工具将材料切割成形。用气压螺旋钻为地面定位挖孔或让卡车司机操纵汽车挖孔设备挖孔。用水泥在孔中做出基础,插入支杆以支撑结构。用钉子螺柱将预割十字桁字连接在横梁、斜撑及戗杆上构成标志牌构架及面板的背衬。安装面板构成公告或广告的基底。在外面的平台或栈桥上装上贴脸,拧上螺柱或钉好钉子,完成整个工程。建造支承结构,并在建筑物正立面及屋顶上安装标志牌及广告牌。在需要时使电工工具安装照明设备。油漆建成的结构。更换磨损的或损坏的零件、清刷及油漆结构或变更结构位置对标志牌和广告牌进行维修。

GED: 3　SVP: 4　PA: H 234　EC: B6　DPT: 364

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 4 4 4 3 4 5	19	3Y0

8799-230　**化粪池维修工**

(SEPTIC　TANK　SERVTCER)（土建）

清扫并修理或更换化粪池。

用铲清除泥土以露出化粪池。检验池子以确定需要修理的程度。安装软管配件并启动泵机把粪池中的东西抽净。用搅棒搅动池内粪便并观察发酵程度以确定粪便的细菌作用。破碎堵塞抽吸软管的固体。用手工工具、水泥砂浆、玻璃纤维或金属板修补池壁及隔墙。用管工的铁丝工具清理连接化粪池和房屋的软管。更换设于粪便处理底板上已损坏的排水陶管及滴水陶管。将土和砾石重新盖在陶管和化粪池上。驾驶配备了粪便、抽吸泵、及软管的维修车抽出并运走化粪池中的粪便。拆下和更换不能使用的化粪池及有关设备。

GED:3　SVP: 4　PA: H34　EC: O47　DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 4 5 3 4 3 3 4	913	0Y2

8799-234　**遮篷安装工**

(AWNING　INSTALLER)（土建）

为建筑物安装固定式或折叠式遮篷。

仔细阅读说明书、分区规划规程,并考查施工现场,计划安装方案以及所需施工设备。量测遮篷安装现场,如门、窗、商店橱,并标出框架、支架及枢纽的位置。用量形钻或便携式电钻在砖、石或木结构上钻孔。把伸缩护罩打入砖孔或石孔中以插入方头螺柱。用螺柱、螺丝钉或钉子将框架配件就位,用手工工具将框架和遮篷安装在结构上并将其固定就位。安装并调节机械配件,如曲柄及拉索等,操作设计上能卷起或折叠的遮篷。为固定式金属遮篷或固定式塑料遮篷安装特制配件,如泛水及滴水挑檐等。按照技术说明书安装有关产品,如:车库顶盖及天井盖。

GED: 3　SVP: 4　PA: M234　EC: O6　DPT: 664

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 4 3 4 3 4 4	931	Y02

8799-240　**游泳池安装工**

(SWIMMIWG-POOL INSTA-LLER)（土建）

安装设有乙烯树脂衬层的游泳池。

用卷尺、绳索、标桩及大锤测量和标出待挖区域。以手势引导推土机或反向铲挖土机司机进行挖掘,并把池底和池的各个侧面挖成具有一定坡度。做水平测量,并使金属壁板或玻璃壁板对准,其产法是:在接缝处便用支架,在拐角处使用托架,除外,还要使用螺柱、扳手、绳子及测量水平的装置。在壁板和地面之间浇灌混凝土基础以稳固支架和壁板。对壁板进行研磨使接缝光滑。用沙、砖粉或石棉垫按规范要求铺覆池底。用卷尺、割管器、胶及钉焊烙铁安装和联接附属装置如加热器、放水口、排水管、撇渣器、过滤器及过滤器软管等。用夹子、钩扣、螺帽、螺柱及扳手安装乙烯树指衬层并进行镶边。在乙烯树指衬层上切割开附近所需的孔洞,并用粘结带和密封器使乙烯树指衬层紧固在附件上,同时使其密封。用真空软管消除衬层上的褶皱。向池中充水,检查漏泄。通知设备操作工在壁之间用沙、沙砾或其他物料回填空隙。如果需要,在墙基外围安装排水瓦管。

GED: 3　SVP: 4　PA: M2347　EC: O　DPT: 664

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 4 3 4 3 4 5	19	Y0

8799-241　**水加热器安装工**

(WATER　HEATER　INSTALLER)（土建）

给私人住宅及小型企业单位安装和修理电力水加热装置。

检查设备用电力进户配电盘,确定现有的设备是否可以承受水加热器的附加电力负荷。给用户建议所需加热器的安装位置及规格尺寸,以得到最经济、最有效的使用效果。用弓锯或焊炬切除热水管和冷水管的堵头。用管工工具和钎焊设备把水管接到加热器上。用电工刀、线夹、电钻及手工工具把电线从配电板接到水加热器上。修理或更换定温器、安全阀、开关及其他设备。更换有缺陷的水加热器,或把不再需要的水加热器拆除和搬走。

GED: 3　SVP: 4　PA: M457　EC: I6　DPT: 664

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 4 5 3 4 3 5 4	91	0Y

8799-242　**水质调节器维修工**

(WATER-CONDITIONER SERVICER)（土建）

软水维修工

安装并维修水质调节池。

确定并标出化学药剂箱、盐水箱、阀门及相连的管子等构件的安装位置。用切管器及弯管工具切割并弯曲管子。用手工工具及喷灯将箱子就位并安装管子、配件及阀门。接通系统与水管以及给水。配置电磁阀及电子定时器等电气装置并接通电源。注满化学药品箱及盐水箱以提供水处理剂。打开给水阀,操纵手控或电控以使系统工作。检验接缝处查找渗漏。用肥皂或其他溶液检验处理过的水,并调节系统使其按规定工作。通过再生化学药剂维持系统工作。修理或更换有故障的箱子、管子、阀门或电气控制器。当需要时,用再生的箱子替换用过的药品箱并把盐送到盐水箱。根据化学药剂清洗程序在车间再生用过的药剂箱。

GED:3　SVP: 4　PA: H347　EC: I　DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 4 4 4 3 4 4	91	Y2

8799–250　**游泳池维修工**

(SWIMMING–POOL SERVICER) (杂类服务)

清扫游泳池及有关设备,并对其进行调整和小修。

用网将池面杂物捞出。利用水下真空吸尘器、水龙带、刷子及清洗剂、打磨器等设备清理游泳池底、池壁。检查并用填缝枪和勾缝刀更换松动或损坏的瓷砖。清扫并修理过滤系统。用机械师所用工具对供热、泵送及排水设备进行调整和小修。加规定量的化学剂净化池水。准备关于所用材料及完成的工作的报告。向经理人员反映池子结构的缺陷,如裂缝、水泥缝或有故障的电气连接部位。安装或更换池岸设施,如跳板、扶梯及滑板等。如需要时为池子的冬季使用做准备工作。

GED: 3　SVP: 4　PA: M2347　EC: B4　DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 4 4 3 4 3 4 5	91	2Y

8799–254　**建筑物外表面清洁工**

(BUILDING–EXTERIOR CLEANER) (土建)

清扫石、砖及金属结构的外表面。

架设脚手架以形成作业平台和建起人行道和窗、门廊和标牌的保护措施。根据要清洗的结构的类型按比例配合要用的材料,例如水、砂和清洗剂,并把混合物倒入压力发生器的罐中。安装喷砂及蒸汽喷射设备,并置喷嘴于工作位置。旋转阀门以调节从喷嘴喷出的砂流或汽流并控制喷雾在需要清理的表面上的喷射方向。用喷水枪冲洗喷砂后的表面。用钢丝刷、抹子和凿刀从砖墙和石墙上除去松动的砂浆。用抹子和砂浆嵌填有缺陷的灰缝。用水桶和刷子,用化学溶剂洗刷墙壁除去色斑和不溶于水的杂质。

GED: 2　SVP: 4　PA: M234　EC: 04567　DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 3 4	913	2Y

8799–256　**帷幔安装工**

(DRAPERY INSTALLER) (土建)

安装帷幔、窗帘、遮光帘及其他遮窗物。

在墙或天花板表面上丈量和标出支架的位置。用手工工具或电动工具钻孔,并用螺丝把支架装好。按所要求的长度对帷幔进行测量、划线及切割。用夹子或螺丝把帷幔导轨安设就位并靠紧支架。用螺丝把帷幔滑轮轮系装在墙上,调整拉力,把多余的绳索切除。把帷幔挂到导轨上。把遮光帘、窗帘、窗幕及其他遮窗物装到导轨或杆上。

GED: 3　SVP: 3　PA: M24　EC: I　DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 4 3 4 4 4 4	13	20

8799–258　**电梯机械工助手**

(ELEVATOR–MECHANIC HELPER) (土建)

协助电梯机械工安装、检修及修理运货升降机及载客电梯、自动扶梯及有关设备,履行和下列任何职责:

用起重机、吊索、桩垫及滚筒提升和搬移电梯和自动扶梯的机械、设备及部件。用便携式电钻在混凝土或钢结构构件上钻孔。将零部件摆好并放在合适的位置上,以利于架设电梯轨道、机器和其他结构部件。用螺栓将部件固定就位。在检修、拆卸或修理工作中,用手工工具或动力工具协助组装或拆除部件。用刮刀、溶剂及布清洗设备。根据说明书用注油枪润滑活动件。参看职务名称 02–160 的定义。

GED: 3　SVP: 3　PA: H234　EC: I6　DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 4 4 3 3 5	13	23Y

8799–262　**地板铺面工助手**

(FLOOR–COVERER HELPER) (土建)

协助地板铺面工安装、更换或修理楼面铺面层、地毯或地面砖等。

用扫帚或用填充材料填塞缝隙、刻痕或其它不规整处使表面光滑平整。用刷子为混凝土地面涂保护层的底漆涂层。用锯齿形涂布器在地面上铺撒水泥胶砂或胶粘水泥。在所要铺盖的地面上铺放材料。按尺寸切割地毯垫料并将其在地板上铺设就位。用瓷砖切割器或部修剪瓷砖和地毯使其同洞口贴合。将滚子在面砖上滚压保证同水泥粘结牢靠。将踏步板跨过门洞口,然后钉住或用水泥粘住。或附加楼梯踏步小凸椽板以保护楼面铺面层。参看职务名称 02–160 的定义。

GED: 3　SVP: 3　PA: H347　EC: I7　DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	31	23Y

8799–266　**建筑物拆除工及废料回收工**

(WRECKER–AND–SALVAGER) (土建)

拆除建筑物并回收有用建筑材料,如设备、木材、砖、石及金属制品等。

架设梯子和脚手架组成作业平台。装配起重机和吊索以吊起或放下工具及材料。松动并拆卸门、平板玻璃、照明设备及盥洗卫生设备等附件。用大铁锤或空气锤拆除支撑及板条和不能用的木材或砖石材料,或用撬棍撬松材料,并将撬棍放在适当位置以避免劈裂或弄折材料。用锤、凿及撬棍破碎砖石接头。用扳手、乙炔枪及撬棍拆除管子和型钢。用起重机将重型材料

放到地面。将瓦砾铲入独轮车或溜槽,用拔钉锤和撬棍撬开放到了地面上的大部件。操纵气锤拆除大块砖石砌体。

GED: 3　SVP: 4　PA: H23478　EC: O567　DPT: 664

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 3 4 5 3 4 3 3 5	139	2

8799-270　**座位安装工**

(SEAT　INSTALLER) (土建)

在剧院、大讲堂、教室及教堂等会堂或房间中安装座位。

根据图纸和技术说明书用量尺、直角尺、及粉笔布置并在地板上作出座位安排标记。用轻型电钻在地板和墙上钻孔以便用螺柱、螺丝及其他埋件,使座椅固定就位。将膨胀护罩打入砖石砌体中的钻孔内以便抓住螺丝或螺栓。将座椅放到指定位置,并用扳手及螺丝刀将其固定于地板、墙或其他座位上。视需要用螺丝刀和铆钉枪安装座位号和排号。修理或更换损坏的座椅组件。安装有关设施,如扶手等。

GED: 2　SVP: 4　PA: M34　EC: B　DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 3 4 3 4 5	319	2Y

8799-274　**公路修理工**

(HIGHWAY-MAINTENACE WORKER) (土建)

维修公路、城乡道路处于安全状态,履行下列任何职责:

巡查指定路段以观察并报告道路状况。用柱坑挖掘机、手工工具、动力工具等架设并修理护拦路标及防雪栏。在施工或事故地安放警告灯,清扫碎玻璃,倒下的标牌和树枝等残物。倾卸、铺撒并用气夯夯沥青以修补破坏的或被侵蚀的路面。用电动或拖拉机拖动的割草机和喷枪设备割除并控制公路中段或路边杂草。清扫路边休息区并油漆和修理野餐桌和建筑物。驾驶汽车将工作人员及设备运送到工地。驾驶扫雪设备,如扫雪机或有活动扫雪机的卡车。驾驶备有铺撒机的车辆在冰冻的道路上铺撒砂和盐。

GED: 2　SVP: 3　PA: H3478　EC: B6　DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 3 4 5 4 4 3 3 4	193	3Y

8799-278　**施工助手**

(CONSTRUCTION　HELPER) (土建)

协助技术熟练的工人从事建造或修理建筑物、道路、桥梁、水坝、污水和及供水设施,以及其它建筑工程,履行下列任何职责:

测量并标出坡度线以引导挖土工人。通过检查坡度及做手势让操作工按坡度说明书调整机器,协助施工设备操作工校准并移动平路机、动力铲及反铲挖土机等设备。用耙子及铲子将土整平以求更好地符合坡度要求。在岩石上钻孔,搬运炸药,并填炸药准备炸岩石架设临时支撑以防挖坑坍陷。安装模板以浇注水泥,同时安装钢筋。浇灌、摊铺并翻铲混凝土便其充满模板。架设并拆除做为工作平台和提升物料的脚手架。为工地运送和运出材料、工具及设备。准备表面,并为技术工人传送物资。协助起重设备操作工把提升绳索系在要提升的物体上,并在移送物体过程用信号引导操作工协助熟练工人安装并修理结构物,完成不太复杂的任务,如钻孔、开孔及切割管子和在管子上套丝等,举起并把住重型部件就位以便由所协助的工人将其固定。以助手的身份,操纵气锤、振捣器及打夯机等动力工具。看管或给施工中使用的简单机器及设备,如拌栓机、压缩机及泵等加料。用石油或润滑脂润滑起重机等机器的活动件。参看职务名称02-160的定义。

GED: 2　SVP: 3　PA: VH34　EC: B567　DPT: 664

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 4 4 3 3 5	139	23Y

8799-290　**遮篷安装工助手**

(AWNING-INSTALLER　HELPER) (土建)

协助遮篷安装工人将刚性的或折叠式遮篷安到建筑物上。

为车辆装卸货物。架设组成作业平台的梯子及脚手架。将工具及设备和遮篷构架、遮篷材料及绳索等运送到施工现场。按指定要求钻孔。用螺栓及螺丝将支撑构架的支架固定在建筑物上。协助用绳子将帆布绑在框子上,或把帆布蒙到金属杆框架上。用螺丝刀把遮篷颌装到窗框上。在安装过程中,举起构架及遮篷将其放在适当的位置上。拆除磨损的或损坏的遮篷以便修理或更换。帮助工人安装有关制品,如车库、天棚及铝制门窗等。参看职务名称02-160的定义。

GED: 2　SVP: 3　PA: H234　EC: O6　DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	31	23

8799-298　**炉子安装工和修理工助手**

(FURNACE-INSTALLER-AND-RIPAIRER HELPER) (土建)

协助安装和修理热风炉、火炉及有关设备。

收集工具和材料,如钻头、扳手、卷扬机及安装所需的炉子零件。支模板,搅拌并浇注水泥,或铺设其他不可燃材料做基底。为管道及管子切割开口。用手或用起重机举起并将炉子部件扶在适当位置以便安装工将其固定。指定要求用手工工具安装其它组件,如加湿器、风扇、过滤器及管子。用剪子测量和裁剪管道隔热材料,并协助安装工用钉钉机或胶带把隔热材料缠包到热空气管子上。清理安装区及工作区。参看职务名称02-160的定义。

GED: 2　SVP: 3　PA: H34　EC: I　DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 4 4 3 4 5	139	23Y

8799-302　**油燃烧器安装工及维修工助手**

(OIL-BURNER　INSTALLER-MAINTAINER HELPER) (土建)

协助安装并维修用于为住宅及商业建筑物供热炉子中的自动油燃烧器,履行下列任何职责:

将工具及设备,如燃烧器、管子、管子配件、手工具、轻便

动力工具、水泥及绝缘材料等,从卡车搬到工地。当改装燃油炉时,松开螺栓及螺丝,取走从燃料室拆下的零件。用轻便电钻或星形钻及锤子在混凝土地面上铅孔以固定燃烧器底座。在墙或地板上凿出洞口以安装燃料管和燃料箱。切割、弯曲并固定燃料管。举起并将燃烧器和其他部件扶在适当位置以便安装。用钢夹和膨胀螺栓按指定要求把供暖设备固定在地板上。松开组件的螺栓以便维修检查,并拆除及更换滤油器和空气过滤器。清扫安装区及作业区。参看职务名称 02-160 的定义。

GED:2　SVP: 3　PA: M34　EC: I6　DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 5 4 4 4 3 4 5	139	23Y

8799-310　**地板打磨工和装修工助手**

(FLOOR-SANDER-AND-FINISHER HELPER)　(土建)

协助地板装修工打磨及修理木地板,做出光滑精制的地面,履行下列任何职责:

准备所需工具和材料,如:打磨机、砂纸、真空吸尘器、接线、封填料及蜡等。清扫要打磨范围内的尘土和垃圾。按指定要求操作粗砂打磨机。用手工刮刀或机械刮研、打磨地板周边及所限范围。打扫并抽吸新打磨的范围准备做保护层。用抹子、拖把或刷子填缝料、密封剂及蜡涂在地板上。在打蜡的地面上用抛光器抛光。参看职务名称 02-160 的定义。

GED: 2　SVP: 2　PA: M34　EC: I57　DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	31	23Y

8799-312　**避雷针安装工架设工**

(LIGHTNING-RODERECTOR)　(土建)

在建筑物、塔及其他结构物上安装避雷针,以减少雷电的破坏作用。

在结构的最高外露部分和烟囱或塔顶等,用螺栓螺丝或钉子把金属杆装上。用夹子或钎焊把地线电缆分别与结构上的金属杆及打入地下的金属桩接好。用夹子或钎焊把地缆分别与金属装备如消防梯、钢梯、钢柱等及接地杆接好。

GED: 2　SVP: 2　PA: L234　EC: O6　DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 3 4 4 2 5	13	238

8799-399　**杂类土建行业职业**

(MISCELLANIOUS CONSTRUCTION TRADES OCCUPATIONS)

本残余类职业包括未归入子类 879 中分级机施工人员。

主类 91

运输设备操作职业

本主类职业包括与操作运输设备有关的职业，如驾驶承担客货运输的飞机、火车、船舶、卡车和客运汽车。从事属于客货运输整体部分的直接辅助工作的职业也列入本主类，与用管道运送材料有关的职业列入细类9537。运输设备操作职业可分为以下子类：

911　空运工具操作职业
913　铁路运输工具操作职业
915　水运工具操作职业
917　汽车运输工具操作职业
919　其他运输工具以及有关设备操作职业

911 —— 空运工具操作职业

本子类职业包括以下业务：驾驶、控制客货运输机并为之导航，进行飞机试飞、航测、巡视或喷洒及对空运作业提供直接支持,诸如:编排机组人员和飞行计划;控制与飞机通信;给飞机加油和供应午餐等。机组人员和地勤人员的教员列入细类2797。

空运工具操作职业分为以下细类：

9110　空运工具操作职业监理
9111　飞机驾驶员、领航员和飞行工程师
9113　空运工具操作辅助职业
9119　空运工具操作职业，未归他类者

9110 ——空运工具操作职业监理

本细类职业包括职责名称01—250中所述的定义，与对空运工具操作提供直接支持的工人的工作进行监督和协调有关的职业。

9110–110　**空运工具操作辅助职业监理**
(SUPERVISOR, AIR TRANSPORT OPERATING SUPPORT OCCUPATIONS) (空运)

负责对空运作业提供地面直接服务的工人的管理和协调工作，例如安排飞机机组人员表和飞机时刻表，在起飞、降落和飞行途中控制空中交通，与飞机通信、操纵导航设备并提供停机坪服务（细类9113)。

履行职责名称01–250所述的职责。

DPT：138

9110–114　**飞行员、飞行副手和飞机工程师监理**
(SUPERVISOR, AIR PILOTS, FLIGHT OFFICERS AND FLIGHT ENGINEERS)（空运）

监督和协调从事驾驶螺旋桨和固定翼式飞机的工人的工作(细类9111)。

履行职责名称01–250所述的职责。

DPT：138

9110–199　**其他空运工具操作职业监理**
(OTHER SUPERVISORS, AIR TRANSPORT OPERATING OCCUPATIONS)

本残余类包括目前未归入细类9110的空运工具操作职业监理。

9111 —— 飞机驾驶员、领航员和飞行工程师

本细类职业包括以下业务：驾驶固定翼式飞机和直升飞机执行各种任务；利用肉眼观察或仪表手段掌握飞行方向；在飞行前检查机内系统和设备；在飞行中观察仪器，并进行飞行过程中的调整和修理。

9111–110　**试飞员**
(TEST PILOT)（空运）

驾驶飞机按照计划进行试飞，以评价性能或证实适航性，保证飞机、发动机和设备的功能正常。

与设计、工艺、生产或组织内部的其他管理部门商量，确定试验的要求，并拟定相应的飞行试验计划安排。查看天气预报，制定飞行计划，安排规定的试验。向飞行人员下达命令，并对飞机进行起飞前的检查。开动发动机，检查飞机控制装置、发动机和设备的运行情况。用无线电装置向控制人员请求放行，并完成起飞前的核查。操纵飞行控制装置控制飞机的起飞、飞行和着陆。进行计划安排的试验，确定各种性能，例如在滑行和飞行过程中飞机的操纵、稳定性和控制、燃料消耗以及设备的性能。在飞行过程中观察机上仪表，检查测试仪器的记录以评价飞机、系统和辅助设备的性能。编写试飞结果报告，提出修改、调整或更换建议。可试飞新设计的飞机，确定飞机是否按设计标准运行，或者试飞新的以及大修过的生产线飞机，进行适航性试验或为用户做验收检查，或试验新型设备，例如导航设备和雷达。

GED: 5 SVP: 8 PA: L45678 EC: I56 DPT: 263

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
1 2 2 1 2 3 2 3 3 3 4	19	1890

9111-112 **一般航空飞行员**

(PILOT, GENERAL AVIATION) (空运)

驾驶固定翼式飞机进行各种飞行，为顾客提供空运或其他服务。

查看天气预报以及目前的飞行资料，例如在目的地助航设备和着陆手续的类型和配备情况。确定乘客人数或货物重量以及航程所需的燃料。制定飞行计划，规定路线、高度以及起飞和到达时间等。对飞机和设备进行飞前检查，肉眼检查飞机的外部以及查对乘客的座位和货物的稳固情况。开动发动机，核实设备运行是否满意，控制装置是否正常，然后把飞机滑到起飞位置。用无线电装置向控制人员请求指示和放飞，并进行起飞前的检查。操纵飞行控制装置控制飞机起飞、飞行和着陆。在飞行过程中掌握机上仪表和无线电通信的数据。遵循现行航空和交通管制条例，按照飞行计划，驾驶飞机。到达目的地时，请求着陆许可，并降落下飞机。协助乘客和货物下机。结束飞行计划，并记录下数据，例如飞行时间和燃料消耗。可从没有坚实路面的或孤立的简易机场起飞或利用装在雪橇或浮筒上的飞机从雪中或水中起飞。

GED: 5 SVP: 7 PA: M45678 EC: 156 DPT: 263

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 2 1 2 3 2 3 3 3 4	19	1890

9111-114 **巡逻机驾驶员**

(PATROL PILOT) (空运)

驾驶飞机在管线、输电线路或通信塔上空查看有无损坏的迹象，或在森林区上空找出起火的位置并报告。

履行的职责与9111-112相似，但业务是线路检查或森林巡逻。研究巡逻说明，并确定飞行路线、时间以及需要的工作量和燃料。估计天气和其他条件，按照现行的条例制定飞行计划。驾驶飞机在管线、电力或通信线路和塔上空巡逻，观察下面的地面，发现泄漏、破断、冲刷或其他损坏之处。在指定的森林区上空飞行，寻找起火之处。用无线电装置或其他报告位置的技术，报告损坏的性质或观察到的事故，指明在坐标网上的位置。用无线电装置同森林指挥部通信，报告起火的详情，与其他巡逻机联系，或在受命协调森林灭火战斗时，与投水飞机联系。可进行航空摄影测量或协助播撒鱼苗、调查野生动物或其他原野管理项目计划。

GED: 5 SVP: 7 PA: L45678 EC: 156 DPT: 263

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 2 1 2 3 2 3 3 3 4	19	1890

9111-118 **飞机机长**

(AIRLINE CAPTAIN) (空运)

驾驶飞机，在飞行过程中指挥机组人员，为运送旅客、邮件和货物，提供舒适而有效的运输服务。

研究从调度员处收到的飞行计划，为飞行做好准备。查看沿途的天气预报，核实所需的燃料，并在起飞前估计其他项目。与调度员一起分析飞行计划的变更。向机组人员下达命令。在大副或二副的协助下，登上飞机对飞机和设备进行飞行前的检查。开动发动机，核实飞机系统和控制装置功能是否正常。用无线电装置同控制人员通话，请求放飞和给予指示。将飞机滑行到起飞位置，完成起飞前的检查。操纵飞行控制装置控制飞机起飞、飞行，在到达目的地时控制飞机着陆。收取表盘上显示的信息或从无线电通话中得到的信息，根据飞行计划和批准的步骤保持规定的高度、航速和航向。监视飞机系统的运行，并对设备做适当的调节。指示大副接替对飞机控制一段时间。监督机组人员的工作，发出指示并在条件变化时做出决策。接近目的地时，请求着陆许可，按预定的步骤着陆。将飞机滑行到扶梯处，关闭发动机，关闭设备的电源。结束飞行计划，记录飞行时间以及其他规定的数据。

GED: 5 SVP: 8 PA: L45678 EC: I5 DPT: 263

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 2 1 2 3 2 3 3 3 4	19	1890

9111-119 **大副**

(FIRST OFFICER) (空运)

协助飞行员操纵飞机，安全、舒适而又有效地运送乘客、邮件和货物。

协助机长进行飞行，在飞行值班时充当飞机和机组人员的副指挥员。登上飞机对飞机和设备进行飞行前的规定检查。在起飞时以及在飞行中，按照现行的步骤和指示，监视发动机、仪表、设备和系统的运行。根据机长的指示，用无线电装置与有关空中交通控制单位、公司地面支援通信人员或其他飞机通话。不断观察其他飞机，避免碰撞。当接到指示替换机长一段时间时，接替飞行控制并驾驶飞机。在飞行结束、发动机熄火时，进行例行的飞行后期检查。

GED: 5 SVP: 7 PA: L45678 EC: I5 DPT: 263

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 2 1 2 3 2 3 3 3 4	19	1890

9111-122 **公司专机驾驶员**

(EXECUTIVE PILOT) (空运)

驾驶飞机运送公司职员和顾客到各目的地。

履行的职责与9111-112类似，但是要为雇主提供空运服务。研究规定目的地、起飞时间、乘客人数或其他信息的指示以及对返程的要求。在起飞前检查或监督对飞机的飞行维修，安排飞行期间的饭食。查看天气预报以及其他与航线有关的现行飞行信息。制定飞行计划并将其归档。监督往飞机上装货。按照飞行计划和批准的航空和交通管理程序，驾驶飞机到目的地。安排乘客下机并向乘客确定返程的安排。保存日志和其他飞行记录。

GED: 5 SVP: 7 PA: L45678 EC: I5 DPT: 263

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 2 1 2 3 2 3 3 3 4	19	1890

9111—126 直升机驾驶员

(HELICOPTER PILOT)(空运)

驾驶直升机运送乘客和货物。

研究调度员或顾客的要求，或查看说明任务详情的派工单。确定乘客、货物和所需燃料的重量，如果工作地点很远，还要确定工作地点燃料供应是否足够。研究气象局的天气资料，制定前往工作地点的飞行计划。对直升机和设备做飞行前的检查，查看装货是否牢靠。开启发动机，检查设备和飞行控制装置的运转情况。按照现行的航空和空中交通管理程序，把直升机驾驶到工作地点。与顾客协商在工作地点的操作，要考虑荷重的体积和重量、直升机的空间、直升机的限制以及要使用的起吊技术。预测与手头任务有关的当地天气情况以及风速和风向。驾驶装载的直升机飞往目的地，必要时，要采用特别直升机飞行技术，并得到空中交通管理的特别许可。检查飞机并按规定安排保养检查。保存记载飞行时间和使用的燃料以及完成的任务的日志。

GED: 5 SVP: 7 PA: L45678 EC: I56 DPT: 263

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 2 1 2 3 2 3 3 3 4	19	1890

9111—128 飞行员

(PILOT)(军事)

驾驶军队运输机、直升机、战斗机、截击机、侦察和反潜艇战斗机。

履行职责名称 01—320 所述的职责。驾驶飞机运送装备，供应品和人员。驾驶飞机完成作战和其他飞行任务。操纵机上通信、战斗部和火器控制系统。参加选择、研制、设计、试验和评价新的航空和宇航设备。协助制定战略和战术计划、方针以及训练标准。履行指挥、参谋和训练职责。

GED: 5 SVP: 7 PA: L45678 EC: I56 DPT: 263

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 2 1 2 3 2 3 3 3 4	19	1809

9111—130 空测飞行员

(AERIAL SURVEY PILOT)(空运)

驾驶飞机在规定的高度以规定的速度沿着指定的飞行路线对地面的一些区域进行测量，以便达到绘制地图、监视冰山、大气采样、遥感或其他方面的目的。

查看测量对飞行的技术要求，并确定路线、飞行时间和所需的燃料。预测天气和其他条件，按照现行条例，制定飞行计划，并向机组人员下达命令。启动发动机和操纵控制装置控制飞机起飞、飞行和着陆。驾驶飞机飞过要测量的区域上空，按照空中交通管理程序，完成飞行计划。利用惯性导航系统、偏流测视器和照片嵌拼地图等助航设备，使飞机飞在测量飞行路线上空。调整飞行控制或指示副驾驶员，使飞机保持在规定航线和飞行高度上，以确保正确的航线搭接，防止摄影测量或其他数据中的偏差。记录飞行高度、飞行时间和燃料消耗以及同测量设备性能有关的信息等飞行数据。

GED: 5 SVP: 7 PA: L45678 EC: I56 DPT: 263

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 2 1 2 3 2 3 3 3 4	19	1890

9111—134 喷洒机驾驶员

(SPRAY PILOT)(空运)

驾驶装有喷洒设备的飞机或直升机，从低空向耕地或森林喷洒或撒播灭虫剂、除草剂、肥料或种子。

研究有关要提供的服务以及要处置的区域的说明。安排竖立警告信号以及通知邻近农民知晓即将进行的喷洒活动。指导向飞机上装载。开动发动机并操纵控制装置控制飞机起飞、飞行和着陆。驾驶飞机熟悉区域内的障碍物，如湍流、电线或山头。拉动把手或开关，开始喷洒或撒播，同时观察地面上的标志或旗帜和助手，或利用自动标志系统和驾驶舱中的仪表，以防止重洒或遗漏。可专门从事特定类型的农业喷洒，或驾驶飞机从事森林保护计划。

GED: 5 SVP: 7 PA: L45678 EC: I56 DPT: 263

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 2 1 2 3 2 3 3 3 4	19	1890

9111—136 二副

(SECOND OFFICER)(空运)

协助驾驶员在飞行过程中监视发动机的运转、燃料的消耗和飞机系统的功能。

协助机长和大副操作适用类型的飞机，在飞行值班时充当第三指挥员。在飞行前查看日志本和维修报告，以保证重要的机械工作都已完成。监督加油操作。登上飞机进行规定的飞机和设备检查，协助驾驶员进行飞前驾驶舱检查。在飞行过程中，观察仪表盘上的指示器，以核查发动机和设备的运行。根据机长的指示并计算记录燃料消耗的速度以及进行飞行中的调整。监视飞机上电气、液压、密封、取暖和空调系统的运转。记录失灵系统或部件的详细情况，以便地面维修人员进行校正。在飞行结束时，进行规定的飞后检查。

GED: 5 SVP: 7 PA: L45678 EC: I5 DPT: 263

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 2 1 2 3 2 3 3 3 4	19	1809

9111—138 领航员

(NAVIGATOR)(空运)

利用电子助航设备、天文观测和航位推测法，确定飞机在飞行中的位置，并引导飞机的航线。

研究已经指出，本职业的职责已与以前《加拿大职业分类词典》所述的不同。

9111—142 空军领航员

(AIR NAVIGATOR)(军事)

确定军队飞机的方位并引导其航线。

履行职责名称 01—320 中所述的职责。利用航线图、地图、罗盘、六分仪、绘图仪、计算尺、无线电波、信号台和归航装置，确定飞机的方位。向飞行员通知航线变更，以补偿大

气变化或罗盘误差。进行空／地通信对话。操纵机上传感装置以及战斗部和火器控制系统。管理机上电子系统从空中、海上和陆地收集数据，并对数据进行求相关、比较和分析。在执行作战任务时，协调并指挥陆地、海上和空中力量的行动路线。参加选择、研制、设计、试验和评价航空航天装备。为需要领航员专业知识的训练、操作和行政管理岗位添补空缺。

GED: 5 SVP: 6 PA: S45678 EC: I5 DPT: 164

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 2 1 2 3 2 3 3 3 4	19	1809

9111-199 其他飞行驾驶员、领航员和飞行工程师

(OTHER AIR PILOTS, FLIGHT OFFICERS AND FLIGHT ENGINEERS)

本残余类包括未归入细类 9111 的飞机驾驶员、领航员和飞行工程师。

9113 —— 空运工具操作辅助职业

本细类职业包括对空运作业提供直接地面支持的有关业务：其工作内容包括编制空勤人员和飞机的飞行计划；在起飞、着陆和飞行途中控制空中交通量；与飞机通信；操纵导航设备；向飞机驾驶员提供飞前信息、维修飞机、对行李分类以及提供其他停机坪服务。机上服务员归入细类 6145。与修理飞机有关的职业归入细类 8582。

9113-110 空运协调员

(AIR-TRAFFIC CO-ORDINATOR)（空运）

在指定区域和空域内部及它们之间，根据仪表-飞行规则(IFR)，协调和控制空中交通活动，以便给飞机提供最大的间距和安全。研究已经表明，本职业的职责已与以前《加拿大职业分类词典》所述的不同。

9113-114 航班调度员

(FLIGHT DISPATCHER)（空运）

按照现行的条例，计划和批准航空公司在指定的航线上的航班，以保证飞行安全、有效和经济。

在制定即将到来的航班的飞行计划前，分析天气系统图和天气预报以及风状况和气温报告提供的信息。估计飞机操纵特性、负载、天气状况和需要的燃料。确定所飞的航线并识别后备机场、飞行高度、航速、时间和要考虑的有关因素。在起飞前向机组人员介绍天气情况和导航设施以及机场的情况。把飞行计划提交给机组人员，并与飞机机长在飞行批准书上联名签字。监视航线上派出的航班的飞行情况，并在需要时参与飞机在飞行过程中的通话。如果出现不适宜的条件，推迟或取消航班。处理用于计划、指挥飞往公司目的地的航班的当前气象资料和空中交通管理或其他数据，编写航班推迟和取消的日志并记录飞行计划改变的原因。可操作电传打字机或计算机终端接收或通报天气资料、空中交通或其他信息。

GED: 4 SVP: 8 PA: S56 EC: I DPT: 168

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 3 3 3 4 4 4 5 4	29	149

9113-118 空中交通管理员

(AIR-TRAFFIC CONTROLLER)（空运）

管理空中交通以保证在指定的空域内安全而有效地调动飞机，并指挥飞机和地面车辆在机场的调动。

回答飞机上发出的无线电呼叫，发出起飞和着陆的指示，并提供下列信息：例如使用中的跑道、风速和风向、云层高度和能见度、高度表调正、滑行指令以及有关其他在附近飞行的飞机的数据。为仪表飞行的飞机发出空中交通管理许可。向飞机驾驶员重放天气、导航以及其他信息。利用自动通信设备，从事对机场控制雷达设备移交和接受对起飞和降落航班的控制。保持与邻近控制中心的无线电装置和电话联系，并使仪表飞行航班的调动形成一个邻近的管理协调区。对监视航线和飞机的其他管理人员播放高度、航线和预期到达时间等空中交通信息。确定改变高度的程序和时间，以防止碰撞以及在一个扇面区内堆积过多的交通量。监视无线电导航设备的运行，并向飞行员通知设施的配备情况。利用可见参照物、雷达监视器和无线电通信设备，控制在机场附近空域飞行的飞机的调动。操纵开关开启机场照明系统，并观察照明状态控制盘、检查设备的功能。当飞机遇到困难时，用无线电装置或电话向机场紧急部门发警报，或向搜寻和救援组织报告失踪飞机的情况。可对初级人员进行空中交通管理的实地教学。

GED: 4 SVP: 7 PA: S4567 EC: I DPT: 162

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 2 3 3 4 4 4 5 4	29	1890

9113-120 空中交通管理军官

(AIR-TRAFFIC CONTROL OFFICER)（军事）

对在指定的区域或空域内或之间进行的军队空中交通的调动进行协调和管理。

履行职责名称 01-320 所述的职责。利用无线电装置、电话或对讲电话接收和安排飞行计划。保留飞机的飞行计划档案直到飞行结束。向飞行员提供气象、导航和其他信息，例如信号台和可用着陆机场的方位。发出着陆和起飞的指示，包括有关在邻近空域飞行飞机的资料。移交对起飞飞行的控制和接收对降落飞行的控制。用无线电装置控制安全和维修车辆通过跑道的调动。向初级人员教授空中交通管理程序。指挥或协助协调和执行搜寻和救援行动。

GED: 4 SVP: 7 PA: L4567 EC: I DPT: 162

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 3 2 3 3 4 4 4 5 4	92	1890

9113-122 航空无线电报务员

(AIRLINE RADIO OPERATOR)（空运）

在地面站和飞机之间用无线电装置发送和接收信息，或在其他地面站之间用电传打字机或无线电装置发送和接收信息。

研究已经表明，本职业的职责已与以前在《加拿大职业分类词典》中所述的不同。

9113-124 **地面站代理人**

(STATION AGENT)(空运)

履行与下列各项有关的各种各样的职责，进行航班服务和停机坪作业，空运货物搬运和载重控制，并提供同飞机和航空公司其他地面站用无线电话或电传打字通信服务：

编制负荷控制信息，例如乘客人数、货物类型和重量、目的地、飞机燃料装载量以及其他项目。查看航线图或利用计算机确定容许重量以及负荷在飞机中的安排，保证不超过限制。制定空运货物计划，把计划送往停机坪服务部门，以便按照规定给飞机装载。在货物清单上登记货物资料，把数据用电传发往航班目的地。利用无线电装置和电传打字设备，把有关航班调动、到达和起飞时间、乘客人数、预定座位以及其他航空公司业务的信息，在飞机以及地面站之间接收、发送、播放和记录。当基本的通信系统不能保证控制人员和飞机之间的直接联系时，建立无线电和电话装置之间的电话联系。监督其他地面站人员，当需要时，与航班调度员联系，发挥营业作用。

GED: 4 SVP: 7 PA: L456 EC: I DPT: 234

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 4 4 2 4 4 4 5 5	2	50

9113-126 **航班时刻表分析员**

(SCHEDULE ANALYST)(空运)

为航空公司编排航班时刻表，以便优化空运服务和使公司机队内部的飞机利用最优。

监视系统内各航线的运行。分析现行时刻表或预定计划，估计竞争、负荷因素、飞机利用、服务的连续性、联运以及其他因素。研究公司的运转和脱线飞机的调动，以改进时刻表，在特定地点协调航班到达和起飞时间。在编排时刻表时，要考虑飞机维修、移动和卸货、机组人员休息或中间逗留的时间。准备时刻表变更以及答复修改现行时间安排的建议，或者准备加进新的航班。估计机群内部有无飞机可用于包机或计划需要之外的其他获利机会。可指导从事编制时刻表和书面报告的职工的工作。

GED: 4 SVP: 6 PA: S56 EC: I DPT: 268

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 4 4 2 4 4 4 5 5	2	0

9113-127 **飞机服务专家**

(FLIGHT SERVICE SPECIALIST)(空运)

向飞机驾驶员提供对航空安全至关重要的飞行信息服务。

保持航空气象数据和飞行安全信息显示，以保证随时有当前数据可用。提供飞前的情况介绍，例如航线、天气、助航设备、无线电频率、地形、机场状况和有关数据，以帮助飞行员制定飞行计划。校核飞行计划是否完备和准确。把仪表飞行航班的飞行计划转发给空中交通管理单位执行。在飞机起飞后处理接受的可视飞行规则、飞行计划，并用无线电装置或电传打字发给相应的目的地。回答准备起飞或着陆的飞机上的无线电呼叫，提供当前天气状况、风速和风向、高度表调正、云层高度和可见度以及有无当地空中交通资料等。支持空中交通管理作业，转播无线电请示，例如请求飞行许可、到达和起飞信息以及方位报告。监视按可视飞行规则飞行的飞机的方位，在需要时，报告过时未到的飞机的情况，请求搜寻和救援行动。监视分配给各飞机在紧急情况下使用的无线电频率，并在必要时提供帮助。为迷失方向的飞机提供寻找方位、归航以及有关的帮助。检查场站和沿途助航设备的功能，并对失灵设备提出校正措施。观察和分析当地天气状况，记录大气压、气温、风以及其他天气状况，并用无线电装置或电传打字机，把数据发送给中心机构。可在机场用无线电装置管理地面服务车辆。

GED: 4 SVP: 5 PA: S4567 EC: I DPT: 162

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 4 4 2 4 4 4 5 5	29	0

9113-128 **交通技师**

(TRAFFIC TECHNICIAN)(军事)

计划和安排军队人员、装备和材料的调动。

履行职责名称 01-300 所述的职责。包装和称量空运货物。操作材料搬运设备，例如叉车、拖车和自走式乘客搬运设备，装卸直升机和其他飞机。扳动控制装置和操纵开关，使用飞机梯子和门控制系统。操作自动定票系统的远程计算机终端处理，预定座位。在军用飞机场站，准备和检查乘客货物清单，并称量和检查行李。与军用或民用服务机构联系，安排特别的陆地、海上和空中运输。编写报关文件，并为飞机准备重量和平衡许可证。安排调动军事人员的家具和私人物品，编写和处理必要的文件。驾驶 3 吨以下的车辆。确定和监视在着陆区、投下区的作业，支持空运供应作业。为直升机配备绳子、吊兜和网子，使直升机能够装载外负荷。操作办公机器，例如打字机、计算器、复制机和邮资计。

GED: 3 SVP: 6 PA: M5678 EC: B6 DPT: 164

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 4 4 4 3 4 3 4 4	92	10

9113-129 **空中交通管理助手**

(AIR-TRAFFIC CONTROL ASSISTANT)(军事)

在军队飞机场的演习区，调整飞机和地面车辆的高度。

履行职责名称 01-300 所述的职责。操作空中交通管理的地面通信无线电装置、空对地双向无线电装置和信号灯，发出地面控制指示并转发信息。接收、解释、记录并转发飞行计划信息给相应的空中交通管理机构。记录、破译和编定航空天气报告、场站预报和高空风预报，并把信息通知给空中和地面人员。安放紧急跑道灯，并在演习区用警告灯标志临时障碍。检查跑道和其他演习区时，驾驶 1 吨以下的车辆。记录并保存飞机调动数据，修改导航和服务刊物，起草和处理函件。

GED: 3 SVP: 6 PA: S45678 EC: I DPT: 362

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 4 4 3 4 4 4 4 4	92	10

9113-130 **航班调度员助手**

(FLIGHT DISPATCH ASSISTANT)(空运)

在航空公司办公室，编制和准备飞机调度数据、天气和方位以及有关的资料。

协助航班调度员，用手或电子手段收集和编排有关的数据，例如，飞机到达检查点和计划停留站的时间、起飞时间、燃料要求、起飞和着陆重量以及其他飞行资料。评价天气情况、航班计划、路途耽搁以及其他资料，以预估不准时的到达和起飞。将数据送交调度员批准。把航班误点和不正常情况通知运行支援和顾客关系部。准备有关航班的信息，用无线电装置，电传打字或电话传送给公司航线上的其他场站。复制报告、航线图和指示，在飞行机组人员通知板上张贴，或分发给飞行员，并完成其他各种日常办公任务。

GED: 4 SVP: 4 PA: S56 EC: I DPT: 367

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
3	3	3	4	4	3	4	4	4	5	5	2	0

9113-131 **行李代理人**

(BAGGAGE AGENT)（空运）

在航空公司场站协调行李搬运工作，为下机的乘客快速地传送行李。

监督分拣和把离站的行李装运到要起飞的飞机上。在乘客到达目的地时，核对到站的行李流，并把行李交给乘客。听取乘客关于丢失、弄错、迟到或损坏行李的意见，根据公司的政策采取寻找或纠正措施，以解决问题。向乘客了解情况并填写相应的文件，例如丢失和找到的报告、寻找表格、结关证、损坏报告和交货说明。与航空公司系统其他地点处的代理人通话，寻找丢失了的行李。安排将找到的行李送给乘客。可批准支付有限的费用，为乘客提供紧急援助。

GED: 4 SVP: 4 PA: M34 EC: I DPT: 367

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
3	4	3	4	4	3	4	4	4	5	5	23	0

9113-134 **航班机组调度员**

(FLIGHT CREW SCHEDULER)（空运）

为航空公司航班和乘务组成员安排任务。

编写关于航空公司航班机组和乘务组的资料，以便利选择航班人员。记录各人的资格以及在航空公司和航线上的经验、在规定的期间内飞行的时间、休息的时间、资历、可否使用和个人爱好等数据。按照批准的程序、条例和劳工协定安排各人的工作，以保证对人员的使用经济、有效。在机组人员报到时，回答机组成员关于公司要求、程序和条例、个人考虑和有关事体等问题。在自己的管辖范围内向机组成员提供建议、信息或帮助。操作办公室设备，例如计算机终端、电传打字机和计算器存储、寻找或处理信息。保存机组记录和文件的档案系统。

GED: 4 SVP: 4 PA: S56 EC: I DPT: 368

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
3	4	3	4	4	3	4	4	4	5	5	23	20

9113-138 **机场停机坪值班员**

(STATION ATTENDANT)（空运）

在航空场站为商用飞机服务。

把飞机调到或拖到登机门位置进行装卸。安放乘客登机桥或乘客台，并操纵飞机舱门。用货车、集装箱装载机和用传送带在货舱装卸行李、货物和邮件。分拣并把乘客的行李和其他空运货物按规定路线发送。驾驶和操作停机坪服务车辆和设备，其中包括空调和地面动力装置、牵引拖拉机、食品供应车、除冰喷雾机和盥洗服务车。在乘客登机前打扫并整理飞机内部。保证在起飞前为飞机供应食品、饮料、水、洗盥物品和机舱供应品。对停机坪设备加油并进行维修检查。可专门提供特定的服务，例如为飞机加油或牵引、搬运行李和货物以及尾部或机舱服务。

GED: 3 SVP: 3 PA: M234567 EC: O567 DPT: 663

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
3	4	4	3	4	4	4	4	3	3	5	193	23

9113-142 **机场观察-通讯员**

(AIRPORT OBSERVER-COMMUNI-CAT-OR（空运）

在北方小型地区机场上，观察和记录天气情况，并向飞机驾驶员提供资料。

定期查看天气和记录数据，例如气温、风向和风速、降水量和云层情况。

与进入机场附近空域的飞机用无线电装置通话，向飞机提供当前天气和跑道的资料。通知飞行员风向和风速、高度计调正、跑道障碍、积雪、照明故障或其他情况。亲自面谈或用无线电装置向要起飞的飞机驾驶员通知天气和其他飞前资料。用无线电装置，电传或电话把当前天气资料传送给中心天气服务部门，并向当地居民提供气象报告。检查机场建筑物和跑道的情况以及设施的使用情况，把损坏、事故或失灵的设备通知管理部门。可在紧急情况下给予紧急救护。

GED: 3 SVP: 3 PA: S456 EC: B DPT: 367

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
3	3	3	3	4	4	4	4	4	5	5	193	20

9113-199 **其他空运工具操作辅助职业**

(OTHER AIR TRANSPORT OPERATING SUPPORT OCCUPATIONS)

本残余类包括未归人细类 9113 的空运工具操作支援职业。

9119 —— 空运工具操作职业，未归他类者

本细类职业包括未归他类的与下列各项有关的业务：为航空公司航班准备移动式酒吧用具，为班机准备设备和供应，以使乘客在飞行途中舒适和愉快，准备并向飞机上装载用于喷洒、播种和施肥作业的货物。

9119-110 **装载控制员**

(LOAD CONTROL AGENT)（空运）

编制装载量控制资料，以保证不超过飞机的允许毛载重，

并使货物在机舱内安全分布以保持平衡。

研究表明，本职业的职责已与以前在《加拿大职业分类词典》中所述的不同。

9119—114 **机场维修代理人**

(AIRPORT SERVICE AGENT)（空运）

在小型机场维修和保养飞机、建筑物和设备，履行任何职责。

研究表明，本职业的职责已与以前在《加拿大职业分类词典》中所述的不同。

9119—118 **补给库管理员**

(COMMISSARY AGENT)（空运）

为航线班机请领膳食，准备和组配便携式酒吧用具。

根据需要，通过组配酒吧用具，为飞机上准备一定量的酒精饮料。清点入帐的酒吧用具、结算现金和库存，如有不符应做出报告。通过指定食谱代号和所要求的数量。向膳食公司请领机上膳食，并保证在由于航班晚点或航班取消而未提供的膳食的费用记入航空公司帐目。对物资供应人提供的物资进行验收。向负责组装供应用具和其他用具（如机舱机组人员为旅客的舒适和娱乐而备用的婴儿用具和急救箱等）的工人签发备用的物品清单。履行行政管理职责，例如记录关于支出的帐目。准备平均数或短缺和月统计数的报告。对准备客舱设备和调集供应物资的人员的工作进行指导，并准备客舱设备，监视机上厨房设施的情况。

GED: 3 SVP: 4 PA: L3456 EC: I DPT: 367

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 3 5 4 3 4 4 4 5 5	13	0Y

9119—122 **空中喷撒巡线员**

(AERIAL SPRAYING ASSISTANT)（空运）

混合肥料、除草剂和杀虫剂，将混合物装进准备在预先确定的地点进行喷撒作业的飞机里。

根据配方混合肥料、除草剂和杀虫剂，将材料和种子倾卸、灌入或吸进飞机的进料漏斗或储存箱。当装载完成时向驾驶员发出信号。履行各种其他任务，例如运输材料，记录用过的材料，协助给飞机加油和对飞机维修。可站在场地边缘上，挥动旗帜或通过无线电联系向驾驶员表明飞行路线，以防止遗漏和重复。

GED: 2 SVP: 3 PA: H234 EC: O67 DPT: 667

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 5 4 4 3 4 3 4 5	13	2Y

9119—126 **补给库看管员**

(COMMISSARY ATTENDANT)（空运）

准备飞机客舱设备、调集使旅客旅途舒适和提供文化娱乐所需要的用品和用具。

准备客舱用设备，如：机上厨房，氧气面罩、亚麻织物、枕头，毯子及机舱服务人员使用的炊具和餐具。按标准清单调集和准备供应用具，如婴儿用具、急救箱、具有多种用途的带盖小篮和提包、报纸、杂志等使旅客舒适及为娱乐所需要的物品。清洗碟子，银制器皿和手推车。将补给品装车，在补给室履行其他职责，协助补给室管理员。

GED: 2 SVP: 2 PA: L34 EC: I DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 5 4 4 4 4 4 4 5	31	23

9119—199 **其他空运工具操作职业**

(OTHER AIR TRANSPORT OPERATING OCCUPATIONS)

本残余类包括未归入子类 911 的空运工具操作职业。

913 —— 铁路运输工具操作职业

本子类职业包括以下业务：操纵和调度列车运行，以运送旅客和货物；向铁路运输提供直接后勤服务；向列车、车站、货物和铁路运输调度所发出运行信息；在货场进行列车编组；进行货物分类；按规定路线发出车辆；进行车辆整备。这些职业可分为以下几个细类：

9130 铁路运输工具操作职业领班

9131 机车司机和司炉

9133 铁路列车员和制动员

9135 铁路运输工具操作辅助职业

9139 铁路运输工具操作职业，未归他类者

9130 —— 铁路运输工具操作职业领班

本细类职业包括职责名称 01—250 任何行业所述的、与下列业务有关的职业：监督和协调负责操纵和控制列车运行的从业人员的工作；为铁路运输提供直接服务，并协调铁路车站工作人员的工作。

9130—110 **铁路运输后勤职业领班**

(FOREMAN/WOMAN, RAILWAY TRANSPORT OPERATING SUPPORT OCCUPATIONS)（铁路运输）

监督和协调从事为铁路运输工作提供直接服务的从业人员的工作，如：为列车分配乘务人员，进行列车编组，调度和控制列车的运行，操纵和控制车站和平交道口的信号和安全设备，用无线电装置与列车和车站保持联系（细类 9135)。

履行职责名称 01—250 所述职责。

可监督从事某项特定作业或在某一特定区域工作的从业人员，并给予相应的称谓。

DPT: 138

9130—114 **行车主任**

(TRAINMASTER)（铁路运输）

对操纵铁路机车运送货物和旅客以及在调车场和维修保养场内调动机车的从业人员的各项工作实行监督和协调（细类 9131 和 9133)。

履行职责名称 01—250 所述职责。

可对从事某种特定作业的从业人员进行监督，并给予相应

的称谓。

DPT: 138

9130-118 车站站长

(STATION MASTER)(铁路运输)

协调铁路车站工作人员的工作，并有权发出列车。

履行职责名称 01-250 所述职责。将列车到发时间的改变，旅客上车的股道编号以及其他影响旅客乘车的信息通知车站工作人员，以便通过扩音系统宣布或在公告板上公布。查明轮班工人和列车乘务人员是否按时出勤，并保证在必要时有替换人员。对办事人员、行政管理人员和为旅客服务的人员（如集票员，行李搬运员和问讯处办事人员）的工作实行监督，以保证对乘客提供有效的礼貌服务。在邮件和行李转运结束后，下令发出旅行列车。由于连接列车的到达或在得到列车乘务员或调车场场长（铁路运输）的有关通知，可下令推迟列车的发车时间。批准对车站设施进行修理，监督或授权监督保管和维修工人。对有关服务不周到或非礼貌服务的意见进行调查。监督车站范围内安全和保安措施的实施情况。可对车站范围内用车辆的提、发货物的情况实行监督控制。

GED: 4 SVP: 8 PA: L56 EC: I DPT: 138

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	4	4	3	4	4	4	5	5	5	145

9130-199 其他铁路运输工具操作职业领班

(OTHER FOREMEN / WOMEN, RAILWAY TRANSPORT OPERATING OCCPATIONS)

本残余类包括职责名称 01-250 所述的未归他类的职业，业务包括监督和协调从事铁路运输的工人的工作以及未归细类 9130 的有关职业。

9131 —— 机车司机和司炉

本细类职业包括以下业务：操纵铁路机车运送货物和旅客，在调车场及整备修理区内调动机车。其工作内容包括：驾驶机车；用无线电装置联络；解释行车命令、信号和铁路规章；检查机车的燃料供应和设备完好状况。

9131-110 机车司机

(LOCOMOTIVE ENGINEER)(铁路运输)

在铁路上驾驶机车运送旅客和货物。

与列车长的表和标准钟对表，注意有无任何差异。检查指定的机车。通过分隔和试验每一个机组，并从主导机组上操作控制装置，以试验连接各机组控制装置的电缆。确保接地断电器已放置到位、砂箱装满、曲轴箱充满油、空气压缩机内的油足以供旅途使用。检查取暖锅炉的使用情况，并确保带有足够的燃料和水。进行制动试验，确保在机车司机室可以操纵车辆制动装置。操纵控制手柄、空气制动器和其他控制装置，解释行车命令、闭塞信号或臂板信号和铁路规章，做到安全、正点地驾驶机车。通过无线电装置与列车乘务人员和运输调度人员通话，以发出或接收关于停车、晚点或迎面列车的信息或指示。 望线路情况，保证线路上无障碍物。行车结束后检查机车上有无破损或有缺陷的设备。可大声说出沿线信号，与司炉核对，以避免解释错误。可编写关于事故、临时停车或晚点的报告。

GED: 4 SVP: 7 PA: L478 EC: I5 DPT: 363

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	3	3	4	4	4	3	4	4	91	0Y

9131-114 调车场司机

(YARD ENGINEER)(铁路运输)

在铁路调车场内、工矿企业、采石场和类似场所，驾驶柴油机-电动内燃机车调动铁路车辆，以便进行装、卸作业和列车编组及解体。

阅读调车单，并通过无线电通信系统接收调度员或监理的口头命令。观察调车场内的信号，并根据铁路或公司的运营规章操纵机车。观察扬旗臂板和色灯信号或通过无线电装置与其他从业人员联系，发出或接收有关调车作业的信息。操纵控制机构使机车前进或后退，进行调车作业及车辆的摘、挂。注视线路上的障碍物或位置不当的道岔。作业前、后应当检查机车，补充燃料、砂子和水。给运动部件上机油及润滑脂。

GED: 3 SVP: 6 PA: L478 EC: I5 DPT: 363

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	3	4	4	4	4	3	4	4	91	0Y

9131-118 司机助手

(ENGINEER'S ASSISTANT)(铁路运输)

在客车上看管加热系统的蒸汽锅炉。

观察仪表以保证系统安全有效地运行。将不正常情况报告给司机，并按照指示纠正故障。用手工工具完成日常保养任务，对蒸汽锅炉维修和上油。可参见职务名称 02-160 的定义。

GED: 3 SVP: 4 PA: L4 EC: I5 DPT: 685

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	3	4	4	4	4	4	4	4	913	20

9131-122 机车维修工

(HOSTLER)(铁路运输)

驾驶柴油机电动内燃机车，将其从维修和修理区开到铁路调车场的其他场所。

通过推、拉操纵杆，控制机车调动，将机车开至指定的地点。查看油压和气压表、电流表、报警灯以及油面和水位。在维修和整理结束后，将机车送至指定区域。

GED: 3 SVP: 4 PA: L247 EC: B5 DPT: 683

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	3	4	4	4	4	3	4	4	913	2Y

9131-199 其他机车司机和司炉

(OTHER LOCOMOTIVE OPERATING OCCUPATIONS)

本残余类包括未归入细类 9131 的机车操作职业。

9133 —— 铁路列车长和制动员

本细类职业包括以下业务：指导途中客、货列车的运行；检查并保证运行中车辆和设备的效率；在铁路调车场和工业调车场进行列车编组和解体；收取旅客车票等。与机车操纵司机有关的职业已归入细类 9131。卧铺车车长已归入细类 6130。

9133-110 旅客列车车长

(CONDUCTOR, PASSENGER TRAIN)（铁路运输）

监督并协调从事客运的列车乘务人员的工作。

阅读行车命令、行车时刻表和其他指示，并将内容通知有关乘务人员。与标准时钟和其他乘务人员的手表核对时间，以保证发车时间与时刻表相符。用无线电话、信号灯，口笛或手信号，向机车乘务员发信号使列车开始运行。向旅客收取车票、车费或通行证，并编写票据收取情况的总结报告。回答旅客关于列车规章和时刻表的询问。向旅客报告车站名称。在临时或紧急停车时，命令列车乘务人员在列车前、后方设置报警信号，以向驶近的列车报警。指导列车乘务员检查空气制动机、风管、车钩连接装置和轴箱，调节空调、采暖和照明装置，确保其安全可靠，旅客舒适。在列车运行结束后，编写报告，对事故或临时停车或晚点做出说明。

可同时从事客、货运输。

GED: 4 SVP: 7 PA: L4567 EC: B5 DPT: 137

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 4 4 3 4 4 4 4 4	21	40

9133-114 沿线货运列车车长

(CONDUCTOR, ROAD FREIGHT)（铁路运输）

监督和协调从事货物运输的列车乘务人员的工作。

阅读行车命令、行车时刻表和其他指示，并将内容通知乘务人员。核对车辆清单及货运单，以保证行车线路和到达站正确。与标准时钟和其他列车乘务人员的手表核对时间，以保证发车时间与行车命令一致。通过无线电装置、信号灯、口笛或手信号，向机车机组人员发出开车信号。途中与机车乘务员联络，发出或接收关于货物甩、挂停车或晚点的指示或信息。监督途中到站时的货物装卸。在紧急停车时、命令乘务员在列车前、后设置报警信号，以向驶近列车发出警报。在行车途中指导乘务人员检查并小修车辆和机械设备，以保证列车安全有效地运行。记录列车在所有到达站的到发时间。编写关于运行途中出现的任何晚点或事故的报告、检查货车以确保密封可靠、无损坏，记录每一辆车的车号及相应的密封号。

GED: 4 SVP: 7 PA: L4567 EC: B5 DPT: 137

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 3 4 4 4 4 4	1	40

9133-118 调车场运转车长

(CONDUCTOR, YARD)（铁路运输）

指导并监督在调车场或工厂企业从事列车编组和解体的调车人员的作业。

接收书面或通过无线电装置或电话，接收调车命令。向调车人员发出开车、停车、调车和车辆摘挂钩命令。记录所调车辆的车号。保证遵守专门的操作指示。

GED: 4 SVP: 6 PA: L567 EC: O56 DPT: 137

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 3 4 4 4 4 4	1	40

9133-122 旅客列车制动员

(BRAKE WORKER, PASSENGER TRAIN)（铁路运输）

作为从事客运的列车乘务组的人员履行以下职责：

检查诸如空调、采暖、照明等设备，确保其工作状况良好，并检查车内卫生。查看座席上方行李架上旅客行李的存放情况。避免发生事故。行车途中巡视列车，检查违章作业。解答旅客提出的关于列车规则、车站和时刻表情况的问题。通过控制装置调节采暖、照明和空调装置，使旅客舒适安逸。列车发生临时停车时，应在列车前、后方设置报警信号，如闪光信号、信号旗、信号灯和信号雷管，以向驶近的列车报警。协助收取旅客的车票、车费和通行证。在列车解体时，扳动道岔调车。车辆摘挂钩时，向机车乘务员发出起动或停车信号。用手工工具对车钩空气软管和轴箱进行小修，并将需要大修的设备报告有关部门。填写各种表格，包括调车单和转撤表，并准备要求的报告。可协助将列车复轨。

GED: 3 SVP: 4 PA: M4567 EC: B56 DPT: 664

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4	321	20

9133-126 货车制动员

(BRAKE WORKER, ROAD FREIGHT)（铁路运输）

作为从事货物运输列车乘务人员，履行以下职责：

准备运行途中所需要的设备，如：信号灯，闪光信号和工具箱。列车运行前，检查车辆，查看空气制动器、车钩和轴承。扳动道岔调车。操纵调往侧线的车辆上的手制动器。车辆摘挂钩时，向机车乘务员显示起动和停车信号。瞭望信号和与其他乘务人员联络。密切注意不正常现象，如轴箱冒烟、设备滑移或装载不安全等。在列车运行、正常停车或紧急停车时、显示带信号旗的设备或报警灯。协助管内和沿线货运列车的货物装、卸。对挂钩、空气软管和车轴轴承箱进行小修。向有关部门报告需要大修的设备。

GED: 3 SVP: 4 PA: M234567 EC: B56 DPT: 664

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 4 4 4 4 3 3 4	13	20

9133-130 调车场制动员

(BRAKE WORDER, YARD)（铁路运输）

作为在铁路调车场或工矿企业从事装、卸调车或列车编组

和解体的列车乘务人员，应完成以下工作：

接收关于车辆调动和股道分配的口头或书面指示。提起挂钩提杆摘车。扳动道岔并用手信号、信号灯或双向无线电装置向机车乘务员发出开车信号。攀登车梯到达车顶，转动手轮以利用制动机器控制被调车辆的速度。进行列车编组时，用扳手连接空气软管。保证车钩连接良好，制动器处于松开位置。

GED: 2　SVP: 3　PA: M24567　EC: O56　DPT: 664

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
4	4	4	4	4	4	4	4	3	3	4	13	20

（G–C 为能向）

9133－199　**其他铁路列车长和制动员**

(OTHER RAILWAY CONDUCTORS AND BRAKE WORKERS)

本残余类包括目前未归入细类 9133 的铁路列车长和制动员。

9135 —— 铁路运输工具操作辅助职业

本细类职业包括以下业务：向铁路运输提供直接服务。其工作内容包括：分配列车乘务人员；列车运输编组、调度和控制；在车站和平交道口操纵和控制信号和安全设备，以及利用各种通信设备与列车和车站人员保持联系。铁路运输设备机械师和维修工已归入细类 8583。报务员已归入细类 9553。

9135－110　**列车调度员**

(TRAIN DISPATCHER)（铁路运输）

通过以电气系统控制道岔和信号的集中交通控制装置，协调铁路系统某一区段的铁路交通。

发出调车单，熟悉定点列车的运行、到站、优先顺序和到发时间。操作并监视集中交通控制装置的控制盘和连锁设备，找出列车位置和控制列车的调动。操作通信控制盘播放从列车机组收到的列车误点和事故的信息。绘出列车运行图，以预计到达指定地点的时间。计算并记录列车到达和开车时间以及估计的会车和通过，保存通知登记薄。可向货运部或沿线其他地点发送通知。可根据铁路运输系统的类型，给予相应的称谓。

GED: 4　SVP: 7　PA: S4567　EC: I　DPT: 167

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
3	3	3	2	4	3	4	4	4	5	4	21	459

9135－114　**派车员**

(CAR ASSIGNMENTS CLERK)（铁路运输）

向需要车辆的铁路公司终点站分配和调度铺车。

利用列车时刻表运行图，记录车辆的调动和分配状况。安排列车乘务人员并将分配情况通知本人。必要时安排加餐膳食，供应旅客，与铁路其他部门商讨，决定旅客定员和修理车辆的安排。将列车晚点或其他可能造成旅客不便的因素告知售票处。

GED: 4　SVP: 6　PA: S456　EC: I　DPT: 168

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
3	3	3	4	4	3	4	4	4	5	4	21	459

9135－118　**配车员**

(CAR DISTRIBUTOR)（铁路运输）

管理铁路货运空车的分配。

通知列车乘务组和调车组关于铁路货车设备的余缺配备情况。按照铁路的要求，安排将空车开至指定地点或发货处。记录所有事务处理情况。

GED: 3　SVP: 5　PA: S56　EC: I　DPT: 368

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
3	3	4	4	4	3	4	4	4	5	5	13	2Y

9135－122　**机车调度员**

(ENGINE DISPATCHER)（铁路运输）

为列车运行或调车作业向机车乘务人员分配机车。

接收和阅读行车单，确定作业要求。计算等价的吨位额定功率，以确定机车功率。根据具体任务所要求的类型和功率，分配机车，记录分配机车和修理及整备机车的编号和类型。在交付使用机车时，应通过电话或电报通知使用人员。

GED: 3　SVP: 5　PA: S56　EC: I　DPT: 368

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
3	3	4	4	4	3	4	4	4	5	5	13	2Y

9135－126　**车辆减速器操纵工**

(CAR RETARDER OPERATOR)（铁路运输）

从高架信号楼里控制车辆减速系统和轨道道岔，以调节从驼峰上溜下来的货车速度，并为这些车辆安排进路，使其驶入铁路调车场内指定的股道。

阅读调车命令或调车单，确定车辆进路。比较车辆序号和调车命令，确认每辆车应去的股道。注意瞭望调度牌上的指示灯，以了解轨道上道岔的开、闭状况。调车时通知调车人员，并按下控制台上的扳道岔按钮，使车辆驶入指定的股道或监控自动转辙器。瞭望在驼峰上减速溜放的车辆，并按下控制台上的按钮使减速器动作或监控计算机控制的缓行减速器，它能在车辆到达轨道终点或需要与之挂钩的车辆时，调节速度。

GED: 3　SVP: 5　PA: S4567　EC: I　DPT: 662

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
3	4	4	4	4	4	4	4	4	5	4	139	23Y

9135－128　**车辆检查员**

(CAR CHECKER)（铁路运输）

在编组场或货场核实货车的识别标记。

在车辆进入编组场通过某一地点时记录有关资料，如车辆序号和种类、车辆所属公司名称、到达日期和时间。检查车门密封情况，确定密封未被撬开和被损坏。在编组场的各处核对车辆的识别标记。必要时用装钉枪将识别标志牌钉在车上。查对驶出车场的车辆的序号和发车清单，如有不符，做出报告。

GED: 3 SVP: 4 PA: L47 EC: B DPT: 388

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 4 4 4 3 4 4 4 4 4 31 23

9135-130 **信号塔信号员**

(TOWER OPERATOR, RAILROAD)(铁路运输)

根据命令、列车时刻表和安全规定、从信号楼上控制设备为铁路调车场或道岔点安排车辆进路。

阅读调车命令和列车到达出发时刻表，以确认列车到达和驶出调车场的时间、调动顺序和列车将要进入的股道，或通过无线电装置接收调车命令。瞭望驶近的列车，在控制板上操纵开关给定行车信号，驱动有关道岔以调动车辆。

GED: 3 SVP: 4 PA: L4567 EC: I DPT: 682

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 4 4 4 4 4 4 4 4 5 4 139 23Y

9135-134 **乘务组派班员**

(CREW SCHEDULER)(铁路运输)

为列车乘务组或个别工人安排工作时间表，并保存每个工人工作时间的记录。

在每次出乘任务单上记载工人的姓名。用电话将任务分派情况通知本人。将编外列车员的性名按职务高低顺序开列在保留名单上。在编内乘务员缺勤时，从保留名单中挑选替补乘务员，并将此通知有关人员。记载乘务人员和工人每次出乘的出发和返回时间以及每人工作的总时数和出乘的总英里数。

GED: 3 SVP: 3 PA: S56 EC: I DPT: 368

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 4 4 4 3 4 4 4 5 5 13 23

9135-138 **调车场职员**

(YARD CLERK)(铁路运输)

为调车场的调车组准备调车单，并履行各种与铁路作业有关的文书职责。

按照收到的资料，准备调车单，指明为进行列车装、卸、编组和解体作业而需调动的车辆的方位、排列和辆数。利用对讲机或携带式无线电装置向调车组播发命令。记录车辆调动和排列以及调车组人员任务分派和职责情况。对照事先安排，检查列车中车箱的顺序。履行各种文书职责，例如填写文件、分拣邮件并记录为货物和服务支付的钱数。

GED: 3 SVP: 3 PA: S456 EC: I DPT: 367

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 4 4 4 3 4 4 4 5 5 13 23Y

9135-142 **列车调度管理员**

(DISPATCH OPERATOR)(铁路运输)

复制来自列车调度员的行车命令，并在列车开行前，将命令交给货运车长。

用双向无线电装置接收列车调度员的行车命令。将命令打印或书写在行车命令单上。向列车调度员复述命令以确认准确无误。在列车由编组站开出前，将行车命令交给货运车长。记录列车发、到时间以及人员任务分派和里程数，向列车乘务员发放和收回双向便携式无线电装置。做好该无线电装置的回收和发放记录。

GED: 2 SVP: 3 PA: S456 EC: I DPT: 564

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 5 13 23Y

9135-146 **转车台管理员**

(TURNTABLE TENDER)(铁路运输)

看管铁路转车台，使机车车辆能在转车台上换向或使之从一股道转入另一股道。

利用操纵杆或其他手控装置启动、停止转车台，并控制其方向和速度，使转车台上的轨道与指定的线路轨道对齐。向机车司机显示开车或将车辆推上、推下转车台的信号。使用脚踏制动器，保证转车台与轨道对齐。

可履行其他职责，如给机车加燃料、加砂、检查工具箱和信号旗袋是否齐全以及打扫司机室。

GED: 2 SVP: 2 PA: M47 EC: O5 DPT: 665

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5 139 23Y

9135-150 **机车整备工**

(LOCOMOTIVE ATTENDANT)(铁路运输)

观察未整备的机车，确保发动机可以持续运转，并在铁路调车场进行机车整备。

观察温度及油位表，并将读数与标准图表上的读数对比。检查机车有无漏油或漏水现象。发现故障或差异应向上级报告。为机车添加燃油、机油和砂。清扫机车内部。

GED: 2 SVP: 2 PA: M4 EC: B5 DPT: 687

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5 31 23Y

9135-199 **其他铁路运输工具操作辅助职业**

(OTHER RAILWAY TRANSPORT OPERATING SUPPORT OCCUPATIONS)

本残余类包括未归细类 9135 的铁路运输后勤职业。

9139 —— 铁路运输工具操作职业，未归他类者

本细类职业包括未归他类的与铁路运输有关的业务，如：检查货车，以保证车辆符合铁路公司关于车辆管理和分配的规定；准备列车到、发时间记录以及检查工业专用线，以便停放空车。

9139-110 **货车使用情况检查员**

(FREIGHT CAR SERVICE INSPECTOR)

(铁路运输)

在铁路编组站、枢纽或车站检查货车，以保证车辆符合公司关于车辆管理和分配的规章。

检查空车的状况、清洁程度及正确分类。指示破损车辆停止使用，以进行检修。检查装有易腐货物的车辆的管理和使用情况，以保证符合关于易腐货物的规定。促进载有公司货物的车辆尽快投入使用。检查路外空车的存放地点，并有权调动车辆，以防止每日多付费用。审查车长的专用线报告，使其编写正确，上报及时。编制关于车辆及易腐货物处管理情况的周报表。

GED: 3 SVP: 5 PA: L56 EC: B DPT: 368

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 4 3 3 4 4 4 4 5	13	02

9139-114 **行车管理员**

(TRAIN CLERK) (铁路运输)

编制关于列车到、发时间的记录，核对列车的组成是否正确。

记录列车车次和机车号及其到、发的准确时间。将列车到、发时间与列车时刻表上的规定时间进行比较，以确定时刻表的准确性。根据列车乘务员的报告，确定晚点的原因和理由。可将列车中车箱的排列顺序与组成表比较。

可向旅客出售车票。

GED: 3 SVP: 3 PA: S4 EC: I DPT: 388

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 5 4 4 4 4 4 5 5	31	23Y

9139-118 **专用线检查通信员**

(SIDING CHECKER-MESSENGER) (铁路运输)

检查工业专用线，以便停放空车，并传达信息。

驾驶汽车查看、检查和记录停放在工业专用线上的车辆编号和车型。用双向无线电装置或书面报告，向上级报告检查结果。整理用户的托运单，并将它们送至办公室。向海关管理员发送税款通知单，并收取海关放行证书。

GED: 2 SVP: 3 PA: L4567 EC: B DPT: 363

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 4 4 4 3 5	31	23

9139-122 **车辆加冰员**

(CARICER) (铁路运输)

向铁路冷藏车的藏冰仓添加整块或经粉碎的冰。

9139-199 **其他铁路运输工具操作职业**

(OTHER RAILWAY TRANSPORT OPERATING OCCUPATIONS)

本残余类职业包括未归入子类 913 的铁路运输职业。

915 —— 水运工具操作职业

本子类职业包括以下业务：操作和控制内河、沿海或远洋船只以及钻井平台及其船舶；运送旅客和货物，提供破冰、搜寻和援救以及规定的服务；钻探近海石油和天然气，以及为水上运输提供直接服务，例如操作通信和导航设备、看护水闸和桥梁。与操作采矿挖泥船工作有关的职业归入细类 7719。与疏浚运河和海运航道有关的职业归入子类 871。水运工具操作职业可分为以下细类：

9151 甲板官员
9153 船舶轮机室官员
9155 船舶甲板船员
9157 船舶轮机室和锅炉房船员
9159 水运工具操作职业，未归他类者

9151 —— 甲板官员

本细类职业包括与远洋船舶、沿海和内河船舶、自行式挖泥船以及钻井平台及其船舶的管理和操纵有关的业务。其工作内容包括：计划、协调和指导船员的工作；调度、驾驶船舶和为之导航；指导和监督挖泥作业；保护旅客、船员和货物的安全；在内河、港口及其他狭窄、危险的航线上为船只领航。与拖曳挖泥船有关的职业归入细类 8711。与操作陆上石油和天然气钻井平台有关的职业归入细类 7711 中。

9151-110 **船长**

(MASTER, SHIP) (水运)

指挥船只在远洋、近海和内河运送旅客和货物，或提供执法、破冰、搜寻和救援服务。

巡视和检查船只，查明船体、设备和动力装置的物理状态，确定船只的操纵质量，试验导航仪器的可靠性并估计其他因素，保证船只为行程做好准备。请求和研究行程路线，制定航行计划。利用分线规、航线图和海图、航线标识图、平行规等助航设备，计划和执行船只安全的航行行程。确定航只的航线，指示观察副手观察要航行的航线。利用雷达、劳兰远航仪、距离指示仪、回声测深仪和其他电子仪器以及助航设备，确定船只的地理位置。监督和协调船上职员的工作，并发出一般命令和与船只航行有关的专门命令，以利于船只航行安全、经济。保证记录船只的航海日志。贯彻公司的方针，坚持有条理的作法和程序，并保证船员和乘客的行为符合既定的标准。根据要求让领港员登船，以获取关于当地航行危险、天气、潮汐和海流的建议。船只停靠或在船只泊位停靠和滑动时，指挥拖船推动或拉开船只。可根据所持有指明地理限区和适用的毛重吨位的证书或所指挥的船只类型，给予相应的称谓。

GED: 5 SVP: 8 PA: L2567 EC: B DPT: 134

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 2 2 2 3 3 4 4 3 4	59	14580

9151-111 **见习船长**

(MASTER-MINOR-WATERS APPRENTICE) (水运)

按照培训进度计划逐步地履行职业 9151–110 的职责。可参见职务名称 02–010 的定义。

9151–112 **钻井船船长**

(CAPTAIN, DRILLING RIG)（石油和天然气；水运）

指挥钻井平台或钻井船钻探近海石油和天然气。

履行职责与职业 9151–110 相似。在钻井平台或钻井船驶往钻探地点时，指挥人员进行工作。协调对推进、平衡控制、通信以及其他系统的操作和保养，以保证平台或船体在所有的作业情况下和所有的环境条件下，都保持稳定和安全工作。在应付火灾、密封舱进水或失稳等紧急情况下，指挥采取校正行动。在直升机和供应船作业时，监督通信，以协调安全转移人员、设备和供应的行动。审查每天关于钻浆和水、钻管和套管、燃料以及其他影响稳定的材料调动的报告。接收并研究关于已安装设备的操作和维修的报告，例如转移大批液体、平衡控制、灭火、锚固、安全设备、动力定位和推进。定期巡视钻井，以确认在海上进行钻井作业的程序都得到了遵守。监督人员生活环境的保持以及食品的准备、搬运和贮藏。保证钻井上符合所有的规章要求，并根据要求准备关于结构和设备的操作和保养的报告和检查简报。

GED: 5 SVP: 8 PA: L2567 EC: B DPT: 134

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 4 3 3 4 4 4 4 4 4	91	490Y8

9151–113 **挖泥船船长**

(MASTER, DREDGE)（水运）

指挥装在港口、河口、海峡、海湾、河流、湖泊、河湾和海洋进行水下挖掘的挖泥机和自行式船只。

履行职责与职业 9151–110 相似，但是要专门管理和操作自行式挖泥船。检查机器、动力装置、船体壳板和船的上部结构，以保证船处于运行状态。估计要完成的开挖性质，计算并绘制航线、距离和水深，确定行程、挖泥船的布置和位置，以规划挖泥作业。利用罗盘、六分仪、雷达、记录回声测深仪等助航设备以及无线电装置，确定船的地理位置。制定工作进度计划，向职员和船上人员发出派工单，并指挥驾驶船只。确定航线并监督将挖泥船从停泊地调往工地现场，然后返回停泊地。指挥挖泥船定位、组装管线和下锚，以保证工作按照规定的操作和安全标准进行。指挥挖泥作业和定时与挖泥设备操作工通话，以保证设备满功率运行。计划、组织和指挥紧急和定期保养维修，以保证挖泥船和辅助设备的运行效率和安全。在整修和停用期间，监督对挖泥船和辅助设备的保养和检修。对船进行行政管理，保证遵守条例,维持船上人员的纪律,在日志上记入每天的内容,编写各种函件和报告,以及请领供应和设备。

GED: 4 SVP: 8 PA: L2567 EC: B DPT: 134

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 2 2 2 2 3 3 4 4 3 4	59	14580

9151–114 **大副**

(MATE, SHIP)（水运）

指导船上甲板部的工作。

评价船的一般特性，熟悉船的布置以及船上设备的位置和状态。与船长协商，接受命令并计划日程安排，以便使甲板部经济而有效地运行。检查船上的救生艇和其他救生设备、灭火装置和航行灯标，指导船员修理或更换被损坏的装置和设备。在进行装卸作业时，检查船的船舱和甲板，以保证货物的装、卸符合要求，以及货物装卸、输送设备工作正常。监督对甲板、天车和上部建筑的清洁及油漆工作。在规定的时间内站立观察。通过六分仪、劳兰远程无线电导航仪、雷达、回声测深仪、罗盘、浮标和灯塔等导航设施和仪器，确定船的地理位置。

可在船长不能工作时，承担船只的指挥工作。可用无线电装置与岸上或其他船只进行联系。可利用挖泥作业的专门知识，监督和协调自行式挖泥船上船员的工作。根据所负责任的大小、船只的类型和所持的权限证书，可给予相应的称谓。

GED: 4 SVP: 7 PA: L2567 EC: B DPT: 134

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 2 2 4 3 4 3 3 4	59	14580

9151–116 **钻井船大副**

(FIRST MATE, DRILLING RIG)（石油与天然气；水运）

替船长值班并监督和协调在钻井平台或钻井船上维持稳定的人员的工作和安全。

当船长不值班时，履行职责与职业 9151–112 相似。观察压舱平衡控制室的仪表，以估计船体平衡、锚的张力、天气条件、吃水深度、钻塔在钻孔上的位置。进行稳定性计算，并为控制室操作员调整操作参数。与职业 9159–124 履行的职责相同，在船体之间指挥转移压舱重物，以调整钻塔的吃水深度和平衡。监督通过调整固定钻塔的锚的张力限制、用适当的起锚机调节锚的张力，并确定何时启动推冲器支持锚固系统来使钻塔定位。指挥甲板人员放置或转移材料和设备，来保持钻塔的稳定。制定适合当地的锚固计划和操作起锚机的控制装置来布置和回收锚。监督维修锚固设备。检查、试验和保存灭火、安全和应急设备以及警报系统，并计划和监督紧急和安全开钻。监督运行、检查和维修船体以及辅助设备（包括水泵、阀门、开关、接线和管线等）用于存储和转移下钻用的水、燃料、油和压舱重物等材料。在紧急情况下（例如机械或电气压舱控制失灵、断电、恶劣天气、船体破裂或井喷等），指挥压舱控制室操作人员。保持每日的作业日志和记录设备的使用和状况。准备内容包括转移大批材料、程序上的建议和工作小结的报告。可指挥起重机操作工从供应船上卸货和监视用于加油的程序以及直升机在钻井平台上的作业的安全。

GED: 4 SVP: 6 PA: M234567 EC: B456 DPT: 232

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 4 3 4 4	91	490Y8

9151–118 **领港员**

(PILOT, SHIP)（水运）

向船长提出船只航行的航线，以便使船只能安全地进出港

口、海峡、河流、航路，以及其他需要专门技术和知识才能航行的水域。

在停泊地登船或乘坐领航船到公海登船。将当地海事情况，如航行危险、潮汐及天气情况、港口规则、检疫条例及海关手续等告知船长。以保证船只和港口的安全，避免搁浅。向船长建议船的航线和航行速度。经船长同意，可借助灯塔、浮标、里程标、雷达和罗盘等导航设备驾驶船只，向舵手发出命令，在一定的航线上航行，以避免暗礁、外露的浅滩和其他危险危及船只。

在码头停泊或起锚时，可用无线电话或船上汽笛向驳船发出推、拉船只的信号。

GED: 4 SVP: 7 PA: L2567 EC: B DPT: 168

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 2 2 2 2 3 3 4 3 3 4	569	4580Y

9151—122 **渡轮船长**

(FERRYBOAT MASTER) (水运)

指挥渡轮在预定的停靠码头之间，越过内陆或沿海水面运送旅客、机动车辆或货物。

查看时刻表、预定行程和公司命令，计划各部分的工作和航程。监督和协调甲板、轮机和供膳部分的工作，以保证按时安全有效地将渡轮渡过规定的航线。管理渡轮的装载，发出命令关闭舱门和收起跳板准备起航。向轮机室发出信号，开动发动机，并向船员发出航行命令，以控制渡轮的航线和速度。估计当地天气和潮汐情况，以保证航程安全有效。检查渡轮并监督各部分的工作，以保证船员和乘客遵守安全和操作条例。向轮机室发出信号倒车和指示甲板船员将渡轮靠近码头，指挥停泊作业。监督乘客下船，从船上卸下车辆和货物，并命令开始新的装载。根据渡轮的规模以及各种帮助而操作渡轮。

GED: 4 SVP: 6 PA: L24567 EC: B DPT: 133

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 2 3 2 3 3 3 4 3 3 4	59	4590Y

9151—126 **拖船船长**

(TUGBOAT CAPTAIN) (水运)

指挥拖船牵引驳船和轮船进、出港口和沿海及内陆水域。

通过口头或用扩音器和扬声器，向舱面水手发出将拖缆连挂在驳船和轮船上的信号。检查所有拖航的驳船，以保证货物堆垛稳妥，保护和捆扎好。根据被拖船只的大小和类型以及对当地气象、潮涌和水流的专门了解，决定航向及拖运速度。驾驶拖船以牵引或推动驳船到达目的地和为轮船抛锚和起锚。利用罗盘、雷达、灯塔和浮标等导航装置及仪表，以避免暗礁、浅滩和其他障碍危及航行安全。指导更换吸水软管或虹吸管，以使将驳船舱内的水抽出。利用无线电装置报告船只的位置及请求援助或接收命令。

GED: 4 SVP: 6 PA: L24567 EC: B DPT: 133

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 2 3 2 3 3 3 4 3 3 4	59	4590Y

9151—128 **值班大副**

(WATCHKEEPING MATE) (水运)

协助指挥船只完成安全航行，并监督船上甲板人员的工作。

协助大副管理和调动甲板部门，在分配的甲板值班期间，保证船只、船员、乘客和货物的安全。检查和保持航海仪器的准确性，并安排必要的整理。检查并更新助航书面资料，例如航线图和无线电设备书籍，以保证有准确的资料可用。利用航海仪器和导航设备，确定船的地理位置。在规定的时间到船桥上观察，根据指示保持正确的航线和速度，以保证船只安全航行。保存航海日志并记录所有的活动和情况。监督大副布置的甲板船员的工作。协助装船、堆码和卸货，以保证遵守安全的作法和规则。可根据责任的大小或所持权限证书，给予相应的称谓。

GED: 4 SVP: 6 PA: L2567 EC: B DPT: 134

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 2 2 3 4 4 3 3 4	59	45Y1

9151—130 **见习甲板官员**

(DECK-OFFICER CADET) (水运)

在合格的甲板官员的监督下完成船上所有的甲板和航行工作，以便取得职业 9151—114 大副（水运）的资格。

GED: 4 SVP: 5 PA: L24567 EC: B DPT: 164

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 2 2 4 4 4 3 3 4	59	45Y1

9151—199 **其他甲板官员**

(OTHER DECK OFFICERS)

本残余类包括目前未归人细类 9151 的甲板官员。

9153——船舶轮机室官员

本细类职业包括以下业务，计划、协调和监督船舶和钻井平台及其船只轮机室船员的工作；操作和维修主发动机、锅炉、驾驶装置及甲板机械、电动机、泵、发电机、冷凝器和其他机械及电器设备。与船只、动力装置的设计和建造及船用设备的安装或大修有关的工程师已归人细类 2159。

9153—110 **船舶轮机长**

(MARINE ENGINEER, CHIEF) (水运)

计划、协调和指导船上轮机室部门的工作，以及监督负责机械和电器设备的使用、维修和保养等人员的工作。

检查各种机、电设备，例如推动发动机、锅炉、泵、循环器、冷凝器和制冷及卫生设备。指导技术人员维修、保养设备或更换不良部件。于规定的时间内在轮机室值班。保证下级人员遵守规定的操作程序。通过调节油门、阀门和手柄启动推进发动机，并调节其速度。保管轮机室部门的操作记录。

可维修和保养机械及设备。根据所供职船只的类型可给予相应的称谓。

GED: 4 SVP: 8 PA: L4567 EC: I35 DPT: 132

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

2 3 3 2 3 4 3 4 3 3 4 9510 450Y

9153-112 **钻井架轮机长**

(CHIEF ENGINEER, DRILLING RIG)(石油与天然气；水运)

计划、协调和指挥在钻探近海石油和天然气的钻井平台或船只上从事轮机操作和机械电气设备维修的人员的工作。

观察发动机和控制盘的运行，以检查电力输出、负载和分配的功能和状态是否满意，在必要时提出校正。计划和实行对发动机、发电机、整流器、电力分配系统以及其他机电部件的检查和维修计划，例如压舱平衡和液体转移设备、通风和卫生系统、灭火和紧急设备、通信设备、起重机、甲板机器和钻台辅助设备。监督班组成员对设备的拆、修、换和复装，对管线、线路、控制和保护装置的连接。记录完成的检查和维修工作，并上交工作的定期报告。在日志本中记录发动机及辅助设备运行的数据。在规定的时间到轮机室值班。可协助轮机人员查找故障原因并进行修理。

GED: 4 SVP: 8 PA: L234567 EC: B234567 DPT: 132

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

2 3 4 3 3 4 4 4 4 4 4 91 40Y

9153-114 **船舶轮机员**

(MARINE-ENGINEER OFFICER)(水运)

操作船上的主发动机，修理发动机和其他设备，监督和协调轮机舱船员的工作。

在规定的时间内站立在轮机室进行观察，注意机械和设备是否运转正常。根据驾驶楼上的信号，推、拉操纵杆，旋转阀门，调节调速器，以便启动、停止推进发动机，并控制其速度。检查发动机和其他设备，例如：泵，循环器、冷凝器，压缩机、绞盘和舵轮发动机，以确定故障，并命令船员修理或更换不良部件。用手动或电动工具、千分尺和起吊装置，拆卸、修理和组装机械和设备。通过记录仪表读数和发动机顺序填写机舱日志。根据所服务的船只类型或所担负责任的级别，给予相应的称谓。

GED: 4 SVP: 7 PA: M34567 EC: I3567 DPT: 231

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

2 3 3 2 3 4 3 4 3 3 4 9105 40Y5

9153-116 **海军轮机技师**

(MARINE-ENGINEERING TECHNICIAN)(军事)

在军队舰只上操作和维修主发动机、锅炉、辅助机器和相关设备。

履行职责名称 01-300 所述的职责。监视仪表及其他仪器，并调节控制装置，以操作主推进机。保养主发动机、锅炉和辅助机器，例如发电机、液压稳定操舵装置和舰上船只的发动机。更换损坏或磨损的零件，或制造机器和设备的更换零件。编写所完成的维修工作的报告。

GED: 4 SVP: 7 PA: M34567 EC: I3567 DPT: 231

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 2 3 4 3 4 3 3 4 91 0Y

9153-117 **钻井架主轮机员**

(FIRST ENGINEER, DRILLING RIG)(石油与天然气；水运)

监督和协调在海上钻井平台或船只上从事操作、维护和修理机电设备的机组成员的工作。

当轮机长不值班时，履行职责与职业 9153-112 相似。观察发动机、发电和配电系统的控制盘，查看设备是否运行正常，并在必要时采取校正行动。按照预定的计划，检查井架机械和设备。协调轮机组成员的保养工作。记录设备运行和完成的维修工作的数据。可利用手工工具和电动工具拆卸设备、接线和管线，进行修理或检查，在重装和试验设备或系统前，更换或修理损坏的零件。

GED: 4 SVP: 7 PA: M234567 EC: B234567 DPT: 232

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 4 3 3 4 3 4 3 3 4 91 40Y

9153-118 **见习轮机员**

(MARINE-ENGINEER-OFFICER CADET)(水运)

作为见习人员，应在有关人员的监督下，完成与机舱推进设备和辅助机械及设备的操作和维修有关的一切工作，以便在靠岸接受正式培训后，获得 9153-114 船舶轮机员（水运）的资格。

GED: 4 SVP: 5 PA: L34 EC: I5 DPT: 282

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 2 3 4 3 4 3 3 4 91 0Y

9153-119 **船舶工程师助理**

(MARINE-ENGINEER APPRENTICE)(水运)

按照培训进度计划，循序渐进地履行 9153-114 所述的工程师职责。也可参阅职务名称 02-010 的定义。

9153-199 **其他船舶轮机室官员**

(OTHER MARINE ENGINEERS)

本残余类包括目前未归入细类 9153 的船舶轮机官员。

9155——船舶甲板船员

本细类职业包括以下业务：在客、货运输船、拖船、驳船或木排上从事甲板和驾驶楼工作。主要工作内容包括：监督甲板船员；按甲板官员的指示为轮船掌舵，在甲板上值勤，操纵小型水上飞机、装在甲板上的起重装置，以及维修船只结构中的木制构件、木制装置和甲板设备。

9155-110 船舶木工

(SHIPS CARPENTER)(水运)

制造和修理船上的木制构件和木制装置，并作为船员之一，完成其他各种工作。

根据图纸和利用手动和电动工具，制造和修理船上的木制构件和木制装置，例如：隔板、镶板、地板、门、柜橱、座舱和桌子。控制绞盘和其他绞车，以便抛锚和起锚，或将船索缠在桩墩上。旋转阀门，控制泵的工作，使液体在储存罐间流动，以保持船的平衡。用水尺和铅锤测水箱水深，记录测量结果并计算水深。用绞车将船上的软管与桩墩上的给水龙头相连，向水箱里添加淡水。润滑运动部件和锚的绞盘。将装货网、货盘或链钩与链索相连挂，然后向其他工人发出移动、起吊或下放货物的信号。

可完成多种维修工作，如铺面砖，修整涂漆木制构件，修理家具，维修保养管道和管件以及试验安全和防火装置。

GED: 4 SVP: 7 PA: M2347 EC: B6 DPT: 281

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 3 3 4 3 3 3 3 4 901 0Y918

9155-114 水手长

(BOATSWAIN)(水运)

监督船上甲板船员的工作。

指导甲板船员从事下列工作：使用甲板机械和起重设备，停泊船只，使船只离港，搬运和存储货物和供应，以及完成日常船只保养工作，以保证完成工作计划。向甲板船员分配任务，并检查任务完成情况。对船员进行岗位训练，教授工作方法和安全程序。保证船只清洁以及所有甲板部管理的设备完好。

GED: 3 SVP: 6 PA: L23456 EC: O DPT: 138

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 4 3 4 4 3 3 3 3 4 9 450Y1

9155-118 一等水手

(ABLE SEAMAN / WOMAN)(水运)

作为船上的高级甲板水手，履行下列任何职责：

在海上定期值班，按甲板官员的指示掌舵和在船头或船桥上瞭望，以保证船只的安全航行。通过与罗盘比较，监控自动导向仪的航线精度，利用手持测深索，确定浅滩或不熟悉水域的水深。取出、搭架、拆开和收放货物搬运装置。协助进港和出港作业。控制锚定绳索，并使用甲板机械吊起和放下船上小艇。保养救生艇和其他安全救生装置和设备。从金属表面去除锈斑和污垢，对上部结构、甲板和船壳重新油漆，以保持船只的状态。修理和拼接绳索、钢丝绳和缆索，保养索具。记载船只的在港日志。在跳板处值班，阻止未经许可的人上船。可根据所履行的特定职责，给予相应的称谓。

GED: 3 SVP: 5 PA: M247 EC: B DPT: 663

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 4 3 4 4 3 4 3 3 4 91 5Y

9155-120 水手长

(BOATSWAIN)(军事)

在军队的舰只上履行锚系职责，操纵小型水上船舶和甲板上的起重装置，参加吃水线以上表面的打扫和保养。

履行职责名称 01-300 所述职责。在锚系、下锚、拖拉和海上救援作业中运用绳索。解释航线图和气象设备，以及操纵和驾驶小型船舶，例如摩托快艇、登岸艇和救援艇救援人员。使用洗净剂、尖锤、油漆和其他保护涂层检查、准备和保护吃水线以上的木质和金属表面。操纵起重机、绞盘车以及其他货物装卸设备，并参加补给作业，例如供应和接收弹药、燃料、粮食、人员和饮水。运输、存放、计算、准备、安放和起爆炸药，以协助水面以上的拆除作业。

GED: 3 SVP: 5 PA: L23478 EC: B6 DPT: 663

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 4 3 4 4 3 3 3 3 4 91 08Y1

9155-122 甲板水手

(DECK-HAND)(水运)

作为船上甲板船员之一，履行下列任何职责：

站立船头或驾驶室向外眺望，提醒甲板官员注意旗帜、浮标、灯塔、其他船只和航行障碍等。用罗盘保持航向，按指挥掌舵。用粗锚链或钢丝绳将船系在码头或其他船上，并铺放拖缆。用软管、清洗剂、拖把和刷子拖洗或冲刷甲板，去除油垢和垃圾杂物。用手动或风动凿锤及钢丝刷，除去甲板、上部结构和船上的铁锈、然后用刷子、滚子或喷涂设备在凿过的表面上涂保护层。操纵控制装置或转动手轮，来提升或降落旅客及车辆的登岸坡道。在汽车轮下垫垫木，以防止船在行驶时汽车发生移位。用手推车装、卸行李、货物或其他物资。在装、卸过程中，用手、臂发出信号，指挥吊车司机作业。使用插钎、木锤、细绳和针，协助其他工人拆、装，修理和存放货物装卸设备，固定索具和传动装置。用油脂枪和油壶润滑甲板上的机械设备。

根据所服务的船只类型，可给予相应的称谓。

GED: 2 SVP: 4 PA: H2347 EC: O DPT: 683

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 4 4 4 4 3 4 3 3 4 13 23Y

9155-126 木排拖船水手

(TUGBOAT DECK-HAND, LOG BOOM)(水运)

在用以拖挂、维护和锚定木排用的拖船上，从事舱面水手工作。

通过操作锚链为拖船抛锚或起锚。在甲板上装置牵引粗绳或钢丝绳。用吊钩缆绳、钩环和手动工具，将木排从锚定装置上松开，并将牵引绳索系在木排上。站立观察木排的位置和移动情况，以防止发生碰撞。使用木排链，长矛杆和手动工具，并通过在圆木上行走和平衡或在小船上工作，来修理散开的木排。在到达终点时，将木排系在固定浮标上，或将木排拆散，以便尽快将圆木运进锯木厂。用清洁剂、水、刷子、油漆和手动工具清洗和油漆船的甲板和上部结构。

GED: 2 SVP: 4 PA: H234 EC: O DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 3 4 3 2 4	13	23Y

9155-199 **其他船舶甲板船员**

(OTHER MEMBERS OF DECK CREW, SHIP)

本残余类包括未归入细类 9155 的船上甲板人员。

9157 —— 船舶轮机室和锅炉房船员

本细类职业包括以下业务：操纵、修理和安装电气机械、设备和电源，润滑发动机和其他机械，照看锅炉，协助修理发动机和其他设备，清扫轮机室和机械。

9157-100 **船上电工**

(SHIP'S ELECTRICIAN)（水运；电气设备）

在海上或船只上操纵、修理和安装电气机械、设备和电源。

通过开、停和再开发电机、电动机和其他供电装置，调节源发电机之间的负荷，从而为船只提供不变和安全的电源。安装和修理电气机械和设备（例如发电机、交流发电机和电动机），按照接线图和技术手册使用手工和电动工具试运行电路、开关、稳压器和其他辅助装置。安装和修理船上对讲系统和维护导航设备。在船上提供电工服务，为仪表盘、生活设备和设备接线，铺装管线和给终端接线。对供电系统和所有电气设备定期检查，查看日志中有关部分和仪表读数，用伏特计、安培计和其他仪器测试设备和系统，以查找失灵之处。对电气设备和供电系统进行预防性的保养，检查、维护和更换零件，调整电压稳压器和重绕电动机线圈，给储电器充电，以防止发生大的事故。当船停港时，把陆上供电电缆接到船上，以便船只进行各种作业。把大修、保养要求和计划内的保养日程通知工程师。记录修理设备和供应的领取，并保存备用的各种电气设备和零件。

GED: 4 SVP: 7 PA: M2347 EC: I56 DPT: 281

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 3 4	910	Y0

9157-110 **船舶加油工**

(OILER, MARINE)（水运）

润滑用于推进船舶的发动机和辅助设备的活动部件，协助操作和管理轮机室。

把规定润滑剂放入油和润滑脂杯中，或用油壶和润滑枪直接注在活动部件和曲杆、齿轮和轴承等的表面上，给轮机室机械和设备上油和润滑。旋转油阀，以调节到活动部件的流量。协助轮机员操作和保养机械和设备，观察机器的运转，并报告读仪表和仪器时发现的偏差，在日志本上做记录，根据指示，用手工工具调整和修理机械。保持轮机室清洁，打扫地板，清洗和油漆机器以及擦光铁件。协助加油作业。

GED: 3 SVP: 4 PA: M34 EC: I35 DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 4 4 4 3 5	319	23Y

9157-111 **船舶轮机机械师**

(MARINE ENGINEERING MECHANIC)（军事）

协助操作、维护和修理军队舰只上的锅炉和与主发动机相连的辅助机器。

履行职责名称 01-300 所述职责。协助操作锅炉向主发动机和辅助机器供应蒸汽。操作电力、蒸汽和汽轮机驱动的机器，操作柴油、汽轮机和蒸汽驱动的发电设备，操作直接和间接制冷设备和空调设备、蒸馏和净化设备、机械、电气和液压操舵设备、稳定设备、海水设备，操作抽拔、充灌和传输设备及其他相关设备。检查、测试、安装、修改、保养和修理辅助机械、锅炉、洗衣设备、车削机床和机械数据传送系统。协助记录进行过的试验和完成的修理。协助领取、采购、保管和处置永久性和消耗性物资。

GED: 4 SVP: 6 PA: M2347 EC: I3567 DPT: 361

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 4 4 4 3 4 3 3 4	19	0Y

9157-114 **船舶司炉工**

(BOILER TENDER, SHIP)（水运）

看管船上的燃油锅炉，提供规定压力的蒸汽。

用扳手在燃烧器桶的端部装雾化器，将桶插进燃烧器。将燃油管连接到燃烧器上，用火炬点燃燃油。转动阀门，调节燃烧器，燃油和空气压力，以提供达到规定压力的蒸汽。观察仪表和旋转阀门，调节锅炉内的水量。调节空气控制器，以尽量减少冒烟。用蒸汽软管、溶剂和碎布清洗滴油器、雾化器、燃烧器桶和工作区。旋转阀门，拉动拉杆，以开动烟灰鼓风机，吹去锅炉管道内燃烧后的残余物。

GED: 3 SVP: 3 PA: L34 EC: I5 DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 3 4 3 3 4	319	23Y

9157-199 **其他船舶轮机室和锅炉房船员**

(OTHER MEMBERS OF ENGINE AND BOILER ROOM CREW, SHIP)

本残余类包括未归入细类 9157 的船舶轮机室和锅炉房船员。

9159 —— 水运工具操作职业，未归他类者

本细类职业包括未归他类的与以下水运工作有关的业务，例如：管理船上业务以及使旅客旅途舒适；协调船上内部服务，为公司的船只办理岸上业务；控制钻井船在钻孔上的定位，保持潜水井架的稳定；操纵船上的通信设备；管理灯塔、内河水路和运河系统；操作吊桥、汽艇和缆索渡船等。

9159-110 **事务长**

(PURSER)（水运）

管理船上业务，安排乘客服务，并指导从事下列工作的下属人员：

执行船上业务，准备各种文件，例如货运条款、外国部分的入港和结关文件、卸货时的船货清单。管理船上行政事务，签约雇用船员，保存工资记录和在航程结束时发放船员工资。监督和协调船上供膳和乘客服务部的所有职能。协助乘客报关并检查移民文件。按照乘客的要求，提供银行服务，安排在靠岸港口的旅游观光，组织游戏、宴会和其他娱乐活动。监督存放、照看和取出舱中行李。可进行宗教仪式。可向乘客和职员提供急救。

GED: 4 SVP: 7 PA: S56 EC: I DPT: 138

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
3	3	3	3	3	2	4	4	4	5	5	214	59Y1

9159-111 供应员

(SUPPLY OFFICER)(水运)

监督和协调生活服务，订购、存放和保持船上用的所有供应。

在船上存放供应品，例如食品、餐巾、台布、工具和发动机零件，指挥订购、存放和保卫所有的材料。保证供应库存，并控制发放所有物品。管理船上食品和提供生活服务，监督和协调菜单和开饭计划、房间管理和洗衣，分配食宿以及监督船上餐厅的营业。准备预算和保存财务记录，以控制成本，并评价各部门的效率。管理船上的行政，建立和维持管理记录系统，准备船上函件和报告，保管船上人员档案和记录，以及提供行政手段帮助指挥船只。与其他部门合作编制出运行日程表。

GED: 4 SVP: 7 PA: S56 EC: 1 DPT: 138

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
3	3	3	4	4	3	4	4	4	4	4	12	450Y1

9159-112 海运总管

(MARINE SUPERINTENDENT)(水运)

为公司的船只办理岸上业务。

阅读船上船长发回的无线电报，以确定需要的服务项目。订购物资和设备，以便在船只靠港时送往码头。确定船只装、卸作业所需的人员和时间，做好人员准备。订购燃料并安排送货时间。安排其他业务，如根据政府规定或公司要求，支付发送、检查、试验和大修费。用无线电装置将所做安排通知船上船长。准备船只业务的报告，如运送吨数、在港时间和码头装卸作业情况。

可安排人员替换船员，在船舶船长生病或其他紧急情况下，可指挥船只。

GED: 4 SVP: 7 PA: S456 EC: B DPT: 168

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
3	3	3	3	4	3	4	4	4	5	5	21	9Y145

9159-114 无线电装置操作员

(RADIO OFFICER)(水运)

操作和保管船上的无线电设备，按规定的程序收、发电报。

接通收、发报机的电源，将收报机调到适当的频率，接收商船广播和监听国际呼救频率。根据参考频率手册，并考虑地理位置、日期和一天中的时间，来确定发报机的最佳频率。调节可变频率振荡器或将晶体检波器插入发报机，以调定发报机的规定频率。旋转刻度盘，读出仪表读数，调整天线控制，以便发报机产生最大输出功率。用自动，半自动或手动电键或通过无线电装置用莫尔斯电码发报。记录电报收、发日志，操纵方向找寻装置，以获取其他电台无线电方位。利用转述电码和各种仪器，观察和记录气象条件，供气象预报用，如用气压表、温度表、比重计及风速计测定压力、温度、湿度和风向、风速。用特殊规定的格式编码和发送关于天气资料的电报。维修无线电装置及有关设备，准备与报务室工作有关的报告和函件。

可为旅客拍发电报，并计算和收取费用。

GED: 4 SVP: 6 PA: L4567 EC: I DPT: 261

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
3	3	3	3	3	3	2	2	3	4	5	91	Y01

9159-118 船闸管理员

(LOCKMASTER)(水运)

监督和协调操纵运河船闸和辅助设备以便使船只通过的工人的工作。

指导工人安排、系留和调度等待过闸的船只，提高或降低运河船闸内的水位，开、关船闸闸门，操纵与船闸相接的任何平旋桥或吊开桥，发出航行和通过信号。记录天气资料，登记过闸船只。用手提扩音器和电话，指挥和调度在闸区内的船只。注视过闸船只的运行情况，采取紧急措施，协助有困难的船只通过。与使用船闸设施的人(如船员、游船操作人员和游客)保持良好的关系，并使他们秩序井然。监督与船闸相连的水位控制系统的工作情况，以便控制水位，进行航运、防洪和水源保护工作。检查船闸设备、命令人员进行修理和保养。编制关于船闸情况(如雇员记录、通过船只运行情况、船只带来的油、烟污染、事故、误点、意见或违犯运河规则等)的报告和报表。按规定收取通过船只的通行费。

在紧急情况下，可履行工人的职责，如搬放缆绳或操纵拆梁。

GED: 4 SVP: 6 PA: L567 EC: B6 DPT: 138

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	兴趣	性格
3	3	3	3	3	3	4	4	4	4	4	12	450Y1

9159-119 钻井架动态定位操作工

(DYNAMIC POSITIONING OPERATOR, DRILLING RIG)(石油与天然气；水运)

操作和控制计算机停泊地保持系统，保持船在海底钻孔上方的位置。

调整动态定位系统的操作参数和选择要用的占线传感器，以确定船的方位和航向，将程序装入计算机，操作计算机键盘，改变数据库中的程序，并键入要保持的航向、水深、风速和风向等数据，调整传音参考系统，以便将数据从指向标、水声器、脉冲转发器送入系统。观察控制室表盘上的数字或图形

显示，监视钻井船对它在钻孔上方位置的偏离。比较船上用于指明钻井船位置的不同系统的输出。监视保持船位的自动冲推器，观察冲推器的功率和方位角反馈指示器、功率利用和警报信号。选择合适的冲推器、调整方位角和功率水平，启动三轴控制装置来调节、改变或修正井架的位置。调整条带图线记录器，并保证记下规定的运行和系统的数据。分析占线传感器的反馈以及条带图线记录，以便识别故障，并防止损坏的装置影响系统的功能。监视系统警报打印机上的信息，将潜在的警报或分离局面通知给监理。协助修理或更换计算机零件用小型手工工具和电子测试仪器、方位参考系统和有关的控制系统。记录系统的状态和性能，并准备关于故障或失灵设备的技术报告。

GED: 4　SVP: 6　PA: L456　EC: I　DPT: 261

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 3 3 4 4 4 4	913	0Y

9159—120　**钻井架无线电装置操作员**

(RADIO OPERATOR, DRILLING RIG)（石油与天然气；水运）

在海上钻井平台或船只上守望的同时，操作和维护无线电通信设备。

打开通信装置的电源开关，并把接收机和发送机调到适当的频率上。保持无线电监视对规定的失事和公司频率进行计划安排的核对。向井架机长报告失去信号联系的情况。向为钻井架服务的直升机提供不间断的服务，以及向陆上公司基地和供应船提供无线电信息服务。在无线电装置日志上做记录，并保存钻井站、其他船舶、直升机与岸上的无线电通话记录。向井架上接收人分发信息副本。查找无线电设备中的故障，并用小工具进行小修。检查天线有无损坏和腐蚀，清扫终端，修理绝缘、更换零件和调整张力。检查和测试紧急电源电池和救生艇无线电装置。可计算无线电话费并进行记录。

GED: 4　SVP: 6　PA: L4567　EC: I　DPT: 261

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 4 3 3 4 4 5	93	Y01

9159—121　**数据管理系统值班员**

(DATA MANAGEMENT SYSTEM WATCHSTANDER)（石油与天然气；水运）

监视近海石油和天然气钻探船上电力的生产、分配和消耗以及服务系统的运转，并采取适当的步骤消除故障。

观察控制盘上的指示器，注意柴油发电装置的温度、压力、电力输出，以保证船上用电设备运行正常、电力充足。改变计算机程序以改变自动电力管理系统的运行功能和限制。开、停发电机或改变负荷分配和启动电力反馈程序，消除系统内的故障，以防止设备发生故障或受到损坏。操纵自动数据记录系统，监视用于检查船只和设备运行状态的电视屏幕显示、计算机打印输出和记录磁带。检查运行着的服务系统的运行压力、温度、液体、水平和警告指示灯，例如淡水生产、燃料和水的储存、制冷和空调系统。把可用动力水平、设备或各系统运行出现的反常情况，通知监理或有关的机组成员。启动控制盘上的控制装置开、停，试验停泊地，操纵和推进系统的冲推器。出现紧急情况时，发出声音报警，启动紧急程序和设备，例如灭火泵和灭焰器。在日志上做记录和书写技术报告。

GED: 4　SVP: 6　PA: L56　EC: I　DPT: 262

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 3 3 4 3 4 5	91	Y0

9159—122　**灯塔管理员**

(LIGHTKEEPER)（政府服务）

操纵和保养导航灯信号以及其他用于船只导航的灯塔设备。

控制和保养发电机，清扫电池、更换保险丝和调整自动跳闸装置，以保证为灯塔设备供应可靠的电源。从日落至日出期间，在恶劣的气候条件以及可见度低的情况下，用机械能源或电能及控制器，启动灯标和扫描装置。清洁透镜、反光器和照明装置，以确保其处于最佳工作状态。保养雾中音响信号设备和无线电灯标，并在可见度低时或接到命令时，启动这些装置。通过无线电装置或电话，将航行障碍危险情况（如求救船只、移位浮标和从灯塔处看到的类似现象）通知有关机构。用手动和电动工具保养机、电设备，并修理灯塔建筑。编制物资清单和订购材料。定期上交养护报告，记录每日工作日志。

GED: 3　SVP: 6　PA: L24567　EC: I　DPT: 362

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 3 3 4 3 4 4	91	60Y

9159—124　**压舱控制操作工**

(BALLAST CONTROL OPERATOR)（石油与天然气；水运）

操纵压舱控制设备，以保持半潜钻井架的稳定。

监视压舱控制室的仪表，观察船头船尾和横向吃水差的指示、锚中张力和井架在钻孔上方位置以及井架的吃水深度、升起、纵倾和摇摆的指示。观察液舱仪表，进行稳定性计算，以确定用于纠正从要求吃水深度和平衡位置的偏斜的压舱调节，例如纠正在井架装卸材料时产生的倾斜。选择合适的液仓，操纵盘上控制装置，控制泵和阀门转移、接收或从液舱中排放压舱物。监视天气记录仪表以及风和海面条件，以发现要求采取压舱控制行动的变化。在下锚和收锚过程中保持船只平衡，进行压舱调整。监视警报系统，例如指示舱底破漏、出现硫化氢或可燃气体或火灾的系统。在紧急情况中，保持船只平衡和稳定，使用规定的纠正程序，发警号，并把形势通知给监理和关键人员。做记录和编写报告。可检查船体泵室、泵和冲推器、测试船底破漏水平警报装置，并用手敲击船体液舱，以检查自动发声系统。

GED: 4　SVP: 5　PA: L3　EC: I56　DPT: 262

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 4 4 3 4 3 4 5	91	Y0

9159—126　**海运调度员**

(MARINE TRAFFIC REGULATOR)(水运)

操作和监视通信监视设备，调整和调度沿海和内河船只运输，以保证船只调动安全有效。

使用无线装置或监视设备观察通过检查点的船只，并进行辨认。用雷达确定船的位置、航向、速度以及到达领航港及终点港的时间。用电话向调度中心和其他机构报告信息。报告误点船只的动向，以估计该船到达指定点的时间。将事故、呼救信号、障碍物及在检查点观察到的其他异常现象，通过电传报告有关部门。手工在航海图上绘制船只进程、污染泄漏以及其他有关数据，向各种用户提供规定的方位资料。向船只下达出、入港指示，并将运输和天气状况通知船上人员。协调船只进、出其他管辖区的运输活动。用无线电设备广播有关的航运信息，如对各船的通知、运输报告以及其他关于导航设施的信息。用录音设备记载观察内容和记录通话情况。监视、测试和调节电子以及其他交通中心设备，以保证设备的可靠性。

GED: 4 SVP: 5 PA: L4567 EC: I DPT: 164

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 3 4 4 4 5 4	91	0Y

9159-128 **船舶供应办事员**

(SUPPLY CLERK, SHIP) (水运)

订购、接收和管理船上存货并提供事务性支援作用。

查看存货管理记录，并准备和办理领货手续，以保证有充足的供应。接收货物，检查货物数量和质量，并报告短缺情况。用手推车或其他类似的工具将供应运到存储区，按照保藏要求存放起来。保护和维持存储区，执行安全条例、监视温度、湿度并保持清洁和没有障碍。发放供应并控制库存量，准备发票，更新管理记录以及定期盘点。用打字机打出函件和报告，保存船上档案系统、处理邮件和人事文件，并履行要求的其他办公职责。保管供应目录、手册和其他刊物。可管理船上餐厅。

GED: 3 SVP: 4 PA: L47 EC: I DPT: 367

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 3 4 4 4 4 4	913	2Y

9159-130 **桥梁操作员**

(BRIDGE OPERATOR) (水运)

操纵航道上的铁路或公路桥梁，以允许船只通行。

瞭望驶近船只，监听船上发出要求通行的声响信号。当船舶通过预定地点时，操纵桥的控制装置，开动桥上马达接通交通信号灯，关闭交通门，发出声响警报，以切断公路交通或启动铁路连锁信号，发出有列车驶近的警报。移动各杆件启动电机并控制其方向，以便提升、降落或旋转桥梁，使船只通过。向船只发出前进信号。检查桥梁和辅助设备，并建议监督人员做必要的修理和调节。清洁机械设备并添加油、脂。对在桥上或桥的附近发生的事故和机械维修准备报告，并记录通过船道船只。

可在停船季节履行值班职责。

GED: 3 SVP: 4 PA: L457 EC: I DPT: 564

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 3 4 4 4 4 4	913	2Y

9159-134 **汽船驾驶员**

(SMALL-CRAFT OPERATOR) (水运)

驾驶汽船和其他小艇运送旅客和货物或完成其他工作，如测量深度，在海岸巡逻，旅游服务和驾驶包租汽艇或水上出租船。

启动电机，通过观察燃料、油压和温度表，确定使用情况。驾驶汽船，移动操纵杆及船舵，以改变船的方向和速度。用手动或电动工具保养设备（如灭火器、救生装置、碰垫、缆绳、泵及有关装置）。更换油和润滑零部件，使电机运转良好。用手动工具、油漆、刷子和清洗设备清洗汽船，并小修船体及其上部结构。

可指导船上的装载、卸载和坐席布置。可用锚索、钢丝绳和甲板机械协助从大船上驾驶专用船只，可给予相应称谓。

GED: 3 SVP: 4 PA: L247 EC: O45 DPT: 663

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 5 3 4 3 4 5	913	2Y

9159-138 **缆索渡船驾驶员**

(POWER CABLE FERRY OPERATOR) (水运)

驾驶和保养用缆索导向的电动渡船，运送旅客、车辆和货物渡过内河。

操纵大门或舷梯，向旅客发出上下船号，并指导汽车或货物装船。启动牵引渡船沿缆索前进或将缆索缠线在鼓轮上，从而将渡船拖向对岸的终点。用手工工具和润滑剂为发动机、缆索、绞盘、浮筒和盖顶板加油、检查、润滑和进行紧急修理。书写渡轮运输和保养报告，并保存日志。

可向旅客收取船费。可用软管往结冰的人行或车辆通道浇水，以保持冰的厚度。

GED: 2 SVP: 4 PA: L456 EC: B5 DPT: 663

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 3 4 5 4 4 3 4 5	913	2Y

9159-142 **装船桥操作员**

(LOADING BRIDGE OPERATOR) (水运)

控制使火车上、下驳船、渡船或其他船只用的装船桥的水平和垂直移动。

用锚绳和绞盘将船系在码头上。操纵桥上的控制装置使桥上的轨道延伸并与船上的对齐。随着装、卸过程中船的吃水深度变化调节桥的垂直运动。

GED: 2 SVP: 3 PA: L47 EC: I5 DPT: 682

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 3 4 5 4 4 3 4 5	913	2Y

9159-146 **缆索渡船手工操作工**

(REACTION FERRY OPERATOR)(水运)

操作和保养利用河水水流作动力的座力缆索渡船。运送旅客车辆和货物渡河。

指挥装载乘客、车辆和货物，并做开船的准备。转动轮子调节与空中缆索相连的导向绳索，以便改变渡船与水流间的角度，推动渡船过河。检查缆索、绳索和滑座等设备，修理或更换有缺陷的部件。

GED: 2 SVP: 3 PA: M3456 EC: O DPT: 663

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 4 4 3 4 5	913	2Y

9159-150 **船闸看管员**

(LOCK TENDER)(水运)

看管闸门及辅助设备，使船只能顺利通过运河。

操纵船闸设备以控制闸门、桥挡板横木和阀门，并通过各种杆件、变阻器和开关，控制航行照明及交通信号。用闭路电视等辅助设备，观察船只通过闸门的进度，操纵连锁控制装置，按规定的顺序开动船闸设备。通过电话将通过运河和船闸的船只的登记号、类型、目的地及到达和离开时间等信息向调度中心或船闸主管人报告。在非航运季节，协助做好船闸设施的保养和看管工作。

可在为吃水浅的船只设计的运河船闸上工作并操纵手动或电动船闸设备。

GED: 2 SVP: 3 PA: L456 EC: B6 DPT: 665

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 4 4 4 4 4 5	139	23Y

9159-154 **轮渡码头管理员**

(FERRY TERMINAL WORKER)(水运)

在渡船码头完成各项下述工作:

听到渡船发出的信号，就利用电动或手动设备来调整登岸桥的高低，放置或移开跳板，开、关各个门和大门，系紧或松开泊船设备。向乘客和车辆发出上、下船的信号。检查跳板的安全状况。向乘客和车辆驾驶员收取船票或船费。

GED: 2 SVP: 3 PA: M34 EC: B DPT: 667

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 5	31	23Y

9159-158 **缆索渡船甲板工**

(CABLE FERRY DECK-H)(水运)

履行以下职责，帮助操作利用河水流作为动力的缆索渡船:

利用手势信号或口头命令向车辆驾驶员发出开车上船的信号。在车轮下放置档块。用手推车装、卸货物。用手打开和关闭渡船大门。解开紧系的缆索。用油罐和油脂枪润滑大门、缆索轮以及其他设备。

GED: 1 SVP: 2 PA: M34 EC: O DPT: 867

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	31	23

9159-199 **其他水运工具操作职业**

(OTHER WATER TRANSPORT OPERATING OCCUPATIONS)

本残余类职业包括未归入子类 915 的水运运营工人。

917 —— 汽车运输工具操作职业

本子类职业包括以下业务：驾驶公共汽车、卡车、出租车、小汽车和类似车辆，进行短距离或长距离的旅客和货物的运送；向汽车运输业提供直接的服务，如调度和为车辆安排时刻表。机修工和汽车修理工列入细类 8581。汽车运输职业可分为以下细类:

9170 汽车运输工具操作职业监理
9171 公共汽车司机
9173 出租汽车司机和汽车司机
9175 卡车司机
9179 汽车运输工具操作职业，未归他类者

9170 ——汽车运输工具操作职业监理

本细类职业包括履行职责名称 01-250 所述职责：监督和协调汽车驾驶工人和向汽车运输业提供直接服务的工人的工作。

9170-110 **公共汽车司机监理**

(SUPERVISOR, BUS DRIVERS)(汽车运输)

监督和协调驾驶公共汽车在既定的或其他路线上将乘客送到当地或远处各站的司机的工作(细类 9171)。

履行职责名称 01-250 所述职责。

DPT: 138

9170-114 **出租汽车司机和汽车司机监理**

(SUPERVISOR, TAXI DRIVERS AND CHAUFFEURS)(汽车运输)

监督和协调驾驶出租汽车和小汽车运送乘客的工人的工作(细类 9173)。

履行职责名称 01-250 所述职责。

DPT: 138

9170-118 **卡车司机监理**

(SUPERVISOR, TRUCK DRIVERS)(汽车运输)

监督和协调驾驶用汽油或柴油作为动力的卡车、拖斗车和类似车辆进行长途或短途货物和材料运输的工人的工作(细类 9175)。

履行职责名称 01-250 所述职责。

DPT: 138

9170-199 **汽车运输职业的其他监理**

(OTHER SUPERVISORS, MOTOR TRANSPORT OPERATING OCCUPATIONS)

本残余类职业包括未归入细类 9170 的汽车运输业监理。

9171 —— 公共汽车司机

本细类职业包括以下业务：驾驶公共汽车在既定的或其他路线上将乘客运送到当地或远处各站的工作有关的业务。

9171–110 公共汽车司机

(BUS DRIVER)（汽车运输）

驾驶以汽油、柴油或以电为动力的公共汽车在既定的或其他路线上运送乘客。

启动、停止公共汽车，并控制其速度和方向。收取车票或现金车费。必要时检查通行证，发放转车证和找给零钱。调节取暖、照明和通风装置，以使乘客在途中感觉舒适。遵守市区及郊区公共汽车驾驶的交通规章。报告晚点或事故情况。记录现金收款及车票状况。向乘客提供行车时刻表和票价的信息。协助驾驶教员对新司机进行鉴定。

可装、卸货物或旅客行李，可在出车前检查汽车上的清洁状况及气、油和水的储备量，可进行临时修理和更换轮胎。根据所驾驶车辆的特定类型或所提供的服务给予相应的称谓。

GED: 3 SVP: 4 PA: M45678 EC: I56 DPT: 463

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 4 3 4 3 3 4	923	Y952

9173 ——出租汽车司机和汽车司机

本细类职业包括与驾驶出租汽车和小汽车运送乘客有关的业务。

9173–110 出租汽车司机

(TAXI DRIVER)（汽车运输）

驾驶出租汽车运送乘客并收取费用。

根据调度员通过无线电或计算机调度系统的要求或应乘客招呼接送乘客。协助乘客上、下车和搬运行李。按出租汽车里程计的记录收费，并做营业记录。完成送客任务后，通过无线电装置向出租汽车调度报告情况。

可驾驶出租汽车、大型交通车或定制的轿车，以接、送乘航班到达或离开的乘客。

GED: 3 SVP: 3 PA: L45678 EC: O567 DPT: 473

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 3 4 4 3 4 3 3 4	932	2Y5

9173–114 汽车司机

(CHAUFFEUR)（汽车运输）

驾驶汽车或大型交通车运送企业、公共团体、政府机构或其他组织的人员和客人，或运送私人家庭成员。

启动停止车辆，控制行车速度和方向。按照要求，预约时间或行车时间表接送乘客。完成诸如到邮局运送或提取邮件之类杂差。承担工作时间不规律的夜间出车和长途出车任务。维护和清洗车辆，进行小修和调整。

可被私人家庭雇用，负责驾驶数辆汽车，可为雇主完成其他任务，诸如修整园庭，遛爱畜以及其他家务。可为饭店、百货公司和其他企业的主顾提供服务，开车送他们往返于上述场所和停车场之间。可按照雇用单位的类型给予相应的称谓。

GED: 3 SVP: 3 PA: L478 EC: B DPT: 673

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 3 4 4 3 4 3 3 4	932	2Y5

9175 ——卡车司机

本细类职业包括与驾驶以汽油或柴油为动力的各种载重量的卡车、牵引式拖车以及其他类似车辆进行短途或长途货物及材料运输有关的业务。大型土方机械的司机归入细类 8711。

9175–110 普通卡车司机

(TRUCK DRIVER, GENERAL)（汽车运输）

驾驶以汽油或柴油为动力的卡车，从事下列任何职责：

在市内、城市间及省际和国际运输线上运送货物和材料。启动、停车，并控制卡车的速度和方向。在离开车场、库房或总站前，对卡车的制动器、轮胎，照明灯、喇叭、冷却和制冷设备以及其他辅助部件进行例行检查。在行驶途中进行安全检查。若有故障要报告有关方面，并保证车辆备有足够的燃料，将卡车开进装货或卸货场所（借助或不借助手势信号)．用绳索、链条、钩子和夹子，将货物牢固地捆装在车上。在物品周围放置保护填料，以免运输途中破损。单独或作为二人驾驶组的一员，将卡车开至目的地，途中要应用安全知识及适合于都市、都市间、省际或国际有关道路使用的规章。为途中运输的或发送的货物准备收据。进行路边紧急修理，如更换轮胎，装灯泡、保险丝和火花塞。记录卡车的到达和出发时间、目的地、装运货物的种类及数量。记录车辆行驶日志上的项目，如走行里程、燃料消耗、运行时间以及温度控制元件的温度。按要求将卡车开到台秤上由司磅员称量整车重量（空车或重车）。保证卡车上的所有空间得到最充分的利用，并使装载物分布均匀、捆绑牢固。装运前，将货物放在专门的集装箱内放好。为发送的货物或物资收取运费及发送费。

可驾驶安装在卡车上的吊车或绞车，以装、卸卡车。

GED: 3 SVP: 4 PA: M4678 EC: B56 DPT: 583

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 4 3 4 3 3 4	193	2Y

9175–114 罐车司机

(DRIVER, TANK TRUCK)（汽车运输）

驾驶以汽油或柴油为动力的单节或牵引拖车式罐车送散装液体货物。

履行职责与职业 9175–110 相似。驾驶本车的专门工作是将车开至装罐架或装罐池前，并打开罐车的盖。打开阀门，用泵将车上的罐装满。查看流量表，记录所装的数量。记载发送量并向用户签发票据或发票。

可冲洗卡车和清洗卡车上的罐并做消毒。如车上未装自动泵，可用手动抽吸泵灌满或排空罐。可从装运的液体里取样供

化验室分析。可驾驶与某种特定活动有关的专门罐车，并给予相应的称谓。

GED: 3 SVP: 4 PA: M234678 EC: B567 DPT: 583

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 4 3 4 3 3 4	193	2Y

9175−118 重型卡车司机

(TRUCK DRIVER, HEAVY)（汽车运输）

驾驶容量在3吨以上的、以汽油或柴油为动力的重型单节卡车，运送货物及材料。

履行职责与职业9175−110相似。在铺砌或未铺砌的道路上专门驾驶重型卡车。

可驾驶装有专门附加装置（如绞车、吊车或液压平台）的卡车或驾驶为特定工作设计的卡车，并给予相应的称谓。

GED: 3 SVP: 4 PA: M4678 EC: B56 DPT: 583

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 4 3 4 3 3 4	193	2Y

9175−122 带拖斗的卡车司机

(TRUCK DRIVER, TRACTOR−TRAILER)（汽车运输）

驾驶以汽油或柴油为动力的带拖车的卡车运送货物及材料。

履行职责与职业9175−110相似。以专门技能和驾驶技术在驾驶牵引拖车或两拖车连挂时，控制倒向、拐弯和通过狭小通道。连接和切断空气管、软管，并用千斤顶支撑拖车。用装在司机室内的双向无线电装置与调度取得联系。在进行长途运输出车前、后，准备关于卡车和拖车的状况报告。

可驾驶与特定工作有关的特殊类型的车辆组，并给予相应的称谓。

GED: 3 SVP: 4 PA: M4678 EC: B5 DPT: 583

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 4 3 4 3 3 4	193	2Y

9175−124 伐木卡车司机

(LOGGING TRUCK DRIVER)（林业与采伐；汽车运输）

操作以柴油为动力的拖拉机拖车车组，在林区土路上穿过崎岖地段运送原木制品。

履行职责与职业9175−122相似。但要专门从事在气候和道路情况多变的条件下，拖运整个树长的木材载荷。按照装载设备操作工的手势，停放装卸用的原木拖运装置，以便装车或卸车。按不同的树木外形改变拖车底架，以便牵引不同长度的树木。观察装载作业，检查拖车的载荷安全性，接收和退回所载木材。通过无线电装置与其他司机通信联络，确定他们在林区土路上的位置，并查明道路状况。通过指定的载荷校直器调准已装载的拖车，以便校直载荷。评估道路情况和坡度，以确定在林区小路上安全操作的速度和变速档次。解释和应用政府和工业的运输规程。进行紧急机械修理。

GED: 3 SVP: 4 PA: M245678 EC: B56 DPT: 563

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 5 3 4 3 3 4	139	2Y8

9175−126 混凝土搅拌车司机

(DRIVER, CONCRETE MIXING TRUCK)（汽车运输）

驾驶以汽油或柴油为动力的单节车或带有上设混凝土搅料机的卡车。

履行职责与职业9175−110相似。其工作是将车开至漏斗下接收砂子、砾石和水泥或预先搅拌过的混凝土。卡车开进装载位时应发出信号。将水箱注满水，并开动搅拌机。把混凝土开到目的地将其倒入斜槽，使其流入模板或料斗中。送料完毕后，用水管和铲子清洗卡车，防止混凝土凝结在搅拌机内和卡车上。

GED: 3 SVP: 4 PA: M4678 EC: B 5 DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 4 3 4 3 3 4	193	2Y

9175−130 翻斗卡车司机

(DRIVER, DUMP TRUCK)（汽车运输）

驾驶以汽油或柴油为动力并装有可倾车斗的卡车运送和倾卸砂、砾石、矿石、碎石或沥青铺砌材料等物资。

履行职责与职业9175−110相似。专门从事驾驶卡车行驶在铺砌或非铺砌路面或开阔地带上，将车停在动力铲的土斗下或装载机斗下。拉动杠杆，使车斗倾斜，卸下所装材料。操纵手、脚控制器，使车辆前、后移动，卸下材料，或使粘在车斗中的材料脱落。

可运送特定材料，并给予相应的称谓。

GED: 3 SVP: 4 PA: M4678 EC: B5 DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 4 3 4 3 3 4	913	2Y

9175−134 救援车司机

(DRIVER, TOW−TRUCK)（汽车运输）

操作救援车，将因车祸或机械故障而不能行驶的车辆拖走。

履行职责与职业9175−110相似。专门负责接收汽车修理站、汽车协会或警察部门的电话，或被它们委派到指定的地点。用缆绳、链索或其他固定装置，将防摆杆安装到车辆上去。用手或电动绞车将车辆的任一端吊起。必要时将驱动轴与传动装置分开。将车辆拖到修理站。

为便于救援作业可拆除、折弯或切除事故车辆的部件。

GED: 3 SVP: 4 PA: M34678 EC: B5 DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 4 3 4 3 3 4	193	2Y

9175−136 散装牛奶车司机

(TRUCK DRIVER, BULK MILK)(汽车运输)

把牛奶从农场运到牛奶厂或工厂进行加工:

把车开到农场。把测杆上的读数同图表进行比较，确定农民存奶罐中牛奶的数量。按下电钮开动搅罐器搅动牛奶。取出牛奶样品，并把样品放到贴了标签的容器中。尝、嗅并观察牛奶的颜色，确定牛奶的大致等级。把样品放到制冷容器内送往牛奶厂或工厂进行试验。把泵上软管从卡车接到存奶罐上，并操纵控制装置把牛奶从罐中泵入车上。把车开往加工厂，并在工厂分级员批准后，把奶泵入存储箱中。把水泵入车上储罐对其清洗。洗刷泵部件。填写表格，解释不接受牛奶的原因，并把表格留给农民。如果需要，把不接受的牛奶开往新地点进行处理。

GED: 3 SVP: 4 PA: L2478 EC: B DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 4 4 3 3 4	19	20Y

9175-138 **轻型卡车司机**

(TRUCK DRIVER, LIGHT) (汽车运输)

驾驶载重3吨以下的轻型卡车运输货动和材料。

履行职责与职业9175-110相似。根据交货和要货的地点，专门负责安排送货路线。装货的位置应保证取货最节约时间。

可驾驶特定类型的卡车进行特定的工作，并给予相应的称谓。

GED: 3 SVP: 3 PA: L4678 EC: B56 DPT: 583

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 3 4 4 3 4 3 3 4	193	2Y

9175-199 **其他卡车司机**

(OTHER TRUCK DRIVERS)

本残余类包括未归入细类9175的卡车司机。

9179——汽车运输工具操作职业，未归他类者

本细类职业包括未归他类的以下业务：调度、安排和协调车辆司机的工作；公共运输线路的修建与保养；驾驶救护车、两轮或三轮摩托车和越野车辆；出租汽车的维修和发派；汽车的接收和发送；协助车辆操作人员进行非驾驶作业；在装、卸车台负责装卸车辆。

汽车运输的调度、时间安排和计划职业

9179-110至9179-126

9179-110 **公共汽车调度员**

(DISPATCHER, BUS) (汽车运输)

协调公共运输系统的公共汽车司机的工作，以便根据时刻表运送旅客。

研究各线时刻表，分配汽车以满足需要。根据节日、周末和假期安排表以及资历来选派各线的司机。记录车辆和乘务人员的流动情况和所在位置，以便将有关现行的时刻表和路线的情况通知其他部门或公众。听取事故、晚点、火灾事故、设备故障和其他运输和维修问题的有线和无线电话报告。向其他单位报告问题和发布派车命令，以便维持或恢复正常业务和按时刻表运行。向发生事故或机械故障现场增派车辆和救援人员。用值班日记记录正常班车次和特列班车次、车辆数以及正式司机和临时司机考勤情况。写书面事故报告。管理并向车辆工作人员发放乘客转车单。办理乘客在车上遗失的物品招领服务业务。

违反规定时，调度员可令司机停职。

GED: 4 SVP: 5 PA: L456 EC: I DPT: 168

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 4 3 4 4 4 5 5	1	4591

9179-114 **路线计划员**

(ROUTE PLANNING ANALYST) (汽车运输)

分析、制定和执行有关过境路线和城市过境交通系统停车站的计划。

研究有关交通业务的问题，包括对路线和停车站要求变更的调查。到现场调查和检查交通车辆运行和载客情况，其他车流和行人、交通信号灯、停车限制和车辆速度等情况。制定交通车辆的行车和安全计划和建议。如要变更路线和停车站，向政府当局提交包括申请和理由的调查报告。估算和预测设备和人员的需求量，编制线路里程和与线路计划有关的成本预算，并做出其他的分析。协助开辟新交通线路，延展现有线路和制定年度里程预算。负责绘制并保存记录线路和建议变更线路所需的图纸、计划和图表。回答公众和市政机关组织询问的有关车站变更和交通情况的问题。

GED: 3 SVP: 6 PA: L456 EC: I DPT: 267

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 3 3 3 3 5 5	12	90Y1

9179-118 **汽车调度员**

(DISPATCHER, MOTOR VEHICLES) (汽车运输)

分配汽车和司机以运送货物。

根据路途距离、运货目的、运货要求以及货主的选择等因素分配车辆。给司机发钥匙、记录单和证件。管理状态显示板，该板可显示现有的设备和司机以及分配任务的情况。记录货物发送时间、送货地点、所送货物以及预计返回时间。调查误点车辆。另派车辆替换因事故或机械故障不能运行的车辆。记录行车里程、燃油消耗量、修理项目以及其他费用。

可制定服务或送货路线。可监督装、卸货。可给司机发放诸如手推车、独轮台车和劳保用服等设备及物品。用无线或有线电话或其他通信设备向在路上行驶的车辆发命令或通知。

GED: 3 SVP: 5 PA: S56 EC: I DPT: 168

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 3 4 4 4 5 5	1	4591

9179-122 **时刻表计划员**

(SCHEDULE MAKER)(汽车运输)

制定市内公共汽车交通系统的时刻表。

研究乘客乘车方式、客运量变化条件和有关线路的时刻表。决定车辆所需运行次数以及现有车辆数。在考虑到周末和假日、优先次序及休假表等因素后，给各条线路配备司机。根据乘客转车的要求为线路交叉点或枢纽站的车辆到、发时间，制定时刻表。准备日、周报告，如：公共汽车司机的人-时数、工作分配单以及车费钱箱结算单。计算新线或延长线上的公共汽车行车公里。

可对修订的时刻表做出成本估算。

GED: 3 SVP: 5 PA: S4 EC: I DPT: 387

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 3 4 4 4 5 5	1	0Y

9179-126 **出租汽车调度员**

(DISPATCHER, TAXICAB)(汽车运输)

按电话提出的服务要求调派出租汽车。

管理运行图，图上注明每辆出租车的位置，或在调度单上记录正在运行中的出租车的出车目的地。按用户要车电话，用无线或有线电话和司机联系，传达用户要求。将传达给每个司机的电话内容和用户地址记录下来。安排出租车和司机换班。

可在调度单上将司机收到的车费记录下来。可利用计算机派车系统调度出租汽车。

GED: 3 SVP: 4 PA: L456 EC: I DPT: 167

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 3 4 4 4 5 5	213	25

其他车辆驾驶员

9179-142 至 9179-166

9179-142 **机动支援设备操作员**

(MOBILE SUPPORT EQUIPMENT OPERATOR)(军事)

驾驶车队使用的各种车辆。

履行职责名称01-300所述的职责，驾驶巴士、罐车、回收车辆、拖拉机拖车、冰雪管理设备、拖拉机和汽车。检查车闸、轮胎、车灯、喇叭和冷却与制冷设备。保管车辆检查表、日志、记录、报告和货物清单。协助乘客上下车和装卸材料。操作双向无线电装置。操纵电力拖动的机动工程设备装载材料，并保养路道和地面。

GED: 3 SVP: 6 PA: M478 EC: B DPT: 663

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 4 4 4 4 4 3 4	91	0Y

9179-146 **救护车司机**

(AMBULANCE DRIVER)(汽车运输)

开救护车运送病人、伤员或疗养人员。

将病人置于担架上，在救护车人员的帮助下，将担架抬进车内。开车将病人或伤员送到医院或将疗养人员送到目的地，充分利用开车知识和技术、避免车辆突然晃动对病人产生不利影响。给予病人急救。用无线电话与调度员联系、接收和传送信息。登记病人或伤员的姓名、住址、时间以及出车时的其他有关情况。将担架上的脏单子换下。

可根据要求做救援工作，在汽车、飞机、火车事故现场抢救遇难人员。

GED: 3 SVP: 5 PA: VH45678 EC: B56 DPT: 363

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 4 4 3 4 3 3 4	941	809Y5

9179-150 **汽车服务企业司机**

(MOTOR VEHICLE JOCKEY)(汽车运输)

为汽车制造厂、销售商、车体修理厂或机械修理厂等企业驾驶汽车。

为买车顾客、汽车销售商和车体修理厂取送小汽车、大型客车、卡车、拖车和消防车等车辆。开车往返于企业内部各部门之间。将车场的车辆开到火车站或运输公司卡车车场以便装运。

可保存汽车发送记录。

GED: 3 SVP: 4 PA: M478 EC: I DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 3 4 5 3 4 3 3 5	931	2

9179-154 **卡车修理工**

(HOSTLER, TRUCK)(汽车运输)

驾驶卡车往返于维修部门和公路货物运输公司的停车场。

用拖车将挂车停靠在指定的停靠地点，以及装车或卸车。通过提升或降落挂车上的升降轮，以及连接或拆断风管和电线，将挂车挂在拖车上或从拖车上摘下来。驾车往返于维修地区。

GED: 3 SVP: 4 PA: M23478 EC: O5 DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 3 4 5 3 4 3 3 5	931	2Y

9179-158 **泥泞地拖拉机司机**

(MUSKEG TRACTOR OPERATOR)(汽车运输)

在施工或伐木作业中，在泥泞地或凹凸不平路面，驾驶拖拉机式车辆运送人员和材料。用挂钩销把拖运装置固定到拖拉机上去。松开制动，换档，移动油门手柄控制车速，开动车辆。通过变换操纵杆位置和踏制动踏板，调整拖拉机方向。用手工工具进行小修。

用手或绞车往拖拉机或拖运器上装货，并用链索固定货物。

GED: 3 SVP: 4 PA: H3478 EC: O5 DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 3 4 5 3 4 3 3 5	931	2Y

9179－162 **汽车租用服务员**

(CAR RENTAL SERVICER)（汽车运输）

维修租用车，并把车送往汽车租用站。用真空吸尘器、清洁剂、软管和抹布打扫汽车内、外部。把燃油箱装满。察看曲轴箱、蓄电池、散热器中水的水平，添加适当的油或水。用手工工具和测试装置进行小修和调整工作。将车开往汽车出租站或从一个出租站开往另一个出租站。

可到用户家用车把用户接到汽车租用站。

GED: 2 SVP: 4 PA: L3478 EC: I4 DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 3 4 5 3 4 3 3 5	193	2Y

9179－164 **运送食品司机**

(FOOD DELIVERY DRIVER)（汽车运输）

驾驶汽车、轻型货车或卡车把制成的食品送给用户。

鉴定车辆的操作条件。装上制成的食品订货，如食品制作公司柜台上的意大利馅饼、鸡或中国食品。阅读清单，确定送货目的地，或从订货人那里听取口头要求。把订货放在隔热容器和保温炉内（如果车辆有这样的配备）。把车辆开到用户的家中或公司里送交货物。收取现金或信用卡支付单，并开收据。可接受电话订货和面洽订货。可帮助制作食品。

GED: 2 SVP: 2 PA: L4678 EC: B DPT: 673

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 4 4 3 3 4	13	2Y

9179－166 **摩托车司机**

(MOTOR SCOOTER OPERATOR)（汽车运输）

开两轮或三轮摩托车为商业或工业部门取送商品、邮件、工具、设备和其他材料等。检查车辆工作状况，如检查燃油储量、油压、轮胎和制动。将商品、邮件、工具、设备和其他材料装入载货箱，把它们送给指定的人或部门。

可收取或开给收据。

GED: 2 SVP: 2 PA: M478 EC: B5 DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 3 4 3 3 5	931	23Y

其他汽车运输职业

9179－186 至 9179－199

9179－186 **卡车定位员**

(TRUCK SPOTTER)（汽车运输）

指挥矿山或工厂的卡车就位，以便装车和卸车，可履行以下职责的一项或多项：

用标准手势信号或无线通信设备指挥卡车司机，将车停靠在装载铲附近。指挥卡车司机把车停靠在输送带、料堆或料场旁，以便卸车。检查装、卸场地有无危险，如坑洼处或裂缝、并向上报告险情以采取补救措施。将掉在车道上的大块材料搬开，防止损坏车轮。

GED: 2 SVP: 2 PA: L456 EC: O DPT: 667

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	31	23

9179－190 **卡车司机助手**

(TRUCK DRIVER HELPER)（汽车运输）

履行以下任何职责，协助卡车司机进行材料、商品和设备的运输和装卸：

用手或手推车或独轮小车进行车辆的装卸。垫衬、堆码和固定车上的货物，以防止货物在运输过程中损坏。按照货主的要求堆码货物，移交商品并收取收据。指示卡车司机停车或将车倒入装车区域。协助卡车司机清洗和整备车辆。参阅职务名称 02－160 的定义。

可协助特定车辆司机工作，并给予相应的称谓。

GED: 2 SVP: 2 PA: H234 EC: I5 DPT: 667

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	31	23

9179－194 **倾倒车助手**

(DUMP ATTENDANT)（汽车运输）

在露天矿、采石场或其他倾倒地点指挥卡车、推土机、压路机和其他设备的交通。

指挥和引导修筑和维护护道（堆在堆放场边上防止司机退过了头的石渣）的推土机和压路机司机。检查护道，以保证符合安全条例。用手发出信号指挥司机开到指定地点。控制卡车、推土机和压路机之间的交通交叉。将倾倒地点附近的不适当倾倒程序或不稳定条件向监理报告。

GED: 2 SVP: 2 PA: L4 EC: O567 DPT: 668

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	31	23

9179－199 **其他汽车运输工具操作职业**

(MISCELLANEOUS MOTOR TRANSPORT OPERATING OCCUPATIONS)

本残余类包括未归入子类 917 的汽车运输工人。

919——其他运输工具及有关设备操作职业

本子类职业包括未归他类的以下业务：操作地铁列车、电车、小型汽车、除雪机械、扫路车，以及负责协调火车、卡车或其他机动设备。材料装卸及有关职业见主类 93。其他运输工具及有关设备操作职业分为以下细类：

9190 其他运输工具及有关设备操作职业监理
9191 地铁列车和有轨电车操作职业
9193 有轨车（火车除外）司机
9199 其他运输工具及有关设备操作职业，未归他类者

9190——其他运输工具及有关设备操作职业监理

本细类职业包括未归他类的履行职责名称 01－250 所述职

责，且与管理和协调从事其他运输和设备操作人员的工作有关的职业。

9190－110 **铁路运输除外的驾驶员及小型电车司机监理**
(FOREMAN／WOMAN, RAIL VEHICLE OPERATORS, EXCEPT RAIL TRAN－SPORT)
(采矿和采石)

管理和协调从事矿山、采石场和货场上操纵小型发动机和类似设备的工人的工作（细类 9193）。履行职责名称 01－250 所述职责。

DPT: 138

9190－114 **地铁列车和有轨电车操作职业监理**
(SUPERVISOR, SUBWAY AND STREET RAILWAY OPERATING OCCUPATIONS)（汽车运输）

监督和协调从事操作地铁列车和有轨电车运输乘客的工人的工作（细类 9191）。

履行职责名称 01－250 所述职责。

DPT: 138

9190－199 **其他运输工具及有关设备操作职业监理**
(MISCELLANEOUS SUPERVISORS, OTHER TRANSPORT EQUIPMENT OPERATING OCCUPATIONS)

本残余类包括职责名称 01－250 所述未归他类的职业，工作内容是监督和协调从事操作运输设备的工人的工作以及未归细类 9190 的有关职业。

9191 ——地铁列车和有轨电车操作职业

本细类职业包括与驾驶地铁列车和有轨电车运送乘客有关的职业。

9191－110 **有轨电车驾驶员**
(STREETCAR OPERATOR)（运输）

驾驶有轨电车运送乘客。

遵照交通规则，驾驶电车并观察街道上的交通色灯信号及其他车辆。开、关车门，并开车和停车以便乘客上下车。卖车票并找零钱及发转车证。回答乘客关于车费、时刻表及运行路线等问题。领取收费箱和转车证并在起点站办公室购买车票。完成工作任务后送回收费箱。

GED: 3 SVP: 4 PA: L45678 EC: I5 DPT: 663

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 3 4 3 3 4 3 3 3 3 4	923	2Y5

9191－114 **地铁列车司机**
(SUBWAY TRAIN OPERATOR)（铁路运输）

作为双人驾驶组的成员，驾驶地铁列车以运送市区地铁运输系统的旅客，与自己的合作者轮换执行驾驶任务，司机在地铁列车的首车司机室内驾驶列车，并观察地铁信号系统。在地铁各站停车，以便乘客上、下车。在列车运行的终端与合作者互换位置以减少疲劳。坐在地铁列车中间车司机室中，以观察车门是否完全关好。操纵开、关门控制器。给司机吹气笛信号，表明车门已关好。

GED: 3 SVP: 4 PA: L45678 EC: I5 DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 3 4 5 4 4 3 3 4	93	2Y

9191－199 **其他地铁列车和有轨电车操作职业**
(OTHER SUBWAY AND STREET RAILWAY OPERATING OCCUPATIONS)

本残余类包括未归细类 9191 的地铁列车和有轨电车操作职业。

9193 ——有轨车（火车除外）司机

本细类职业包括与驾驶和操作矿山、采石场和货场的小型机车及类似设备有关的职业。工作内容包括：车辆的连挂和摘钩，扳动线路道岔，确定车辆装、卸货的准确位置；当这些工作是小型机车整体作业的一部分时，进行车辆的装卸。

9193－110 **小型机车驾驶员**
(DINKEY ENGINE OPERATOR)（采矿和采石；铁路运输）

驾驶地下或地面铁路系统的汽油、电力或柴油小型机车，以牵引和调度矿山、采石场或工业企业的车辆。

操纵动力控制器和制动杆驾驶小型机车。以口头或用手、鸣笛或信号灯的方式向其他工人发出将车辆连挂和摘钩的信号。按照信号或指示使车辆进入装、卸车的位置。在工作班开始和结束时检查发动机。用注油枪和油壶给发动机加油、给内燃机加燃料。

可扳动道岔，并将车辆连挂、摘钩。可扳动操纵杆打开或倾斜车辆以便卸料。可根据所驾驶的机车机型或工作区域，给予相应的称谓。

GED: 3 SVP: 4 PA: L45678 EC: B567 DPT: 663

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 5 3 4 3 4 4	913	2Y

9193－114 **往复式料车司机**
(SHUTTLE CAR OPERATOR)（采矿和采石）

驾驶电动往复式料车在地下矿井里行驶，从工作面把材料运到矿车或传送带上；驾驶该种车辆在装料机的卸料传送带下方行驶，并保证材料完全装上车。调动往复式料车的进料口使之位于装料机卸料传送带下方。控制这种车辆的传送带，随装料随将料分摊开来。驾驶已装料的料车到卸料台，并操纵控制器把料卸到矿车上或传送带上。用铲把漏出的材料放进车里或传送带上。

GED: 3 SVP: 4 PA: M47 EC: I567 DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 5 3 4 5 3 4 3 3 5	913	2Y

9193－118 **水淬车司机**

(QUENCHING CAR OPERATOR)（运输，未归他类者）

驾驶柴油或电力机车把焦炭从炼焦炉运送到水淬站和码头。

将与机车相挂的翻斗车定位在指定的炼焦炉上的焦炭输送机下。用喇叭向推料机操作工发出卸焦炭或在出现不平常情况时发出停止推送的信号。将车向前移动，以使焦炭均匀地分布在车内。把焦炭运到水淬站，将车停放在喷水降温器下，并启动设备用测量过的一定水量喷洒热焦炭。把车开到码头，并旋转气阀以打开车门，将焦炭卸到码头上。用清洁剂、扫帚、刷子清洗机车车厢。

GED: 2 SVP: 3 PA: L47 EC: I34567 DPT: 663

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 3 4 5 3 4 3 4 5	913	2Y3

9193－122 **转运起重机操作工**

(TRANSFER HOIST OPERATOR)（土建）

操作在轨道上行驶的气动式起重机，该起重机用来在挖泥机和隧道作业中的返回侧线之间转运空车和载重车。

把起重机的钢丝绳挂进小车上的吊钩里。扳动操纵杆，以控制吊车将小车吊起，并按横向传动机构的操纵按钮，将车移到平行轨道上。扳动操纵杆将车落放在轨道上。用信号灯向小型机车司机发出信号，将载重车或空车移放在挖泥机上。按隧道开进度，沿轨道推送起重机。

GED: 2 SVP: 3 PA: M4 EC: I4567 DPT: 663

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 3 4 4 4 5	9132	2Y3

9193－126 **烘干窑转运装置操作工**

(KILN TRANSFER OPERATOR)（家具；锯木）

驾驶动力平板车将一整车木材从装载台转运到烘干窑，烘干并储藏，操作绞车给烘干窑装料和卸料。

将转运车开到装货台，并使转运车上的钢轨与装货台上的钢轨对齐。用钩子将绞车钢丝绳钩住一车木材上，并操作绞车把满载木材的车拉上转运车。将满载木材的转运车开到指定的烘干窑，并使转运车钢轨与烘干窑钢轨对齐。用钢丝绳钩住木材车，并操作绞车将木材车拉进烘干窑。将木材车从烘干窑里拉出，并将干燥木材运到仓库储存或送到加工部门。

可看管把木材在木材车上堆垛或散放的机器。

GED: 2 SVP: 3 PA: M47 EC: B DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 3 4 4 3 5	913	2Y3

9193－130 **小型机车制动员**

(DINKEY ENGINE BRAKE WORKER)（采矿和采石；铁路运输）

作为小型机车乘务组的成员，在矿山、采石场或工业企业的地下或地面铁路上工作。

在目的地摘挂车辆。将道岔扳到车辆选定的侧线或装货区域，并用信号通知司机启动和停止小型机车。开、关矿井的通风门和输送带或打开卸载口，操作车上的操纵杆进行卸料。在道口和隐蔽的拐弯处，走在机车前面，或打信号灯以警告迎面而来的机车。帮助将脱轨车辆复位。

可按工作区或机车型号，给予相应的称谓。

GED: 2 SVP: 2 PA: M347 EC: B567 DPT: 667

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 4	31	23

9193－134 **车辆挂钩员**

(CAR DROPPER)（采矿和采石；铁路运输）

在矿山支线、装料槽、自动卸车装置和磅秤等处，履行以下任何职责：

进行矿车的装车和就位作业。乘上一节车或一组车溜下，并用手闸调节其速度和行程。使用放在车轮与轨道之间的手动移动车辆的器具（如撬棍），使车辆开始移动。操纵绞盘牵引在装料斜槽下方停放位置不当的车辆，或使车辆易于在坡道上行驶。使用手制动器，将列车乘务员甩下的车辆挂成一列。钩挂和摘挂车辆，连接和断接制动风管。扳动道岔，使车辆进入或脱离侧线。在车轮和轨道之间放制动块，以保证矿车停放在正确位置。用手动方式启闭矿车底门卸料。用镐、棍、锹将装料槽处漏在线路上的物料清理干净。

GED: 2 SVP: 2 PA: M24 EC: O567 DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	31	23

9193－199 **其他有轨车（火车除外）司机**

(OTHER RAIL VEHICLE OPERATORS, EXCEPT RAILWAY TRANSPORT)

本残余类包括未归入细类9193的小型机车司机。

9199——其他运输工具及有关设备操作职业，未归他类者

本细类职业包括未归他类的业务：运输工具及有关设备的操作并提供直接援助的职业。其工作内容包括；协调列车、卡车及其他移动式设备在矿里及工厂的作业；驾驶除雪车；准备日常使用的转运车辆；充当运输终点站的情报和辅助人；清扫街道；操纵装备完好的车辆在地面和轨道上行驶。

9199－110 **矿山调度员**

(DISPATCHER, MINE)（汽车运输；铁路运输）

在诸如地下采矿和采石之类的企业中，协调列车、卡车和矿车的运输。

制定车辆运煤、矿石、残渣、人员的运输计划表，或按要求和系统的能力予以补充。用无线电装置或其他通信手段，指导专用车辆（如抢险车和修理车）的运行，将对计划作业的干扰减少至最低程度。在出现紧急情况时，如电源发生故障或发生火灾时，改变车辆运行线路。调查车辆延误原因，并利用通

信系统重新制定后续的作业计划。向维修人员和上级主管部门做事故报告或系统故障报告。保存车辆运行记录。可操纵控制器以扳动道岔，控制列车运行。

GED: 3 SVP: 6 PA: S56 EC: I DPT: 168

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 4 3 4 4 4 5 5	1	4591

9199-112 **地铁交通管理员**

(SUBWAY TRAFFIC CONTROLLER)(铁路运输)

监视和操作地铁系统信号和转辙器控制盘。

观察控制盘，监视列车在整个地铁系统的安全调动。按下控制盘上的电钮，发出让地铁列车正常运行的信号和转辙器自动操作。在自动控制装置出故障时用手操作控制盘，以保证继续使用连锁区间的轨道，包括通过终端转线轨道、折返线以及中间轨道地段的服务。当出现紧急情况时，例如脱轨、撞车、电源故障或火灾，按下控制盘上的按钮，使列车改线绕行。用电话或双向无线电装置，把任何不正常情况或影响服务的反常情况通知给控制中心。把任何反映在烟警设备上的火灾迹象，用电话或双向无线电装置报告给安全或治安部门。把从地铁检查员、设备部人员、信号保管员、电工或巡线员得到的信息，用电话或双向无线电装置向控制中心播发。

GED: 3 SVP: 6 PA: S567 EC: I DPT: 367

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 4 4 4 4 4 5 4	91	0Y

9199-114 **工厂调度员**

(DISPATCHER, PLANT)(运输，未归他类者)

对工厂或其他企业内的火车和其他诸如吊车、装载机和卡车之类的移动式设备的运行进行调度，安排路线和协调。

阅读前一工班交班报告和其他文件，以便熟悉现有情况和要求。在部署列车及设备的作业并向工作人员发布命令时，考虑了诸如轻重缓急、可能损失的时间以及无效里程等问题，以确定最佳有效方案。根据要求可改变作业的先后，用无线电装置或电话作修改命令。编制工作人员计划安排表及缺勤更换名单。安排往返于工作现场的工人的交通问题。在发生事故、出现故障或紧急情况下，重新选定运输路线。请求警察、消防、医务援助，并与适当的维修或修复人员联系。与铁路公司商量，把货物用货车运往货场或从货场运出。保存对设备移动和配置图的记录。

GED: 3 SVP: 5 PA: I4567 EC: I DPT: 167

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 4 3 4 4 4 5 5	1	4591

9199-118 **车库管理员**

(DEPOT CLERK)(汽车运输；铁路运输)

作为客运车库办公室的一名职员，应履行下列任何职责：

准备好适应正常的、额外的或特殊运营情况下的工作人员表。根据资历、经验、时间、规定的地区和指派期限，指派满足公司每天需要的劳力。给车辆乘务员准备并发放收费箱、转车证、车票、零线和代用币。从乘务员那里接收顾客丢失的物品，并记录物品的型号及发现的时间地点。发放制服及附带品，如给乘务员的挂表、剪票机、扳手、街道指南、帮助乘务员完成事故或故障报告。估计包租费。保证检查单上的所有车辆均已清点过，并且向调度报告非正常现象。准备关于所有车次的里程和运行时间、汽油和机油购买情况、时刻表、转车证以及收费箱结算方面的报告。可根据所从事的特定工作，而给予相应的称谓。

GED: 3 SVP: 4 PA: L456 EC: I DPT: 367

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 4 4 3 4 4 4 5 5	12	0Y1

9199-122 **除雪设备操作工**

(SNOW REMOVAL EQUIPMENT OPERATOR)(空运；政府服务)

操作以汽油或柴油作动力的除雪设备：如扫雪犁、吹雪机、履带式拖拉机、平地机、撒盐撒沙机或高速扫雪机，清除机场跑道、滑行道和停机坪或省级公路上的积雪。

装上或拆掉装在前面或侧面的扫雪犁刮刀或附加部分、清扫机附件、盐、沙漏斗和后挡板撒料器。与液压或电器控制系统相连接，使用声音或无线电装置与指挥塔或其他领导部门保持联系，以便发出或接收有关信息，例如授权驾驶线路跑道上的车辆。启动车辆，观察仪表，操作手、足控制器，以驱动车辆，降低、提升或改变刮刀的角度，并启动盐、沙的喷撒装置。按照指定点驾驶车辆，除雪、泥浆以及跑道、道路和其他表面上的杂物，防止损坏照明系统、消防栓及其他建筑物。

可完成其他季节性任务：诸如，美化，修复沥青或混凝土裂缝及漏洞，油漆跑道和公路上的标志，设置和拆除防雪篱笆和回路路标，喷射除草剂、杀虫剂，并用消毒器消毒。可根据所操作设备或除雪作业的具体位置，而给予相应的称谓。

GED: 3 SVP: 4 PA: H45678 EC: O45 DPT: 663

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 5 3 4 5 3 4 3 3 5	913	2Y

9199-126 **运输系统维修人员**

(HOSTLER, TRANSIT SYSTEM)(汽车运输；铁路运输)

按计划要求准备运输车辆，如市内有轨电车、无轨电车、地铁列车以及检修车和调度车，履行以下任何职责：

检查里程表及参照维修图，以确定哪些车辆需要检修。驾驶车辆，通知其他工作人员驱动车辆或操纵手动或电动道岔，将车辆引入选好的车道，以便修理、检查、清理或整备待发车辆。为车辆提供燃料和油。检查车辆设备的运转情况，如灯，双向无线电通信。按时刻表要求，根据选定进路，目的地或车次牌，准备车辆。按照出发时间，参考列车启动时间表，对出发地的车辆进行编组。观察发出车辆、并记录迟发车辆以及列车启动时间表上的其他例外情况。清扫、除尘和清洗车辆。

GED: 2 SVP: 5 PA: M478 EC: B DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 3 4 4 3 4 3 3 5	319	20Y

9199－130 **城市除雪设备操作工**

(SNOW REMOVAL EQUIPMENT OPERATOR, URBAN)（政府服务；运输，未归他类者）

驾驶以汽油或柴油作动力的除雪设备，如除雪犁、吹雪机或卡车、装有除雪犁刮片的推雪机及其他附件，以清除街道、停车场和其他城区的积雪。启动车辆，观察仪表，操纵手、足控制器，以驱动车辆，降低、提升或改变刮片角度，并开动撒盐或沙的撒料装置。将车辆驾驶在预定路线上，以清除街道、停车场、游览区及其他区域的积雪和污水。

可完成其他季节性任务：如修复柏油和混凝土街道，收集垃圾，美化和维护公园，对水源和污水处理系统进行维修保养工作。

GED: 3 SVP: 3 PA: M478 EC: O45 DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 3 4 5 3 4 3 3 5	913	2Y

9199－134 **运输总站管理员**

(TRANSPORT TERMINAL ATTENDANT)（任何行业）

作为运输总站的信息员和执行员，履行以下任何职责：

向乘客提供关于运输车辆出发和到达的时间、路线、适当的进站门或装货台及行李检查设施等信息。管理旅客的排队和旅客携带的行李。调整在公司场地上汽车、卡车、出租车的停放和流动，巡逻建筑物，控制行人交通，并驱逐无关人员。保持人行道不被人或行李堵塞。呈报具体的事故报告及关于总站设施的安全和利用率的书面建议。对场地和建筑物进行定期检查，以保证清理和保养职责的履行。索取维修保养消耗品和材料。

GED: 2 SVP: 4 PA: L56 EC: B DPT: 368

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 5	23	2

9199－138 **人行道除雪犁操作工**

(SNOW PLOUGH OPERATOR, SIDEWALK)（政府服务；运输，未归他类者）

驾驶小的装有除雪犁片的履带式拖拉机式除雪车，清除市区人行道上的积雪。

启动车辆，观察仪表，操纵手、足控制器，以驱动车辆，并降低、提升或改变犁片角度。将车开往指定区域的人行道上除雪或污水，小心操作，躲避行人和防止损坏公用电杆、汽车停车计时器、消防栓及其他公用或私人财产。给车辆注油并进行小修。

GED: 2 SVP: 3 PA: M478 EC: O45 DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 3 4 5 3 4 3 3 5	931	23Y

9199－142 **街道清扫机操作工**

(STREET SWEEPER OPERATOR)（运输，未归他类者）

驾驶装有旋转刷的车辆，以清扫公路、街道、停车场和汽车道上的沙、碎屑和废物。

从给水管或龙头往清扫机水箱加水。沿街靠路边驾清扫机。操纵控制器，以启动旋转刷和喷水器，使清扫机吸尘和收集残渣，并把这些东西存放在清扫机后面的收集器里。拉动操作杆把废物卸到路边的垃圾堆里，以便运走。清洗清扫机，加润滑油，并进行小修。

可用手工工具安装除雪刮板或除尘器配件，并驾驶清扫机进行除雪或将工作区清理干净。

GED: 2 SVP: 3 PA: L478 EC: O5 DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 3 5	931	23Y

9199－146 **轨道车驾驶员**

(TRACKMOBILE OPERATOR)（铁路运输）

驾驶公路和铁路两用车，以移动和装运铁路车辆或拖车。

操纵液压控制杆，提升或降下在铁路或公路上运行的卡车或车轮。驾驶车辆，操作手、足控制器，以移动或装运铁路车辆或拖车。当无助手配合时，要扳动道岔，并使车辆连挂和摘钩。在每个工班开始和结束时，检查车辆并给车辆加燃料和油。

GED: 2 SVP: 3 PA: M3478 EC: B5 DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 3 4 3 3 5	931	23Y

9199－199 **其他杂类运输工具及有关设备操作职业**

(MISCELLANEOUS TRANSPORT AND RELATED EQUIPMENT OPERATING OCCUPATIONS)

本残余类包括未归入子类 919 的其他运输和有关设备操作职业。

主类 93

材料搬运及有关职业，未归他类者

本主类职业包括与材料和货物的搬运、提升、装卸及包装有关的、未归他类的业务，这些职业可分为以下子类：

931 材料搬运及有关职业，未归他类者

931 ——材料搬运及有关职业，未归他类者

本子类职业包括未归他类的业务操纵起重机、卷扬机以及其他材料搬运设备在仓库储运材料、货物；为货船、火车、飞机、卡车装卸货物；包装货物、产品或材料准备运输或储存。客货电梯操作工则划入细类 6193。材料搬运及有关职业，未归他类者中的职业分为以下细类：

9310 材料搬运及有关职业领班，未归他类者
9311 起重职业，未归他类者
9313 码头搬运工、装卸工和货物搬运工
9315 材料搬运设备操作工，未归他类者
9317 包装职业，未归他类者
9318 材料搬运壮工和其他简单工作职业，未归他类者
9319 其他材料搬运及有关职业，未归他类者

9310 ——材料搬运及有关职业领班，未归他类者

本细类职业履行职责名称 01–250 所述职责，职业包括监督和协调从事材料及货物装卸、搬运和包装的工人的工作。

9310–110 **起重职业领班，未归他类者**
(FOREMAN / WOMAN, HOISTING OCCUPATIONS, N.E.C.)（任何行业）

监督和协调从事提升、搬运和安放材料、设备和货物；组装起重用的索具和绳缆；安装和使用塔吊、卷扬机和绞车的工人的工作（细类 9311），履行职责名称 01–250 所述职责。指定吊杆、卷扬机和吊车移动和安装的位置。

DPT：138

9310–114 **材料搬运壮工和简单工作工人领班**
(FOREMAN / WOMAN, LABOURERS AND ELEMENTAL WORKERS, MATERIAL HANDLING)（任何行业）

监督和协调为货船、火车、飞机、卡车或其他车辆装卸货物和材料;将货物或材料分类、搬挪、码垛或用手或手推车将货物和材料移动、存储的壮工和简单工作工人的工作(细类 9318)。

履行职责名称 01–250 所述职责。

DPT：138

9310–118 **码头搬运工、装卸工及货物搬运工领班**
(FOREMAN / WOMAN, LONGSHORE WORKERS, STEVEDORES AND FREIGHT HANDLERS)（任何行业）

监督和协调从事为海轮、驳船、卡车、飞机、火车和其他运输工具装卸货物;操作和看管材料搬运设备;用链钩固定船货;将货物码在小车上以便搬运；把船货紧密地堆垛在轮船、火车、飞机和卡车里;将货物存储在仓库里的工人的工作（细类 9313）。

履行职责名称 01–250 所述职责。

DPT：138

9310–122 **材料搬运设备操作工领班，未归他类者**
(FOREMAN / WOMAN, MATERIAL HANDLING EQUIPMENT OPERATORS, N.E.C.)（任何行业）

监督和协调从事未归他类的操作材料搬运设备，如传送带、工业卡车、拖位机向仓库、火车、飞机或卡车上装载或卸下材料，设备或产品的工人的工作（细类 9315）。

履行职责名称 01–250 所述职责。

DPT：138

9310–126 **包装职业领班，未归他类者**
(FOREMAN / WOMAN, PACKAGING OCCUPATIONS, N.E.C.)（任何行业）

监督和协调从事未归他类的下列工作的工人：挑选材料；安装容器；用保护性或其他材料遮盖物品或产品；装填、密封、封合包装箱或产品，并贴上标签，喷涂标记以及看管装填、包装和捆扎机器（细类 9317）。

履行职责名称 01–250 所述职责。

DPT：138

9310–199 **其他材料搬运及有关职业领班，未归他类者**
(OTHER FOREMEN / WOMEN, MATERIAL HANDLING AND RELATED OCCUPATIONS, N.E.C.)

本残余类包括未归他类的在职责名称 01–250 中所述的监督和协调从事材料搬运的工人工作的职业以及未归细类 9310 的有关职业。

9311 ——起重职业，未归他类者

本细类职业包括未归他类的利用诸如电动起重机、卷扬机、绞车等设备提升和搬运材料、机器、设备和产品的职业。工作内容包括：驾驶和操纵机器；安装和悬挂绳缆以及系扎绳索、链条、吊兜和挂钩。与吊运原木有关的职业划分在细类 7517。

9311-106 **石油钻井起重机操作工**
(CRANE OPERATOR, DRILLING RIG)（石油与天然气）

当在海上的钻井平台或船只上作业时，操纵船货装卸起重机从供应船上卸货或往上装货，移动平台上的货物和协助钻井平台机组人员。操纵起重机的同时指挥甲板人员选择合适的吊兜和升降装置，指挥他们按一定的步骤系牢货物。

启动起重机发动机并操纵手脚控制装置旋转、升起或降下起重臂，把起重臂对准货物，然后吊起货物。用肉眼或根据手势操作起重机控制装置升起和摆正货物，便于钻机起吊，并在升、放货物时便于供应船的进退，还要确保起吊不超过起重机的起重能力。用吊舱把工作人员从供应船上或往供应船上接送过钻井平台的侧边。举起并递送锚索、燃料、水和散装材料，并把软管接在供应船上补充消耗性材料。协助钻井平台机组人员吊起、安放和移动管子、工具和其他甲板存储区或钻台层上的设备。协助船只驾驶人员下锚和起锚，吊起、递送和收锚具、救生圈和绳缆，以锚住搬运船。检查并保养起重臂和控制装置以及升降装置，例如，绳轮、绳索、滑轮和旋轴。检查液面水平和液压管线，并按着规定润滑部件。检查发动机和附件，更换油和过滤器。保管备用的吊兜和升降装置。记录保养过程，修理和更换起重机和设备。

GED: 4 SVP: 6 PA: L2478 EC: B56 DPT: 663

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 5 3 4 4 3 4 3 2 5	91	Y

9311-110 **电动龙门起重机操作工**
(ELECTRIC GANTRY CRANE OPERATOR)（任何行业）

操作在轨道上行走、桥上装有操作室和卷扬机的桥式或龙门式起重机，提升、平移和装载包装有机器的货箱、设备和各种各样松散材料。从事下列任何职责：

根据地面上工人发出的信号踏动踏板、扳动操纵杆或揿动电钮调节起重机和卷扬机运动的方向。观察货物挂钩，检查货物是否牢靠安全。将原材料送到原生产工段；在主要生产线或辅助加工间的机器或设备之间传送材料；将诸如熔化的金属和铸锭装进高炉和机器；将废金属和炉渣运送到废料堆放处或火车上，并帮助将辊轴、轴杆或电机装到机器或设备上。清扫并润滑起重机，进行小修，如更换钢丝绳。检查起重机是否有零件损坏，并将机械和电气故障通知监理。

可根据所搬运的材料或所从事的操作，给予相应的称谓。

GED: 3 SVP: 5 PA: L478 EC: B57 DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 5 3 4 5 3 4 3 3 5	19	2Y

9311-114 **浮式起重机操作工**
(FLOATING CRANE OPERATOR)（水运）

操作安装在船上或驳船上的起重机以提升、移动沉重物件。

扳动控制杆、踏动踏板启动吊车，控制速度、旋转或伸长起重臂，升起、降下起重臂以及货物。根据信号用眼睛控制货物的移动和安放。定期检查和润滑起重机设备。

可操纵发动机控制装置，将船体从一个地点推到另外一处。

GED: 3 SVP: 5 PA: L478 EC: O5 DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 5 3 4 5 3 4 3 3 5	193	2Y

9311-118 **卷扬机操作工**
(HOIST OPERATOR)（任何行业）

操作以压缩空气、柴油、电力、汽油或蒸汽为动力的卷扬机，控制缆车、罐笼、绞盘、牵引索、装料设备、矿车或翻斗车在开矿、锯木、建筑施工或其他工业生产中运送人员和材料。

启动卷扬机发动机，扳动手脚控制器，将缆绳卷绕在卷筒上或者从卷筒上松放缆绳。按照诸如电铃、电话、拨盘指示器、卷筒和缆绳上的标记等听觉或视觉信号，利用手脚控制器，启动、停止卷筒并控制其速度，将罐笼、翻斗车、矿车或货物送往指定的地点。用手动工具检查、润滑并调整制动闸和设备。

可用手脚控制器将卷扬机锁住不动。可操作有一个以上卷筒的卷扬机。可根据所控制的设备，给予相应的称谓。

GED: 3 SVP: 5 PA: M4678 EC: I57 DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 4 3 4 3 3 4	193	2Y

9311-122 **起重机操作工**
(LOCOMOTIVE CRANE OPERATOR)（铁路运输）

操作行驶在铁轨上的起重机以提升或移动材料和货物。

发动机车发电机发电，踩下脚踏板、拉动操纵杆驱动起重机，控制速度，停止起重机，旋转起吊臂提升、下降系在货物上的绳缆。用眼睛估量货物重量，并同起重机起重能力比较，避免起重机超载。根据目测或地面人员发出的信号操纵控制器移动并安放货物。检查缆索及吊钩磨损情况。安装或更换缆索。完成诸如为起重机活动部件上油和润滑等保养工作。

可使用起重机车将铁路货车安放在公司的货场内。

可根据所操纵的动力设备，给予相应的称谓。

GED: 3 SVP: 5 PA: M4678 EC: B567 DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 5 3 4 5 3 4 3 3 5	913	2Y

9311-124 **侧臂履带起重机操作工**
(SIDE BOOM TRACTOR OPERATOR)（土建）

在石油和天然气管道施工时，操纵侧臂履带起重机搬移、夹持和安放管子和设备。

按照其他工人的手势操纵侧臂履带起重机的手脚控制装置，将起重机开近管线并停放好位置。在弯管和焊接作业过程

中，操纵起重机控制装置卸下、拾起、安放和夹持管子，并将管子下放到管沟中。操纵控制装置将钻孔机和套管放到管沟接头位置，并将其扶持就位。向其他工人发出信号，在要移动和吊起的管子和设备上挂上牵引缆绳或吊兜。操纵控制装置卸下并安放预热器、洗管机和覆盖机、钻孔机和其他设备。

GED: 3 SVP: 5 PA: L478 EC: B56 DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 5 3 4 3 3 5	91	2Y

9311－126 **塔式起重机操作工**

(TOWER CRANE OPERATOR)（船舶制造和修理）

操作在地面轨道上行驶的安装在支架或构架上的电动旋臂起重机提升、移动诸如钢板、组装件、机器等沉重物件。

按地面信号扳动操纵杆、旋转吊臂、改变吊臂角度和沿轨道移动起重机提升、降下物件。观察物件，确保重量在起重机起重能力限度之内。检查润滑和保养设备，例如，绳缆和附件。

GED: 3 SVP: 5 PA: S478 EC: I5 DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 5 3 4 5 3 4 3 3 5	193	2Y

9311－130 **履带式起重机操作工**

(TRACTOR CRANE OPERATOR)（土建；采矿和采石）

操作安装在履带上的以柴油、汽油、电力为动力的起重机提升、移动材料及货物。

开动引擎将起重机开到工作现场，通过操纵杆和脚踏板驾驶起重机控制履带的运动，按手势信号推拉操纵杆、踩动脚踏板，转动底盘上的起重机提升或下降起重臂及货物。注意起重货物重量在限载范围之内。驾驶起重机接近起重吊臂移不到的物件。检查、调整起重机牵引及起重设备，如缆索、控制器，润滑拖拉机及起重机各部件。

可操作某类型的起重机辅助设备，并给予相应的称谓。

GED: 3 SVP: 5 PA: M478 EC: B56 DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 5 3 4 5 3 4 3 3 5	913	2Y

9311－134 **汽车式起重机操作工**

(TRUCK CRANE OPERATOR)（任何行业）

操作以汽油、柴油为动力的汽车吊式起重机，进行提升、移动材料及物件。

驾驶起重机进入工作现场，并将其在现场固定就位，确保配重及撑脚安放牢靠，防止提升重物时吊车翻倒。开动起重机引擎、扳动操纵杆和脚踏板、控制速度、旋转或延伸起重臂提升，降下起重臂和货物。按照手势信号或利用目测移动和放置货物。驾驶起重机接近起重吊臂范围之外的货物。监督起重机的负荷，确保货物重量不超过起重机起重能力。定期检查、调整、润滑卡车和起重设备，如：轮胎、灯具、制动闸、缆索及控制器。

可更换轮胎、缆索对设备进行修理。

可根据所使用的起重机工作装置或搬运的材料，给予相应的称谓。

GED: 3 SVP: 5 PA: M478 EC: B56 DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 5 3 4 5 3 4 3 3 5	139	2Y

9311－138 **吊装索具工**

(RIGGER)（任何行业）

在制造厂、船坞等场所组装用于提升、运送机器设备及其他沉重物件的吊装索具。

查看要移动的物件，估量物件重量，选用所需吊装索具的类型。按物件的大小和重量选择缆索、滑轮、绞车、链索等。使用螺栓及夹具将滑车和滑轮组装在固定的上方结构上，例如梁、顶棚、轨道和起重把杆等，架设并悬挂工作平台。选用或制作抓钩用具，例如环扣、钢丝索、缆索等，并使用手动工具捆结在货物上，并把货网系结在起重机缆索的吊钩上。通过手动或其他信号系统指挥货物的提升、移动，确保人身与设备安全及货物移动位置的准确。用手工工具安装卷扬机设备，并为其配置索具、系结缆索及制作、修理吊网和滑轮。

GED: 3 SVP: 4 PA: H2347 EC: B56 DPT: 664

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 5 3 4 5 3 4 3 4 5	139	2Y

9311－142 **悬臂式起重机操作工**

(CANTILEVER CRANE OPERATOR)（任何行业）

操作带有悬臂或起重臂（水平延伸的钢结构构架）的电动起重机在建筑工地、造船厂提升、降下或移动材料和物件。

操作手脚控制器旋转悬臂，沿着悬臂按地面人员手势或声音信号移动塔式起重机，放置吊斗或吊装设备提升、下降和移动材料和货物。协助工人架设、拆卸塔式起重机，并在高层建筑施工时为吊车塔增加塔身高度。

检查缆索及设备有无磨损，并向领班报告发现的情况。

可更换已磨损的卷扬机缆索，调整制动装置，并对起重机设备进行小修。

GED: 3 SVP: 4 PA: L478 EC: I DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 5 3 3 5 3 4 3 3 5	319	2Y

9311－143 **起重机操作工学徒**

(CRANE OPERATOR APPRENTICE)（任何行业）

按照培训进度计划逐步地履行职业名称 9311－142 所述职责。可参看职务名称 02－010 的定义。

9311－146 **电动单轨起重机操作工**

(ELECTRIC MONORAIL CRANE

OPERATOR）（任何行业）

操作单轨起重机提升、移动和装卸机器设备和各种材料。

操纵手脚控制器，控制起重机沿悬挂轨道行驶，按地面人员信号升降缆索，提升、下降和移动货物。按动警铃提醒地面人员躲避从开过来的起重机上摆过来的货物，以免发生危险。

可检查、清洗及润滑起重机。可根据所搬运的材料或所做的操作，给予相应的称谓。

GED: 3 SVP: 4 PA: L478 EC: I567 DPT: 683

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 4 5 3 4 5 3 4 3 3 5 193 2Y

9311-150 **高空索具工**

(HIGH RIGGER, THEATRE)（广播、电影与舞台艺术）

安装索具提升、下降或支承舞台设备，安装布景用于戏剧创作。

爬上梯子或脚手架，确定索具安装位置。在舞台顶楼上为安装索具系结缆索、滑轮等。

检查各装置确保其操作正常。用绳子将布景绑扎牢靠。用索具将布景下降到舞台上。用手工工具或电动工具将舞台支承钩在布景上，用以竖立，绷直和支承布景，并进行调整。在舞台人员协助下，按剧本场次要求更换布景。

可为杂技与空中表演安装设备。

GED: 3 SVP: 4 PA: H247 EC: I DPT: 684

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 4 5 3 4 5 3 4 3 3 4 193 2Y

9311-154 **斗车操作工**

(SKIP OPERATOR)（钢铁）

操作电力装料车和斗车卷扬机从贮仓或上料站向高炉运送原料。

移动电力装料车控制器将装料车开到贮仓出料口下面，推动操作杆打开贮仓向车内装入如铁矿、焦炭、石灰石、废金属等材料。将料车开到秤上称车上材料的重量。把装料车开到翻斗槽上面把材料倾入翻斗车中，移动斗车卷扬机控制器，沿斜坡滑道移动斗车，把材料倾入炉内。记录装料次数、材料重量和炉内存量等数据。使用棍棒、铁铲、扫帚把斗车中积结的材料清理干净。

可对车辆清洗、润滑和上油。

GED: 2 SVP: 4 PA: M478 EC: B456 DPT: 683

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 4 3 4 4 3 4 3 4 5 139 23Y

9311-158 **舞台布景更换工**

(FLYMAN / WOMAN)（消遣与娱乐）

操作用以变换舞台布景和道具的升降装置。

从上面拉绳，或向舞台的一边拉绳，或操作电动起吊设备在舞台上空移动布景和道具。在表演时按事先约定的暗示牌或暗号来改变场景。用绳索或电动设备启幕和落幕。用手把布景和道具放置在舞台上指定的地方。用电动工具把布景和道具固定在舞台上。

GED: 2 SVP: 4 PA: M457 EC: I DPT: 684

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 5 3 4 4 3 4 3 4 4 193 2Y

9311-162 **地面操纵的桥式吊车操作工**

(WALKING BRIDGE CRANE OPERATOR（任何行业）

在地面上操作空中桥式吊车升起和移动工业、企业中的机床、设备及原材料。

从要搬移的物件上摘挂吊钩、吊索、起重夹具及其他夹具。观察起吊情况，确保其符合安全规定。用从吊车上接出来的有线手动遥控器，调节吊车的速度、方向及卷扬机运动，在地面上跟在起吊物件侧面，用吊车起吊物件、移动和安放物件。用手稳住被起吊的物件。把吊车的活动部件清擦干净，并用黄油枪润滑吊车的活动部件。检查吊车的损坏部件，向监理报告机械或电气故障。

GED: 2 SVP: 3 PA: L347 EC: I56 DPT: 683

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 5 3 4 5 3 4 3 4 5 139 23Y

9311-166 **卷扬机工**

(WINCH OPERATOR)（铁路运输；水运）

操作蒸汽或电动绞盘把货物从船舱中吊出或把货物吊进船舱，吊移诸如火车之类的沉重物件。

检试缆索、绞盘卷筒和制动器，确保其处于良好的工作状态。根据指令或其他工作人员的手势信号，熟练操作各操纵杆，把载荷或物件吊起、降下、转动、拉拖或安放。

可把缆索钩系在要吊移的物件上。可用油壶对机械设备加油润滑。可按要吊移的物件，给予相应的称谓。

GED: 2 SVP: 3 PA: M47 EC: I56 DPT: 683

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 5 3 3 5 3 4 3 3 5 319 2Y3

9311-170 **起重机跟班工**

(CRANE CHASER)（任何行业）

协助起重机和铲车操作工从事起吊和吊移机器、设备或诸如矿石、建筑用钢材、熔融金属、木材及废旧金属之类的材料，从事下列任何职责：

使用车辆拖拉机械移动火车，并使其就位，以便装卸。在要吊移或起吊的物件上挂吊钩、拴吊绳、缆索、吊链、吊兜、安放夹具或抓钩和其他装置。按安全操作规定放置垫块、撑脚具或螺旋千斤顶稳定吊车，确保被吊移的物件不受损坏。在吊车工的视线被遮挡时，用声音或手势引导吊车工起吊和吊移。在起吊物下降时推拉起吊物件使其就位于指定位置。给铁路式起重机铺设轨道或枕木。用手摘挂火车挂钩和搬道叉。检查吊链、吊兜、绳索、缆索、吊钩和抓钩有无损坏或裂纹，并向监理报告故障。用黄油枪和油壶对起重机或铲车的各活动部件加

油润滑。

GED: 2 SVP: 3 PA: M23457 EC: O56 DPT: 667

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 3 4 5 3 4 3 4 5	13	23Y

9311-199 **其他起重职业**

(OTHER HOISTING OCCUPATIONS)

本残余类包括未归入细类 9311 的起重职业。

9313——码头搬运装卸工和货物搬运工

本细类职业包括以下业务：装卸轮船、驳船、卡车、火车以及其他运输输送设备。工作内容包括：操作与照料搬运设备；在吊兜内垛放货物；往货盘上码放货物，以便搬动；向船只、火车和卡车装货。

9313-110 **码头装卸工**

(LONGSHORE WORKER)（水运）

操作诸如电动起货机、堆粮机、吊车和工业卡车之类的材料搬运设备，从船舱中卸货和往船舱中装货或在码头区域内来往运送货物。

操作起重机或起货机，用吊钩、磁铁或兜在货物上的吊兜吊装汽车、卷纸、集装箱、木材、废旧金属和钢梁等货物。用手控启动和停止堆粮机出料斗的各物流动量，当先前的船舱装满后，用手控挪动出料斗对准各个舱口。在船甲板上或沿码头驾驶工业用卡车，将诸如木材，装在货盘中的机械、装在条板箱内和集装箱内的产品运送到吊车起吊范围内。驾驶拖拉机将装了货的拖车从仓库拖到码头。启动和停止从仓库向码头传送货物的传送带。

可从事各种各样的工作，诸如捆绑与支撑船上的货物，向起货机或起重机上系吊兜、挂钩或其他吊装用具装卸货物，向其他工人打信号，吊移、提升或降下货物等。可在装卸船时，指导码头工人的工作。可根据所操作的设备，给予相应的称谓。

GED: 3 SVP: 5 PA: M478 EC: O56 DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 4 3 4 3 3 5	19	2Y

9313-114 **塔式装卸机操作工**

(TOWER LOADER OPERATOR)（水运）

操作机械塔式装载机往船上装诸如煤炭或矿石材料。

开动并沿驳船或轮船来回调动塔式装载机。用手控把传送带接在舱口上方，把伸缩式出料斗和堆煤机伸进船舱。观察船员发出的信号，并开动传送带把材料从仓库装入船舱。观察并用手控调节传送带上的材料流量避免过载或溢出。

可观察控制台面板上的各种指示灯、仪表、记录装置或闭路电视，了解传送带上的材料体积，或检查设备有无故障。可以熟练的操纵来排除故障或通知监理。可记录装载时间。

GED: 2 SVP: 4 PA: L47 EC: I57 DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 3 4 5 3 4 3 4 5	913	2Y3

9313-118 **罐船装载工**

(TANKER LOADER)（水运）

向驳船和罐（油）船输送或从其中输出诸如石油、汽油、取暖用油、硫酸和明矾液之类的液态货物。

按时间表确认船只的名称、泊位、需要连接的输送管的型号及数量。根据要抽出的产品选择合适的输送管。用绞盘和悬臂把码头输送管的接头对准船上的阀门，然后用扳手把输送管接头连接到船只的阀门上。在船只和靠岸间连接地线，以免由于液态货物在输送管中流动产生静电而发生爆炸。打开阀门使货物流过输送管，并向船上工人发出信号启动泵卸下货物。向船上工人发出信号，从货罐中抽出压舱水，准备向船上输送货物。向岸上码头工发出信号，向船只泵入货物。在大气压力下测定码头输送管，以核实其是否能用。对泵机和阀门加油润滑，并对码头设备进行小修。连接通向船只燃料箱的输油管，协助从岸上向船只加油。

可使用计算机控制的系统对罐（油）船进行自动化装卸的设备。可根据所使用的设备和要装载的船只种类，给予相应的称谓。

GED: 2 SVP: 4 PA: M234 EC: O467 DPT: 664

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 4 3 4 3 4 5	91	Y2

9313-122 **家具搬运工**

(FURNITURE MOVER)（汽车运输）

把家具、办公用品和设备从家庭、公寓、办公室和贮藏部门搬出与搬入。

搬动物品或把这些物品装到手推车上，并推到运货棚车上。把物品码紧，用垫子和绳索把货物捆紧，以免损坏或破裂。在工作区间驾驶卡车，到达目的地后从物品上解下绳索，取下垫子并卸车。把东西搬入房屋的指定地点。

可开列所搬运的家具与设备的清单。可对家具与设备进行小修。

GED: 2 SVP: 3 PA: VH2348 EC: B6 DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 3 4 4 3 4 3 3 5	13	23

9313-126 **谷物接收工**

(GRAIN RECEIVER)（储存，未归他类者）

看管把谷物从船只、卡车和闷罐车上输送到谷物统仓和圆仓，以及对谷物称重、过筛、贮藏的传送带系统和设备。

通知其他人员开始从船上、卡车上或闷罐车上卸货。用手控操作，启动传送带将谷物从卸货槽经过秤、筛、送入统仓和圆仓，按指定称量值调定磅秤并启动，把谷物送入称量仓直到谷物重量达到要求。拉动手把，将称量仓中的谷物放空并启动传送带，把谷物输送到指定区域。根据要求将传送带的出口槽从满仓移向空仓。记录所收到的谷物重量与状态、满仓数目、每批谷物的总量和日期，对照交托单核实谷物的重量。把谷物通过传送带系统从谷仓底部运送到谷仓顶部，进行降温和处理，以防真菌与霉菌滋生。

可根据承接的谷物种类给予相应的称谓。

GED: 2 SVP: 3 PA: L247 EC: I57 DPT: 585

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 4 4 4 5 5	931	23Y

9313-130 自动倾卸车看管工

(CAR DUMPER TENDER)（汽车运输；铁路运输；储存，未归他类者）

看管将诸如谷物、煤炭或矿石从矿车、火车或卡车上倾人贮仓或传送带上进行存储、二次装运或准备进一步加工的设备。

用手控制将货车或卡车夹持在倾卸台上的夹紧装置。接收音响或视觉信号，然后依次操纵倾卸机械装置，使货车倾翻并振摇卸下材料。用手控使货车直立复位，并松开夹紧机构。

可操纵把车门推人的手动门开启装置，以调节谷物从闷罐车到承接漏斗中的流量。

GED: 2 SVP: 3 PA: L467 EC: I DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 3 4 3 5 5	931	23Y

9313-134 液体装载工

(LOADER, LIQUIDS)（任何行业）

往驳船、罐车、卡车或储存罐中装入和从中卸出诸如化工产品、石油、食用油、果汁和糖浆等液态产品。

按装载指令核查罐车数目，并查明车组人员是否将罐车停到了正确的位置。当卸易燃液体时，在软管上连接导线，将导线接地放出静电以防爆炸。用手工工具卸下和装上储罐或车辆上的顶帽。检查储罐内部是否干净，外部是否有泄漏或损坏。把软管接向储罐的灌入阀或泄放阀，或者把软管放在储罐的顶帽口上，并准备输送产品。旋开阀门使压缩空气进入罐车，把要输送的液态产品压入储罐，或使用抽吸泵，或利用重力输送液态产品。卸下软管，并用扳手装上塞栓。往罐内放人量杆或看量表的读数，来核实被装载产品的规定容积。用比重计测定样品的比重。把测读数据记录在装载单上。在标签上写出装载明细数据，把该标签贴到储罐上。用章封器把货车的泄放阀进行章封。可对卡车分别在装载前后进行称重，计算所装液体的重量。可根据要装卸的产品，给予相应的称谓。

GED: 2 SVP: 3 PA: M234 EC: O67 DPT: 587

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 3 4 3 4 5	31	23Y

9313-138 传送带看管工

(BELT ATTENDANT)（水运）

看管在轮船上装卸材料的传送带、悬臂式传送带和抓铲起卸机。

打开和关闭闸门，以释放诸如煤炭、砂石、石膏或钾碱等材料，并调节其向装船和卸船用的传送带及其他设备上的流量。转动电源开关启动和停止传送带。启动悬挂喷淋系统，往材料上喷水以降低粉尘。

可使用黄油枪和油壶向设备加黄油和机油进行润滑。可用扫帚和水管对工作区进行清扫。

GED: 2 SVP: 2 PA: L347 EC: O5 DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 5 5 4 4 4 5 5	91	23

9313-142 自动倾卸装置看管工

(DUMPER)（汽车运输；铁路运输；水运）

向铁路货车、船只、卡车或其他车辆中倾倒或从这些车辆、船只倾卸出诸如煤炭、矿石、谷物和化学制品等材料，从事下列任何职责：

向车辆或设备操作人员发出信号或使用绞盘、车辆支承千斤顶或动力拖拉机，将车辆定位和用垫块垫稳。将出料斗、溜槽和传送带放在货车、卡车、储仓、船舱和储料堆上方或伸入其中。打开溜槽或出料斗中的闸门使材料流人或流出车辆。打开吸管气阀或操作电动铲车，从车辆上卸出材料。将在液压起重装置上的卡车前端升起，打开尾门倾卸材料。使用电动或气动振动器振动和摇晃漏斗车，加快卸料。启动向指定储仓中送料的传送带并用手调节挡板。打开车罐阀门并启动泵清洗罐车，把剩余材料输送到其他容罐中。观察压力表，并调节阀门维持泵压。向绞盘操作手发信号让吸管降低、抬高或调换位置。记录所装卸材料的重量和体积等各种数据和装卸的车辆数。

GED: 2 SVP: 2 PA: H247 EC: B567 DPT: 567

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 4 4 4 4 4 5	319	23

9313-199 其他码头搬运装卸工及货物搬运工

(OTHER LONGSHORE WORKERS, STEVEDORES AND FREIGHT HANDLERS)

本残余类包括未归入细类 9313 的码头搬运工、装卸工和货物搬运工。

9315 ——材料搬运设备操作工；未归他类者

本细类职业包括未归他类的操作和看管材料搬运设备、搬运货物和材料，将其存储在货棚和仓库的业务。

9315-110 快件分拣系统操作员

(EXPRESS SORTING SYSTEM OPERATOR)（铁路运输）

操作快件自动拣选与输送系统的控制台面板。

控制与监视用以观察系统工作情况的遥控闭路电视。用电话向看管人员下达命令，减少、增加或改变任意区段的输送状况，以维持系统运转流畅。拨动用以启动和停止指定区段的控制器以免阻塞。向看管人员提出需要专门处理的意见，以确保这种运输状况能很快改善。对违章及事故提出采取补救措施的建议。

可参加管理会议，提出和接受改进系统效率的建议。

GED: 4 SVP: 5 PA: S4567 EC: I DPT: 362

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 4 4 4 5 5	19	Y9

9315—112 **自动货盘设备操作工**

(AUTOMATIC PALLET EQUIPMENT OPERATOR)（任何行业）

操作控制盘，控制自动设备，拣选、传送和在货盘和容器中堆放诸如糖、鞋件、香烟或石棉纤维之类的制成品。

按产品和发货日程表，决定分类和输送程序、包裹在货盘上的安排以及货品或装货货盘所到达的目的地。观察在传送带上移动的包裹或产品，以识别包裹并找出有缺陷的包装。操作控制盘上的控制器，将不合格的包装从传送带上剔出到预先置定的堆放器中或用手把不合格的包装挑出来。扳动装盘器上的选择开关，来控制包装品在货盘上的置放安排，以及把装载好的货盘运送到仓库或运送到发货站台。停止设备运转，以清除堵塞物。把发生的故障通知给设备维修人员。记录产量和设备的性能数据。使用手工工具对设备略加调整。

可回收从传送带上掉下的货盘和把材料抬到空货盘中，以免产生堵塞。

GED: 3 SVP: 5 PA: M347 EC: I56 DPT: 682

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 3 4 3 5 5	91	Y9

9315—114 **传送带看管工，码垛工，传送带操作工**

(CONVEYOR OPERATOR)（任何行业）

操控用以把材料从垛堆或地下加工场输向进行加工处理或发运点、在部门之间或在生产线上搬运材料和产品或装车卸车的传送带或传送带系统。从事下列任何职责：

自己装货或指挥其他人员往传送带上装货。安排传送带进料口的位置，或调整溜槽、闸门或插进料仓或货堆的管子，让材料滑到传送带上。扳动控制器，启动传送带和调节传送带移动速度及材料的运送路线。调节自动传送带和称重联动装置，或操作截断和剔除装置，在一些选定的部位挑选和截留指定种类或指定数量的材料。

察看所输送的材料是否有缺陷，并监视传送带工作状况，以发现故障。使用顶杆、拨棒或其他手工工具，清除堵塞物。去除输送机下面的材料，以免输送机卡死或损坏。检查传送带是否磨损，并对各活动部位加油润滑。使用手工工具进行一般小修。记录诸如所搬移的材料种类与数量、工作时间和设备工作情况等数据。往在传送带上移动的材料上喷添加剂，或看管与加工处理材料有关的其他设备，诸如压碎机、搅拌机、振动机或控制污染设备。为试验室化验分析提供材料样品。

可按需要搬移的材料所使用的设备类型，给予相应的称谓。

GED: 3 SVP: 4 PA: M247 EC: B567 DPT: 682

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 3 4 4 4 4 3 4 5	139	Y0

9315—118 **散装料站看管工**

(BULK PLANT TENDER)（饲料和磨粉；食品与饮料，未归他类者；糖）

看管用以向火车、卡车、罐车、筒仓和圆仓装进和从中卸下诸如糖、盐、面粉、大米、饲料等散装材料的设备。

用手势向卡车驾驶员和火车司机发出信号，把卡车或火车开到卸车位置。摆正传送带，调节扭曲的叶片，用手工工具把卸货软管和管道接到卡车和火车上。用手开启传送带的闸门或输送管道的阀门。用手控设备开动泵、鼓风机和传送带，把材料输向车辆和储存区或从车辆和储存区把材料输送出来。

可看管泵和搅拌机，向混合罐输送和混合一定量的水、玉米糖浆或葡萄糖。可通过过滤器，泵取混合物，除去杂质。可记录运出和承收的材料重量、所混合糖浆的类型和数量以及废料百分比。可对卡车装货前后进行称重。

GED: 3 SVP: 4 PA: L24 EC: I57 DPT: 665

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 4 4 3 4 5	319	23Y

9315—122 **煤炭堆运设备操作工**

(COAL EQUIPMENT OPERATOR)（公用事业，未归他类者）

操作用以堆放和输送发电厂锅炉用煤的推土机、前端装载机和传送带。

使用推土机把煤车推到卸料仓上方。用电动车辆振动器把煤从车上卸到料仓里。用手控开动和控制用以把煤输向料仓、煤仓和堆垛以及从中把煤输送出来的传送带。操作推土机和前端装载机对煤垛整形和压紧，以减少自燃的可能性。对传送带系统、推土机和其他搬运煤炭的设备进行加油润滑和进行少量整治调整工作。

可收集用于试验室化验分析的煤炭样品。可看管用以减少煤炭颗粒大小的压碎机。

GED: 3 SVP: 4 PA: L478 EC: O57 DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 4 3 4 3 3 5	193	23Y

9315—126 **工业起重车操作工**

(INDUSTRIAL TRUCK OPERATOR)（任何行业）

在仓库、工厂、存料场、钢铁厂、装卸码头或其他地点，操作用以推、拉、吊、堆、码和搬运货物、设备或散装材料的工业电动起重车。

把起重车开到工作区。扳动操纵杆和踏动脚踏板，控制起吊设备的动力。把叉子或举升平台插到箱子、货盘、运输箱或散装材料下边，并把货物运到指定区域。把起重装置升降到希望的位置，将材料卸下并码好。清擦和润滑车辆，并进行燃料油、电池和冷却剂的使用检查。

可操作带有单叉的搬运成卷毯料或其他的电动起重车。可使用装有真空吸盘的起重车，吸起和起吊诸如大块玻璃板之类的具有平整和平滑表面的物件。可使用拖杆或顶推装置，将铁路车辆、卡车拖车或飞机送到装卸货地点。可操作装有起重

机、铲斗或雪犁装备的车辆。可根据所搬运的物品、工作场地及在场地所使用的方法或所操作的起重车类别，给予相应的称谓。

GED: 3 SVP: 4 PA: M478 EC: B57 DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 4 3 4 3 3 4	139	23Y

9315-130 拖拉机操作工

(TRACTOR OPERATOR)（任何行业）

驾驶搬运材料、拖拉工具和机器、拔出埋在地下的物品或拖拉用以升降或装载重型材料和设备的绞盘缆索的汽油、柴油或内烧拖拉机。

用钩销把平地机、犁、辗压滚或拾取机械装置挂在拖拉机上。用手动和脚踏控制装置，操作拖拉机的启动、停止、速度和移动、用方向盘或用操纵杆和踩下脚踏制动器，驾驶拖拉机。对拖拉机和附件进行润滑，并向拖拉机加注燃油。

可根据所使用的附件类别，给予相应的称谓。

GED: 3 SVP: 4 PA: M2478 EC: O5 DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 5 3 4 3 3 5	193	23Y

9315-134 跨立式起重车操作工

(STRADDLE TRUCK OPERATOR)（任何行业）

驾驶和保养四轮的起重车，将货物吊在车身高架下，在工厂内或工厂附近做短途拖运。

驾驶跨过诸如木材、成捆的金属板料或枕木等材料的车辆。扳动操纵杆把货物抓紧、抬起并离开地面移动一短距离。把起重车开到指定的交货点，扳动操纵杆把货物放到地上。对车辆进行保养和进行一般性修理调整工作。

可根据要搬运的材料，给予相应的称谓。

GED: 2 SVP: 4 PA: L478 EC: B56 DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 4 3 4 3 3 5	913	23Y

9315-138 链板式输送机操作工

(JACK LADDER TENDER)（锯木；镶饰板和层压板）

看管链式传送机和设备，把原木从堆料场或储木池顺着溜槽拖到锯台或剥皮机台板上。

用手控启动和停止，将原木顺着溜槽拖到锯台或剥皮机台板上的链式传送机上。用钩杆拖拉来自溜槽的原木，并将其顺直引上滑轨。启动和停止用以锯切大尺寸木料或把弯曲木料锯成可用长度的齐边锯。记录运往锯木厂进行加工的原木的长度和种类。

可开动把原木从传送机推向平台板的顶推装置或把夹具夹到木料上、用电动起吊装置把原木吊起堆到剥层车床附近。可使用手锯和斧子从原木上去掉枝梢和节疤，以便对木料进行加工。可使用绞盘或垫块与滑车等装置，从传递机上清去堵塞。

GED: 2 SVP: 4 PA: H347 EC: I56 DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 3 4 3 5 5	319	23Y

9315-142 装仓工

(BIN ATTENDANT)（采矿和采石；石油与煤制品）

看管把煤炭、焦炭、砂子和碎矿石输送到指定储仓中去的传送带系统。

使用电气信号系统，向传送带和振动筛操作工发出开动、停止或调节振动器振速以及控制从储仓到加工区的材料输送流量的各种信号。启动传送带和推动闸门操纵杆，把材料从外部储存库输送到指定的料仓中去。用油壶和黄油枪给设备加油润滑。用扫帚和铁锹清理工地场地。

可把料仓中的材料推平，记录所输送的材料容积和布置。可用铁棍清除材料堵塞。

GED: 2 SVP: 3 PA: M2347 EC: I567 DPT: 665

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 4 4 4 5 5	319	23

9315-146 麦芽车间看管工

(MALT HOUSE TENDER)（蒸馏、酿造及发酵；食品与饮料，未归他类者）

在麦芽车间看管设备，把经过浸泡和发芽的大麦输送到发芽分隔间、烘干窑或储存料斗中去，或从分隔间、烘干窑或储存料斗中输送出来。

按动开关或拉动操纵杆，把悬挂的出料口置于溜槽下边，并打开溜槽把大麦撒布到烘干窑或分隔室底板上或传送带上。用电动绞盘或用手抬起并卸掉分隔间的门。用电动铲把大麦从分隔间送向传送带或烘干窑的底板上。用电动铲或撒布机把大麦摊平，以便发芽或烘干。

可使用手刮铲、锹和高压水龙头，清理分隔间内部四周及地板。可记录加过工的大麦批量数目与时间。

GED: 2 SVP: 3 PA: M347 EC: I47 DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 3 4 5 3 4 3 4 5	319	23

9315-150 转运工

(TRANSFER TENDER)（纸浆和造纸；锯木）

看管传送设备，把原木、木块、木材或板材分配到锯木机、削片机、磨碎机和其他木材加工设备上去。

观察木料，判定种类、尺寸、等级或其他技术规格。按动按扭、扳动操纵杆或踩动脚踏板启动和停止传送带的皮带、链条或滚子，启动顶推臂、跳越滚或横向输送链，把材料从一个传送带送往另一传送带，或把木材从传送台送到平台，或把木材输送到恰当的加工设备上。用挠镐或钩梃清除传送带上的堵塞。

可在传送带的指定部位加高限位块阻止木材前进。可用钩或挠镐从传送带上清除掉不能用的木料。可锯劈大尺寸的木

料。

GED: 2 SVP: 3 PA: M4 EC: I5 DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 3 4 3 4 4	319	23Y

9315-154 卸木屑工

(WOOD CHIP UNLOADER)（纸浆和造纸）

从火车或卡车上卸木屑，从事下列任何职责：

驾驶在轨道上行驶的牵引车，把火车拉到储仓或传送带上方的秤和卸料台上，准备卸车。用手松开底门或尾门或用手控操纵电动倾翻卸料机，把闷罐车倾翻卸下木屑。用轨道牵引车把空车推到岔轨上去。用手势向司机发出信号，使卡车在储箱上方就位，以便卸下木屑。向装完木屑的拖车上缚系起吊缆索和挂钩。使用手控启动电动起吊设备，把拖车从拖拉架上吊起。打开拖车尾门，让木屑跌落到储仓内或传送带上。把拖车放落到拖拉架上，并关闭尾门。把振动器装到火车的侧边，或使用电动挖铲把冻结或压紧的木屑弄出来。采集实验室分析用的木屑样品。记录火车或卡车的毛重和净重。

GED: 2 SVP: 3 PA: M347 EC: O DPT: 563

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 3 4 3 4 5	319	23Y

9315-158 杆料分配机操作工

(POLE DISTRIBUTOR OPERATOR)（木材加工和木制品生产）

驾驶从分级站台搬运剥过皮的杆料和按尺寸大小在储存场地分布杆料、装在轨道上并备有链式装卸机构的燃气动力机械。

摇动摇把发动分配机的引擎，扳动使机械或链条装置啮合的变换手柄，并控制燃气和制动脚踏板，以便把分配机就位于分级平台的泄料端。按压用以控制位于平台端部的输送链的按钮，把剥皮杆料从平台装到分配机上。熟练地转换操纵杆，把杆料在分配机上码齐。沿轨道驾驶分配机，把杆料运到储放场地，并操纵链式机构，按尺寸长短把杆料卸到指定位置。使用钩梃使杆料在储放场地就位。用气罐向分配机加燃料，并定期对设备进行加油润滑。协助维护人员修理分配机。

GED: 2 SVP: 3 PA: VH478 EC: O DPT: 683

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 3 4 3 3 5	319	23Y

9315-162 水泥装载工与装袋工

(CEMENT LOADER AND SACKER)（石棉和矿物棉；水泥、石料及粘土）

往汽车罐车或铁路罐车中装载散装水泥以及把水泥装入袋中，从事下列任何职责：

使用电动控制设备把装车管嘴摆放在罐车的开口处，并插入其中。启动气动泵系统，并转动阀门或扳动用以打开储仓活动滑门的扳把。观察磅秤上的重量指示器，并调节往卡车罐内送料的速度。在销售单据上记录重量。看管绞盘使火车罐车在装载管嘴下方就位。在装车站把管嘴插入火车。使用手控启动用以输送水泥并装有预先调定的测量装置的泵。记录装载到火车罐车中的水泥重量。用自动把水泥袋放到装载机构出料斗下方的机器装填空袋。扳动把手往水泥袋中填装规定数量的水泥，并看管缝袋机缝合水泥袋。把装满的水泥袋堆放在货盘或手推车上，或把袋装水泥放到传送带上。对袋装水泥称重，检测称重机构。

可按所装载的车辆，给予相应的称谓。

GED: 2 SVP: 2 PA: H347 EC: I67 DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 4 4 3 5 5	319	23Y

9315-166 木屑筒仓看管工

(CHIP SILO ATTENDANT)（纸浆和造纸）

看管把木屑从刨屑机、敞舱驳船或储放场送进蒸煮锅储仓的设备。

使用手控启动传送带和提升机把规定的木屑送往指定的仓、罐。使用按钮控制调节送向储仓的木屑流量，以免传送带过载。调定脱钩装置或活动拉门，使从传送带上送来的木屑倒入指定的储仓。测定储罐以判定存屑量。

可操作自动清理传送带的装置或用铲子、扫把和气管进行清理。

GED: 2 SVP: 2 PA: L4 EC: B67 DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 4 4 4 5 5	319	23Y

9315-170 传送带操作工

(CONVEYOR TENDER)（炸药）

看管用以把小型子弹壳和子弹从装药机送向检验台的输送系统。

根据每天的加工单和对每个工作台位的观察结果，计划安排传送带的交送目标与顺序。使用电动平台式提升机或用人工卸货手提箱，把带轮子的工件储箱中的工件全部卸到分配出料斗中去。使用手控启动和停止传送带系统，把子弹壳和子弹从装药机送向检验台。

GED: 2 SVP: 2 PA: L34 EC: I5 DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 4 4 3 5 5	391	23

9315-174 传送带看管工

(CONVEYOR TENDER)（烟草）

看管用以向烟草加工机送料的传送带。

启动传送带，并转动开关或度盘，来调节用以把烟草从一台机器或一个场地送向另一台机器或另一个场地的传送带的送料速度。观察烟草在传送带上的流动，当发生卡死现象或料斗已满时，使传送带停车。搬移传送带和设备，并进行小量调整以适应生产工序的改变。

检查诸如磨损或皮带损伤、轴承损坏或滚子磨损之类的传送带故障。使用黄油枪和油壶对各活动部位加油润滑。

可按所参加的加工类型，给予相应的称谓。

GED: 2 SVP: 2 PA: L4 EC: I57 DPT: 685

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5 319 23

9315-178 **玻璃裁切机卸料工**

(GLASS CUTOFF MACHINE UN LO-ADER (玻璃)

看管用以从切割机传送带上卸玻璃板的自动真空吊车。

在卸玻璃和堆放玻璃的操作循环中，使用手控操纵吊车上的真空吸罩夹持玻璃。当玻璃在传送带上经过时，检查玻璃是否有裂缝、破损和毛边。在破碎了的或有缺陷的玻璃经过时停止吊车，使有毛病的玻璃通过传送带进入废玻璃槽，以便对这种有缺陷的玻璃进一步切割。记录堆放在翻转台上的玻璃板数量。

可协助其他工人从翻转台上抬起玻璃板，并用手把玻璃板包装在木条板箱中。

GED: 2 SVP: 2 PA: L47 EC: I DPT: 685

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 4 4 3 4 4 4 4 5 5 319 23

9315-182 **堆放机看管工**

(STACKING MACHINE TENDER) (任何行业)

看管用以往烘干窑车、传送带、货盘或其他堆放设备上堆放的诸如木材、金属或塑料板的堆放机械。

根据产品尺寸大小和所需的堆放安排，来调整堆垛或其他堆放设备上的标度。用手把空货盘或容器放在堆放设备附近和废弃箱中。启动传送带，用手控转运产品，并把产品堆放起来。在货堆中以一定间隔安放短木楔，以确保所堆放材料的稳妥可靠并能通风。当达到所需堆放量和堆放安排后，将传送带停车。用托料机把堆放的物品放到垫块上准备搬运，或用手操纵，把物品放到传送带滚子上。

可从装载物上松下闩扣，亦可把板放到传送带上送去修边、堆放，并给予相应的称谓。

GED: 2 SVP: 2 PA: L4 EC: I56 DPT: 685

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5 319 23

9315-186 **弹药搬运工**

(MUNITIONS HANDLER) (炸药)

在弹药库（炸药仓库）内从事装、卸和存放弹药与弹药组件。

在军火库和生产区间之间用诸如木制砧板和皮革弹药袋之类的专门容器用手搬运，或使用手推车和滚子式传送带进行搬运。用垫块和支撑物将军火稳在搬运容器中。向生产工人供应诸如发火帽和火药粉之类的规定的爆炸品。当搬运和贮藏爆炸品时，遵守与坚持张贴的安全规定。

GED: 2 SVP: 2 PA: M34 EC: I6 DPT: 687

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 5 4 4 5 3 4 3 4 5 31 823

9315-299 **其他材料搬运设备操作工**

(OTHER MATERIAL HANDLING EQUIPMENT OPERATORS)

本残余类包括目前未划入细类 9315 的其他材料搬运设备操作工。

9317——包装职业，未归他类者

本细类职业主要包括未归他类的以下业务：例如容器组装；用防护材料遮盖物品和货物；包装箱的清理和封箱；安装、操作和看管用以装填与密封各种容器或对制品和材料进行包缠、捆包和打包的各种机械设备；为展览准备和包装样品。

本类名称包括除了诸如罐头、冷冻水果、蔬菜或水产等的包装已成为加工过程的组成部分以外的所有包装职业。主要与制造过程分开进行的、在包装物品上贴挂标签和喷刷标记的有关职业则划分在细类 8599 中。

9317-110 **装填机安装调整工**

(FILLING MACHINE SETTER) (食品与饮料，未归他类者)

安装往袋子中包装炸土豆片的装填与过秤机。

按照所填装的袋子的大小选用出料斗，并用手工工具把出料斗安装在装填机的传送带上。调整将已经装满的袋子从传送机出料口移走的传送带的高度。按照往袋子中填装的规定重量来调定装填机的称重装置。启动封口机的加热装置，并用手调定封口机上打印器上的日期。往打印器上的墨水斗中加注墨水，并调节墨水通往印台上的流量，用手工工具装上新袋子料卷。

GED: 3 SVP: 5 PA: L34 EC: I5 DPT: 380

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 4 3 3 4 4 3 3 3 4 5 91 Y0

9317-114 **包装机械安装操作工**

(PACKING MACHINE SETUP OPE-RATOR) (炸药)

安装和操作把小型武器弹药包装在纸板容器中，以便储存或发运的成套机器设备。

用手工工具按包装容器的尺寸来安装调整包装机的导轨、推杆和滑道。用手工工具把限位挡块和凸轮按刻度调节到规定的位置。用固定间隔量规对微动开关的电眼计数与检验装置进行调整定位，以便得到精确读数。更换箱盒打印器的铅字，并更换真空操动的盒子抬升器上磨损的橡皮帽。启动、停止并观察机器的工作情况，以检查机器毛病，并用手工工具进行调整。检查包装完毕的包装件是否有凹痕、撕裂、胶多、油污点或不适当的封包，并挑出有缺陷的包装品。用手工工具拿走溢出的子弹以清除堵塞。记录所包装的弹药型号、数量和日期以及不合格的弹药数量。

GED: 3 SVP: 5 PA: M347 EC: I56 DPT: 380

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 3 4 3 3 3 5 5	91	Y0

9317-116 包装机调整工

(PACKAGING MACHINE ADJUSTER)（任何行业）

根据口头和书面指令，用手工工具安装和调整在包装部门中完成一种或多种功能的诸如对容器清刷、洗涤、纸盒成型、填装、打标记、贴标签、分拣、称重、检验、包装、缠包和封装等成组机械。

根据产品的形状和尺寸更换诸如标签贴粘盘、齿轮和心轴等部件。用手工工具调整诸如送料斗、粘贴辊、切刀片、输送器导轨、涂胶辊、折叠器和压力辊、定时齿轮等机械机构。对机器和装在机器上的传送带加油润滑。开动机器并观察其工作情况，以检查故障并对机器进行稍许调整或修理。打电话给维修人员对机器进行大修。查对包装品与包装说明书是否一致。

可指导看管工使用机器。

GED: 3 SVP: 5 PA: L47 EC: I56 DPT: 680

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 3 4 3 3 3 5 5	91	0Y

9317-118 压力容器充灌工

(PRESSURIZED CONTAINER FILLER)（化学品，未归他类者；石油与煤制品）

看管设备，以下列任何方法向诸如携带式气瓶或罐车和卡车等充灌丙烷、氧、氢等液化或压缩气体：

用扳手更换气瓶充气阀门或用力矩扳手把这些阀门的松紧调节到要求的程度。用手工工具把柔性管线从充气总管接向气瓶。用下述方法之一向容器充灌：调定压力表听有嘶嘶声即表明容器不在充灌。调节阀门并观察容器压力表，将容器充到指定压力。调节阀门，观察磅秤的重量指示器，以便把容器充灌到指定重量。向容器阀门喷刷溶液以检查泄漏。在气瓶或容器上贴上详细表明容器编号和重量、气体种类、充灌日期和具有警告表征的标签或打上图案。使用滴管和吸收测试设备测定气体的纯度。

可检查并净化空容器。可使用压力表和图表来测定充灌完毕的气瓶中的压力和温度是否合乎要求。

GED: 3 SVP: 4 PA: M2346 EC: B67 DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 3 4 3 5 4	319	20Y

9317-122 卷烟包装机看管工

(CIGARETTE PACKING MACHINE TENDER)（烟草）

看管全自动机器，折叠烟盒和向已经裁好的滑屉式烟盒纸加衬里，向盒里装烟、打印花、打日期和用玻璃纸进行裹包，以及把成盒香烟包装成条。

把烟盒和滑屉、印花税标和标签放到机器相应的堆放斗中。往各相应储器中加胶、液剂和墨水。把金属箔卷料、玻璃纸卷料和烟盒开包撕扯条卷料装到送料轴上，并将材料头部穿过滚轮和导向装置。拉动用以把卷烟托盘锁定在送料位置上的手柄，并拉动用以把卷烟送到机器料斗中去的扳把。核查烟盒、标签、印花税标和日期代码应与卷烟牌子相符。当需要清除卡堵时，开机和停机。把空的卷烟盒托盘从机器上卸下来放在吊钩上。观察装满的卷烟盒是否在叠盒、裹包或贴标签方面有缺陷。拆开有缺陷的烟盒，把废料放入单独的容器。用刷子把机器刷净，旋动元宝螺母或用螺丝刀和钳子对导向装置和滚子进行稍许调整。

可看管完成上述工作中的一部分工作的机器，例如仅用于叠盒和装盒的机器或把几盒卷烟用玻璃纸或金属箔进行裹包（外层裹包机）的机器。可看管要求用手上料的机器，并要求有其他料工协助。

GED: 2 SVP: 4 PA: L347 EC: I57 DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 3 4 3 4 3 5 5	319	20Y

9317-126 板条箱工

(CRATER)（任何行业）

用手工工具和电动工具制造木箱、木盒，并在其中包装诸如机器、石料、冷冻设备、各种招牌或封包其他大尺寸或不定形状的物品，使产品在运输时不致损坏。

看懂装运通知和其他技术要求，检查产品以决定所需容箱的尺寸、形状和所要使用的材料。用卷尺或尺子、铅笔在材料上标排尺寸与划线。使用手锯或电动锯将材料按尺寸锯切。使用钉钉器、装订器、螺栓、胶及各种手工工具组装容箱。用手或起吊设备把产品装到容箱内。用螺栓或用金属丝、绳把沉重部件栓系到容箱底部或垫木上。将装箱产品缠包、遮盖、加垫并用防护材料进行包装，以免运输时损坏，沿大型或不规则形状的制成品建造板条箱。用 头和钉子在木箱上钉上盖子。使用捆扎设备沿容箱缠包与扎紧金属箍带。挂上识别签、标牌或用镂空模板刷印诸如目的地、重量和产品类型等文字、数据。修理破损木箱。

可清点检查要包装的产品项目，以确保与装运单相符。可对装过箱的木箱称重。可用手或起重车把容箱或制箱材料搬运到制箱和装运场地。可根据装箱项目给予相应的称谓。

GED: 2 SVP: 3 PA: M34 EC: I5 DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 3 4 3 3 3 4 5	319	0Y

9317-130 纸板箱包装机看管工

(CARTON PACKAGING MACHINE TENDER)（任何行业）

看管把已经包装过的产品再装到纸板箱中的机器。

使用手工工具调节纸板箱夹紧导向装置，以便容纳各种不同尺寸的纸板箱。观察在上料传送带上的包装品，查明是否有折叠不正确或伤痕、撕裂或凹陷以及是否有印税标和标签贴得不正的现象。把有缺陷的包装品拿开，把所出现的毛病通知包装机操作工。启动包装机，察看进入机器和从机器中出来的纸

板箱数量，并把发生的故障情况通知机器调整工。

可看管使纸板箱成型和封口的机器。可根据所包装的产品，给予相应的称谓。

GED: 2　SVP: 3　PA: L47　EC: I5　DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 3 5 3 4 4 5 5	319	23Y

9317-134　隔离材料打包工

(PACKER, INSULATION)（石棉与矿物棉）

看管用以把玻璃纤维或矿物棉压紧，并装包或捆成大捆的机器设备，从事下列任何职责：

检查要包装的材料并挑出有缺陷的材料。向通往打包机的输送设备上投放规定量的材料，使用手控启动打包机并根据强行往包里压的松散隔离材料的量或每捆块数来调整压缩机构。打开袋子或纸套并把袋子或纸套套在用以填装材料的型模或支撑管上，操纵释放机构把材料压到袋或套中。放好打包带和纸板以形成打包堵头和当落入打包箱时用作为每块（被压缩单位）之间的分隔器。按技术要求用手工或捆扎机、装订机或缝合机把打包连同识别数据一起封装，并保存记载重量、包或捆数以及日期的记录。把打好的包（捆）从打包箱吊到传送带或卡车上。向打好的包上贴标签或用镂空模板刷印。

GED: 2　SVP: 3　PA: M4　EC: I567　DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 3 4 3 4 3 4 5	319	23Y

9317-138　重绕机看管工

(REWINDING MACHINE TENDER)（线材产品）

看管用以对线材进行润滑、拉直并重绕成紧卷以便发运的机械设备。

核对加工单，查明要重绕的材料。用手或用电动起吊设备从搁架上取下需重绕的料卷并把它放在倒线轴上。把线头的自由端头穿进机器，并系结在缠绕机构上。调好自动称重装置以使线卷达到所需重量时停车。在机器停止后，切断线材，从重绕轴上卸下端面板，用手扣好线卷头，使其不致松开和散乱，并把线卷放在工作台上。

可使用手工工具把重绕的线卷用金属带箍紧。可把重绕线卷放到货盘上。可使用端焊机焊接线材。可用蜡纸将线卷缠包并把线卷封装在纸板箱中。可把预先绕成卷的线材挂到起重机的吊钩上，用以把线材吊起并放到油缸中进行浸油润滑。可按口头或书面指令缠包和包装线材以便发运。

GED: 2　SVP: 3　PA: M4　EC: I5　DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 3 5 4 4 3 5 5	319	23Y

9317-142　安瓿瓶充灌工

(AMPOULE FILLER)（药品、药物及化妆品）

看管机器，把量好的诸如血清和疫苗等液体药物充灌和密封到安瓿瓶中。

用消毒剂溶液擦洗机器的各连接部，以确保无菌消毒，并从压力罐向充灌机连接送药管线。打开阀门使液体在管线中流动，按动按钮启动机器。把空安瓿瓶或小药水瓶放在自动定位以便充灌和密封的机器的输送装置或旋转工作台上。察看机器的工作情况，转动旋钮并按动开关改变疫苗流量。调节输送设备或旋转工作台的速度及充灌量。调节安瓿瓶充灌与密封机上的煤气火焰。采集质量控制用的样品。

可看管机器用蒸汽洗刷安瓿瓶和小药瓶；准备装药。

GED: 2　SVP: 3　PA: L4　EC: I5　DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 4	319	23Y

9317-146　装桶工

(BARREL FILLER)（蒸馏、酿造及发酵）

看管设备，用下列两种方法之一往金属或木桶中充灌酒精饮料：

1. 把桶吊到通往压榨机（反压充灌机）的传送带上。降下压榨机的充灌臂，把出嘴固定在桶塞孔中。转动阀门使桶增压并使饮料流入。当观察窗上的表记表明桶已灌满时，转动阀门放开充灌臂并将充灌臂抬起。

2. 启动压缩机，打开阀门并察看量表以确保饮料流入了输送管线。使带塞孔一边向上，把桶滚到容罐充灌头下方。把出嘴插入塞孔中，打开阀门向桶内充灌规定量的饮料。当自动停灌时，把出嘴从已灌满的桶中拿开。往桶上用　头敲装塞子或旋上螺纹塞。把灌满的容器推到运往储存区的传送带上。

GED: 2　SVP: 3　PA: H34　EC: I4　DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 3 4 3 4 5	319	23Y

9317-150　层压板捆扎工

(PLYWOOD BUNDLER)（镶饰板和层压板）

使用下列方法之一来捆扎层压板：

通过识别其标记，以确保所捆扎板的尺寸和规格的一致。给机器的料仓、储存器和送料斗充填胶带、胶水、钢夹、U形钉和标签，把胶合带穿过缝隙和滚筒或给机器装入捆扎金属线、护角和接带夹。在控制台上调好自动装置控制捆扎板的数量，并根据板的厚度调整推进臂。启动把牛皮纸条贴在板捆边上的液压泵，胶带切割器和把镶板送到自动堆垛机处，并把集中好的镶板材推到自动捆扎装置处的主要驱动马达。按电钮把一定数量的层压板垛移到电动的进料滚筒上，把一垛板放在打包装置下，用金属线捆扎起来。按开关或踏踏板，启动传送带，把层压板送入机器中。把板垛推送到机器台上，并把板夹在一起。用金属线捆扎装置把板捆在一起。在发生堵塞时须将其排除。记录每日的捆扎量，通过贴标签或使用手持滚筒、墨印、漏字板、刷子或喷枪给每捆层压板做标记。

可检验要包装的层压板的质量，并修复一些较小缺陷，如使用油灰刀以塑性腻子来填补板上的小孔。对捆扎机进行小修理和调整，如改变层压板捆或捆扎带滚筒的送进压力，排除空气管道中的液体，拆下和擦洗金属导轨。

GED: 2 SVP: 3 PA: M34 EC: I5 DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 3 4 3 4 5	319	2Y

9317—154 **冷冻食品库看管员**

(LOCKER PLANT ATTENDANT) (零售业)

在冷冻食品部门从事下列任何职责:

用保护纸或塑料膜裹包食品、并以胶带用手或机器捆扎包装，在包上标明鉴别标签和重量。把包好的包装物放入容器中，然后将容器置入冷冻室。把冷冻好的包装物运到指定的储存库中。记录包装物的名称、重量和储存室号码，并通知业务室。根据顾客的冷藏库所提出的书面要求提供订货，并提供对仓库存品的零售订货。

可用机器绞肉和切肉。

GED: 2 SVP: 2 PA: M4 EC: I2 DPT: 587

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 3 3 3 4 5	319	23

9317—158 **家具包装工**

(FURNITURE PACKER) (运输，未归他类者)

用衬有保护材料的板条箱或纸板箱包装家具和家用物品，以保护货物和防止其在运输过程中损坏。

组装硬板箱并用粘胶带封合其一端。用刀切好瓦棱纸或硬纸板垫，并将其塞进板条箱或纸板箱中，或在板条箱中所装的家具周围填上包装纸、细刨花或衬布来防止运输中的破损。在装入板条箱前，将小型易碎物品用保护纸包好。协助其他工人将家具和其他物品装入板条箱或纸板箱中并固定好。用粘胶带或锤，钉封好纸箱或板条箱。用字模版和墨印在箱上标出如编号等识别标志。在清单上记录所有包装家具的情况：纸箱数目、日期和目的地。用手或手推车把板条箱和纸板箱运到装货区。

可专门制备和装放板条箱和纸板箱的保护衬里层，并给予相应的称谓。

GED: 2 SVP: 2 PA: M34 EC: I DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 3 4 3 3 3 4 5	319	23Y

9317—162 **鼻烟包装机看管工**

(SNUFF PACKING MACHINE TENDER) (烟草)

看管将鼻烟装入罐中然后封闭罐盖的机器。

在包装机料仓装上纳税标签、识别标签、罐盖和胶水。开动机器，观察机器的运行，以判别罐是否按技术要求被填满、密封和贴标。从传送带上已装好的鼻烟罐中任意抽取样品，以供监理进行重量检查。当监理口头告知重量偏离标准时，转动手轮以调整鼻烟进入罐中的充填速度。向监理报告机器故障情况。

GED: 2 SVP: 2 PA: M3456 EC: I DPT: 665

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 4 4 4 5 5	319	23Y

9317—166 **淀粉压榨机看管工**

(STARCH PRESS TENDER) (肥皂)

把淀粉和剩余物料压榨并装入罐中以备运输。

移动杠杆把淀粉物料从溜槽装入罐中，然后启动液压活塞把淀粉压入罐中形成皂块。放好罐盖并将罐封闭。把罐滚运到秤上称重，在罐上印上重量。记录生产数据和批量检查号码。

GED: 2 SVP: 2 PA: M34 EC: I567 DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 4 4 3 5 5	319	23Y

9317—170 **雪茄包装机看管工**

(CIGAR WRAPPING MACHINE TENDER) (烟草)

看管给雪茄包上商标带和玻璃纸的机器。

把雪茄从盘中倾入加料斗中，并把商标带装入机器料仓中。把玻璃纸卷装在轴上，使玻璃纸穿过导向器和张紧滚筒而进入机器。用漏斗给水槽加水。按电钮以启动封合玻璃纸包装的加热装置。启动机器并转动指旋螺丝调整导向器，并调整送入机器的玻璃纸的张紧度。观察运行情况，以发现在贴带或包装过程中的差错，并对机器做必要的调整。把按规定数量的包装好的雪茄装入盒中。

可看管在玻璃纸包装的雪茄上加印商标的机器。将单支雪茄用手送入贴带机中，以便用铝管进行单支雪茄包装，并给予相应的称谓。

GED: 2 SVP: 2 PA: L47 EC: I DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 3 4 4 3 4 5 5	319	2Y3

9317—174 **烟草包装机看管工**

(TOBACCO PACKING MACHINE TENDER) (烟草)

看管采用衬金属箔的蜡纸制作烟盒的机器，在包中装入烟草，然后用玻璃纸包装，并将其密封。

把背面有金属箔的蜡纸和玻璃纸卷装在机器轴上，把纸头穿过滚筒装入折叠装置中，在容器中装满胶水。转动转盘、手轮或螺丝调定自动称重装置，使之把规定量的烟草填入每一个包中。按电钮启动机器，观察机器和产品的情况，以发现诸如包装破裂、密封不良等缺陷。挑出有缺陷的包装，将废弃的烟草倒入单独的容器中。用手工工具调整在包装外面再包玻璃纸的设备。

可检查包装，以检验称重装置的精确度。可看管贴纳税标签，标明包装日期，并将许多包捆扎入一个纸箱内的全自动包装机。

GED: 2 SVP: 2 PA: L47 EC: I57 DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 5	319	23Y

9317-178 捆扎机看管工

(TYING MACHINE TENDER)(任何行业)

看管用线绳、金属带或金属线捆扎成捆产品，如金属盘条、木材、硬纸板箱和木箱的机器。

把捆扎材料卷装在机器轴上，并将其穿过机器的捆扎臂的导向器直至打结器或接带器和切断器处。把待捆扎的产品堆放在预捆扎器上，然后把捆扎器放在机器工作台上，并将整捆夹持固定以便于捆扎。启动机器，踩压踏板使机器包装，并将产品捆上，然后把捆扎材料从捆扎材料卷切断。把捆扎完毕的产品堆放在手推车、托盘或传送带上。可采用人力捆扎机来捆扎产品。可在捆扎前，在产品外面包上如纸或纺织品等的保护层，以防止由于捆扎材料和在运输中所引起的各种损坏。

GED: 2 SVP: 2 PA: H34 EC: I6 DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 5 5 4 4 5 3 4 3 4 5	319	23Y

9317-182 打包机看管工

(BALING MACHINE TENDER)(任何行业)

看管压紧和捆扎松散物料以便于搬运的机器。

用手或自动上料装置，把材料装入打包机压紧筒内，扳动杠杆或电气开关，使夯压紧物料。在物料上绕捆扎带并将其缠紧，通过扭曲和夹紧以固定带头。按开关或扳手炳，将压紧器门打开，或从压紧筒上部弹出捆扎毕的物料包。

可缝合用于在运输途中保护成包布匹的打包麻布的叠边。可用手或电动起重车，把物料包运到储存区。可称量和记录所包物料的数量和类型，并在包上印字或加标签。可在打包机压缩仓内衬纸、麻布或其他材料,保护包中的物料,或在打包后把外包物就地缝合或捆扎。可根据被包扎的材料给予相应的称谓。

GED: 2 SVP: 2 PA: H4 EC: I6 DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	319	23

9317-186 啤酒纸板箱装箱工

(BEER CARTON PACKER)(蒸馏、酿造及发酵)

看管机器和设备，将啤酒装入纸箱，作为班组的一员参加工作，从事下列任何职责：

将成捆的可装六件的纸箱堆置和安放在包箱机货架上。开动机器，使其自动开启纸箱，向可装六件的纸箱装入罐装或瓶装的啤酒，然后用手动控制合上纸箱，并将其移至传送带上，运至包装机。当机器自动停止时，须排除堵塞物，并用手动控制重新启动机器。打开压平的装24瓶的纸板箱，封好纸箱底部，并将其放在包装机传送带上。开动、停止和观察往纸箱中装放四个装六件的包装箱，并把装好的纸箱放落到传送带上运至封口机。开动、停止和观察上胶和封口机，使之自动接收，并在上面涂胶，然后接合。看管半自动堆放机，按规定方式把纸箱堆放在货盘上。可用手把装好的纸箱堆放在货盘上。

GED: 2 SVP: 2 PA: M34 EC: I56 DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 3 4 3 5 5	319	23Y

9317-190 瓶装箱工

(BOTTLE PACKER)(蒸馏、酿造及发酵；食品与饮料，未归他类者)

看管将装满诸如啤酒、菜籽油和软饮料等液体的瓶子插入硬纸板箱中的机器，从事下列任何职责：

把预先裁好的平纸板箱从仓库运到工作场地，装配纸板箱，插入隔板并用粘胶带封合箱子底部。用手把空纸箱放在自动包装机下方的平台上。用踏板控制将平台提升到包装机的同一高度，以将瓶子放到纸箱中。以手动控制启动和停止包装机。观察机器运行情况，以及时发现并取出有缺陷的瓶和纸箱，并检查有否故障。整理和重新放好纸箱中的隔板。松开控制踏板以降低平台，把装满的纸箱推到传送带上。

可看管自动升高平台，把瓶子放到纸箱里，并把装满的纸箱运到传送带上。

GED: 2 SVP: 2 PA: M4 EC: I5 DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 5 5 5 4 5 4 4 3 4 5	319	23Y

9317-194 蜡烛包装机看管工

(CANDLE WRAPPING MACHINE TENDER)(杂类产品制造，未归他类者)

看管用装饰纸或金属箔包装蜡烛的机器。

把装饰纸卷或金属箔卷安装在机器上，把卷头穿过机器导向装置。用控制装置调好吸料装置，使之形成规定的真空，以便生产出均匀的包装件，而不致损坏包装。把每对蜡烛放入盒中，然后把盒放在包装机传送带上。把包好的盒子码在台上。

可看管切断连着的灯芯使蜡烛分开并用玻璃纸将蜡烛包装好的机器。

GED: 2 SVP: 2 PA: L47 EC: I DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 3 4 4 5 4	319	23Y

9317-198 卡片装订工

(CARDER)(杂类产品制造，未归他类者)

看管把纽扣、钩扣、带扣和暗扣等物品装订或缝在卡片上以供销售陈列用的机器。

将线锥或金属线卷放在缝合机或装订机的轴上，把线头穿过导向装置。把卡片叠放在机器的重力喂料斗中。用手动控制开停机器。在物品落入喂料管并被缝合或钉在移动中的卡片上的过程中，观察机器的运行，以及时发现故障。用剪刀剪断卡片间的连线，以将其分离开。码放装订好的卡片。用以踏板驱动的台式钉合机将纽扣、带扣钉在卡片上。

GED: 2 SVP: 2 PA: L4 EC: I56 DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 5 5 5 3 5 4 4 4 4 5	319	23Y

9317–202 **脱脂棉卷棉机看管工**

(COTTON ROLL MACHINE TENDER)(纺织)

看管将脱脂的外科用棉卷成脱脂棉卷以准备包装的机器。

用手把空的运输纸板箱放在传送带滚轴上。开动自动卷棉机把脱脂棉卷在纸中，并切出规定长度的卷。将做好的棉卷放入硬纸板容器中，用秤在不同的时间间隔内对棉卷进行称重，以判定机器卷成的棉卷的重量是否符合要求。用手更换棉卷和纸卷。

可记录所生产的棉卷数量、尺寸和型式以及所消耗的材料数量。可把装好的硬纸板容器放进运输箱并将其封好。

GED: 2 SVP: 2 PA: L4 EC: I5 DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 5 4 5 4 5 4 4 3 5 5	319	23Y

9317–206 **装桶工**

(HOGSHEAD FILLER AND PACKER)(烟草)

看管将烟草压装在桶中以便于运输或储存的液压机。

用手将空桶放在装料溜槽下方，然后把溜槽降至桶口。让烟草流入桶内，并在达到规定料位时用手动控制，止住烟草。将部分装满的放在轮上的桶推至液压塞下，按电钮把活塞降至桶中压缩烟草。重复充填和压缩，直至桶中烟草重量符合规定为止。将装好的桶推到储存或装货地点。

可在桶周围箍上金属带，以防止桶板受压鼓裂。可用声音或手势告诉其他工人把烟草转装入另一个桶中。

GED: 2 SVP: 2 PA: VH4 EC: I DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 5 4 5 4 5 4 4 4 4 5	319	23Y

9317–210 **洗桶工**

(KEG WASHER)(蒸馏、酿造及发酵)

看管洗刷机，在装酒前，将铝制啤酒桶内外洗刷干净。

踏下踏板降下钻机头，去掉密封孔中的塑料塞或木塞。用手将桶放在传送带上，运往洗刷机处，按动电钮开动洗刷机，观察仪表和温度计，转动阀门使温度保持在规定的操作水平。

可将灯伸入桶中，检查内部表面是否有污垢。

GED: 2 SVP: 2 PA: M34 EC: I5 DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	319	23

9317–214 **烤制食品包装工**

(PACKAGER, BAKERY PRODUCTS)(面包类制品)

看管将馅饼、炸 面包圈、小圆面包或糕点等食品装盒、包裹、封合和贴标签的 机器。

将包装纸卷和标 签纸卷装在机器轴上，将纸卷的自由端穿过压力滚筒，接在机器 的包裹和贴标签装置上。根据要包裹的盒大小，转动手柄、元 宝螺母或螺丝，调整机器导向装置间的距离。把标印装入机器， 以便于在标签上打印出诸如日期等，并充填储墨器。调整恒温 器以加热贴标签和封合的装置。把叠好的盒码放在机器托盘中， 开动纸盒成型装置的吸吮器。开动机器和传送带，将烤制食 品送入包装机，观察机器运行情况，以及时发现故障。检查包裹 好的纸盒，看是否出现破碎、包装撕裂和标签位置贴错等情况， 并相应调整机器。记录所包装产品的数目和类型。

GED: 2 SVP: 2 PA : M47 EC: I DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 5 5	319	23Y

9317–218 **机器包装工**

(PACKAGER, MACHINE)(任何行业)

看管可完成具有一种或多种包 装功能的机器，例如清洗、打包、填装、打印、贴标签、分类 、捆扎、封装、包装、称重、垫料及封合容器包装各种货物。

开动机器并检查设备和出料装置 运行中有无故障。对阀门、冲刀、导向等部分进行调整。把 已损坏的货物或容器挑出。检查已填装好的容器，确保货物按 技术要求包装。把货物放入传送带、进料斗或其他进货装置， 或把容器在机器中摆好、扶正，踏下踏板或按动按钮进行填装、贴标、缝合、封口或钉箱和卸下包装完毕的货物。把垫纸、 塑料片、纸盒、包装绳子、玻璃纸卷、纸板箱、瓶子及胶水、 墨水、标签等物品放在机轴上或其他进料斗中进行包装材料的补充。用漏模在容器上刷印货签、清点包装数量，并记录规格、 重量及所包装的货物类型等数据。保持工作场地清洁。

可看管特殊类型的机器，并给予相应的称谓。

GED: 2 SVP: 2 PA: M47 EC: I6 DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 3 4 3 4 4	319	23Y

9317–222 **液体货物包装工**

(PACKER, LIQUID)(乳品；食品与 饮料，未归他类者)

看管灌装牛奶、奶油、果汁和糖浆的机器。使用 喷雾器及气管对机器连接件和传送带系统喷洒液氯进行消毒。根据要求用手把空纸板箱、纸容器、胶带卷及杯子、瓶子、盖子等装入机器。按动开关启动灌装和封盖机器，并观察设备运行 ，发现有无堵塞和故障，发现堵塞应停机把已损容器挑出，把故障情况向维修部门报告。记录产品和包装后容器的数量。使用 扳手拆卸机器，清洗诸如喷嘴、导管和连接件等零部件。

可用手把已灌装的容器放入纸板箱或木箱里。可用扳手 连接货物储槽和灌装装置间的塑料导管，可用手印章在货物上 打印日期戳。可按所包装产品类型或所灌装容器的类型，给予相 应的称谓。

1140 材料搬运及有关职业，未归他类者

GED: 2 SVP: 2 PA: L4 EC: I DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 3 4 3 5 5	319	23Y

9317-226 塑料包装机看管工

(PLASTIC PACK MACHINE TENDER)(杂类产品制造，未归他类者)

看管在塑料或泡沫塑料卡片中封装诸如五金器具、汽车零件、衣物、新颖物品以及各种附件供销售或陈列的机器。

按技术要求挑选物品和陈列或背衬卡片。把预先成型的塑料罩放在机台凹板上。把所包装的物品放入塑料罩中，并且把陈列或背衬卡片排放在物品和塑料罩上部。开动机器，自动转动机台，把塑料罩及卡片放在加了热的封装板下。调整控温及压力旋钮。从机器中取出已封装完毕的物品。

GED: 2 SVP: 2 PA: L4 EC: I DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 4 4 4 5 4	319	23Y

9317-230 装袋工

(SACK FILLER)(任何行业)

看管填装预先称好材料的机器，如饲料、盐、洗衣粉。并缝合袋口。

抖开口袋，夹在进料斗溜槽下，踩动踏板把预先称重的物品灌入麻袋。通过传送带把装满了的口袋送往封口机，折好麻袋上端，摆好商标牌，进行缝合，开动缝纫机自动封住并缝好口袋口。

可按下打印装置在袋上印出识别数据。

可清点已填装的口袋数目，并记录诸如批号、总数等数据。可对已填装的麻袋在台秤上称重。可检查储槽货物的储量。可根据所包装的材料，给予相应的称谓。

GED: 2 SVP: 2 PA: VH4 EC: I67 DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	319	23

9317-234 线材缠绕工

(SPOOL WINDER)(金属制品制造，未归他类者)

看管在金属、木制、塑料或硬纸板线轴上缠绕焊条的机器。

把空线轴放在机器的绕轴上，并将焊条的一端固定在线轴上，踩动踏脚板开动机器，用手控制把焊条均匀地缠绕在转动的线轴上。当焊条长度达到要求时停机。把缠绕后的线轴放在秤上称重，以便增减，使其达到要求重量，使用剪刀剪断焊条，并把线头钩在线轴边缘上。参照线轴端部的标签，核对焊条的规格及型号。

可看管设有自动缠绕及导向装置的机器。

GED: 2 SVP: 2 PA: M4 EC: I DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 4 4 3 4 5	319	23Y

9317-238 蓝图整理工

(BLUEPRINT TRIMMER)(商业服务)

为企业或发运准备蓝图，从事下列任何职责：

用剪刀从连续处理的蓝图上裁下单张蓝图，检查蓝图是否清楚或是否有重影。核实蓝图页边尺寸，用尺子和剪刀裁下多余部分，用打孔器在蓝图上打孔，折叠蓝图，并将规定数目的蓝图钉在封皮的折边上，装订成册。为了发运，将蓝图卷起并把它插入筒形容器中，在封皮或容器上粘贴或写上用户姓名和地址。

可按数码将蓝图分类。

GED: 2 SVP: 2 PA: L47 EC: I7 DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 5 3 4 3 4 3 5 5	319	23Y

9317-242 鼻烟罐检验工

(SNUFF CAN INSPECTOR)(烟草)

检查鼻烟罐，核对重量及标签是否符合公司标准。

用刻度秤抽查，检查重量的偏离情况。检查鼻烟罐有无漏封、错印错放标签及税印等缺陷，把有误罐子放在箱中，并通知包装工采取措施，更改标签或重新包装。

GED: 2 SVP: 2 PA: L47 EC: I DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 4	319	230Y

9317-246 胶片卷片工

(FILM SPOOLER)(科学和产业设备，未归他类者)

在胶片厂暗房中，将未曝光的胶片卷绕在卷轴上。

将空卷轴放在卷片装置的张紧芯轴上，用胶粘带将供片卷筒上的胶片一端粘在空卷轴上。按动开关，启动卷片装置。把规定长度的未曝光的胶片卷绕在卷轴上。当胶片上显示要求长度的刻痕在手指间通过时，应停止张紧芯轴的转动，用剪刀割断胶片。将涂胶的标签按压在卷轴胶片的断口上，或者将胶片卷装入暗盒中，用压力机将不透光的盖子盖在暗盒上。

可用手指摸索摊在桌子上的 X 射线胶片，找出有缺陷之处。

GED: 2 SVP: 2 PA: L4 EC: I6 DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 5	319	23

9317-250 标签编码工

(LABEL CODER)(蒸馏、酿造及发酵)

按照预先确定的编码，在啤酒瓶标签上刻痕，表示产品出

厂日期。

根据编码规则，用尺子旋拧螺钉，调节刻槽装置上叶片的间距，并锁住刻痕机的叶片。把标签叠夹在刻痕装置架上，用力把机台推向叶片，让标签顶住叶片，进行刻痕。扳动刻痕刀把手在标签上刻槽。准备标签编码报告，按啤酒牌号和要求的标签尺寸，订购标签。将标签目录保存在手头，用手推车把编了码的标签送往装瓶工段，用镊子将印刷符号插入纸箱编码轮或从中取出。

GED: 2 SVP: 2 PA: L4 EC: I DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 3 4 4 4 3 4 4	319	23Y

9317-254 **螺母螺栓装配工**

(NUT AND BOLT ASSEMBLER)（金属制品制造，未归他类者）

将螺母、螺栓以及小五金产品配套并包装。

先用手把螺母拧在螺栓上，继而把它放在螺母旋动机的夹盘内，称量或点出规定数量的螺母螺栓，然后记录在生产记录卡上，把螺母螺栓包装在硬纸板箱内，将纸箱沿着工作台推或推到传送带上。

可将小物件夹持或用螺栓拧在一起组装电线杆上的小五金。可将长螺栓用手工工具以铅丝扎成捆，并把捆放在货架上。

GED: 2 SVP: 2 PA: L4 EC: I DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 3 4 3 3 3 5 5	31	23Y

9317-258 **飞机零件包装工**

(PACKAGER, AIRCRAFT PARTS)（飞机）

包裹、包装飞机零件、配件及材料以准备发运。

把待运零件同包装单上列出的零件数目和数量比较。有的零件用防油纸包装。有的零件用胶纸带捆紧。以防运输途中磨损。有的零件用箱子、袋子或硬纸板箱包装，用漏模板和刷子或涂胶贴标签在容器上，标上识别数据和装运说明。

可将零件放在篮中，并把篮子浸入盛有防锈液的釜中，或用刷子或喷枪在零件上涂刷防锈剂。

GED: 2 SVP: 2 PA: L4 EC: I DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 3 4 4 5 5	319	23

9317-266 **卷纸精整工**

(ROLL FINISHER)（纸浆和造纸）

包裹和封装筒纸卷准备装运或储存，从事下列职责之一：

用电动起重机或顺着斜坡滚，将筒纸与包装纸卷相对放在钢辊上。将包裹纸卷的自由端用胶带或用喷胶器粘在筒纸卷上。旋动曲柄，使筒纸卷旋转，使包装纸缠绕在筒纸卷上。用小刀割断包装纸，并用刷子将胶刷在包装纸末端粘固。揿动按钮启动电动装置，将包装纸缠绕在筒纸卷上，割断并在包装纸末端上胶。将包装纸在筒纸末端上碾平并在纸头上涂胶。并用手控制器将帽盖压在覆盖装置末端，密封两端。

可把运输说明用漏模板印刷在包装了的筒纸卷上。可用手或小车或传送带，将筒纸卷运到秤上去。可用手工操作的钢丝捆扎机，将筒纸卷两端箍起来。

GED: 2 SVP: 2 PA: H47 EC: I DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 3 4 3 5 5	319	23

9317-274 **弹丸装袋工**

(SHOT BAGGER)（炸药）

将铅弹用带有容积量测小室的装料机装帆布袋准备发运。

将装有轮子的包装台架安放在储存有所订购粒径弹丸的贮仓下方。用手将橡胶上料管接在装料机和贮仓出料口上。拉下扳手让铅弹从贮仓经过料管流入容积量测小室中，然后再由小室流入帆布袋中。用拧铅丝的工具以铅丝封住帆布袋口。按规定的间隔抽取样品袋，用台秤称量。

转动旋钮调整计量室的容量，以称出规定的重量。

GED: 2 SVP: 2 PA: L4 EC: I DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 5 4 4 4 4 3 5 5	319	23Y

9317-299 **其他包装职业**

(OTHER PACKAGING OCCUPATIONS)

本残余类包括不能归入细类 9317 中其他项目的包装工和包装机看管工。

9318——材料搬运壮工和简单工作职业，未归他类者

本细类职业包括壮工和简单工作职业，履行职务名称 02-190 中所述的职责。涉及的业务有：装载、搬运、包装材料和产品、向起重机操作工发出信号和指挥装载。工作内容包括：放置、搬运、铲挖、包装；用袋装以及倾倒材料；清理和打扫工作场地。

9318-110 **一般材料搬运工**

(MATERIAL HANDLER, GENERAL)（任何行业）

在工厂、库房，商店或其他企业单位装卸、运输、存储和发送材料，从事下列任何职责：

用手或用诸如货盘、搬运车或叉车等材料搬运设备，将材料装上卡车、货盘、托盘、货架、搁架、传送带、炉子和机器或从上将材料取下。用切钢器、拔钉器或其他手工工具打开容器。用手或用机械搬运设备将材料从一个指定地点运往别处。将起重装置系在材料上，并向吊车或卷扬机操作工发信号，将材料运到目的地。用手工工具安装带条、支撑或垫板、防止材料或设备在转运过程中滑移或损坏。用捆扎机和紧固钳，将材料码起或打成捆，并将捆绑扎在一起。取下材料样品，在上面加标签，加识别标志。清点和称量材料、容器或每天完成的单元总数，并将资料记在表格上或在物件上标上识别数据。在容器上加上识别标志或标签，或者在盒子、捆或其他容器上标上数据。用压缩空气或水管、条帚、拖把和清净剂清理工作区及

机器和设备。操纵诸如传送带，叉车和起重车等机械装置，将材料从一个区域转运到另外一处。可协助做日常的设备保养工作。

GED: 1 SVP: 2 PA: M348 EC: B DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 3 4 3 4 5	13	32

9318－114 重型物料搬运工

(MATERIAL HANDLER, HEAVY)（任何行业）

在商店、仓库、工厂或其他部门装卸、运输、存储和分发沉重的材料和物件，从事下列任何职责：

使用手推车或叉式起重机专门搬运纤维包到破碎机。取下罐盖、接上管子从罐车上卸货。拧动阀门和控制液流。使用专门的卸车机和传送带，使用专用的溜槽或传送带，将诸如煤、麦子以及其他松散物料装入船舱或货车。向金属桶和容器灌装液体、油料、人造黄油以及其他物料，当容器充满时，盖上盖，挂上识别标签，并运至存放场地。搬运电视舞台道具和其他布景、舞台或电影拍摄室的布景，更换损坏了的纸板箱。用垃圾车后部的提升机构把废料装到垃圾车上。

可根据所履行的特殊的工作或拖运的产品类型，给予相应的称谓。

GED: 2 SVP: 2 PA: H234 EC: B DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 3 4 3 4 5	13	32

9318－118 轻型物料搬运工

(MATERLAL HANDLER, LIGHT)（任何行业）

在商店、库房、工厂或其他部门内装卸、输送、存放和分配轻型原材料和物品，从事下列任何职责：

履行与9318－110一般材料搬运工（任何行业）说明类似的职责。专门将装载在货盘上的袋子和其他物品的四周用绳拴牢。打开装运箱，将号外存放在合适的货架上。根据标签上的规格号码将物件分门别类地装箱。在打包前把各种各样的插页、如号外、通告放入未装订的目录卡片和报纸内，使用轻便的捆包机把物品捆在货盘上。分配各种原材料，送到各类机器，确保生产顺利进行。使用叉子和铲子把废纤维抛入打包机。从干燥和养护的货架上，将物品取下或将物品码上去。

可根据所从事的特殊工作或所搬运的材料，给予相应的称谓。

GED: 1 SVP: 2 PA: L34 EC: B DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 3 4 3 4 5	31	23

9318－122 手工包装工

(PACKAGER, HAND)（任何行业）

手工包装各类物品，从事下列任何职责。准备材料，并组装纸箱或其他容器、将填充材料和衬里插入板条箱或给板条箱加垫。用保护材料包裹产品。将产品插入、灌入或者填入容器，清点、称重，计量数量或对装量进行调整。钉上钉子、粘结、密封和关上箱子或纸箱。在容器或产品上盖戳，用漏模刷印标签，或用浆糊将事先印好的标签贴上。按重量或内容对包装好的产品分类。在包装过程中的各个阶段，对材料、产品和容器不断进行外观检查。记下装满了的容器的重量、时间、日期等各类数据。

可清理箱子或板条箱。可启动、调整、关闭传送带，接收材料或安排包装完毕的产品。可添加接续诸如箱子、纸箱、容器、板条箱、包装纸，线和U形钉等包装材料。可根据所履行的特殊工作类型或包装的产品的类型，给予相应的称谓。

GED: 1 SVP: 2 PA: M4 EC: I DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 3 4 3 4 3 5 4	31	23Y

9318－199 其他材料搬运壮工和简单工作职业

(MISCELLANEOUS OCCUPATIONS IN LABOURING AND OTHER ELEMENTAL WORK, MATERIAL HANDLING)

本残余类包括未归细类9318的壮工、包装工、材料搬运工和其他简单工作工人。

9319——其他材料搬运及有关职业，未归他类者

本细类职业包括未归他类的材料搬运及有关职业。工作内容包括：搬运弹药和引爆物，回收和储存废旧建筑材料，在建筑物与货车之间往返搬运居室、办公室的家具。

9319－110 维修工

(EXPLOSIVE HANDLER)（炸药）

在从仓库到装配工场运送引爆物和弹药、油漆，密封、包装手榴弹过程中，从事下列任何职责：

抬起，搬运或移动装有爆炸物、引爆帽、炸弹、火药、箔片、环扣、橡皮塞等器材的箱子，用手或手推车将它们从仓库运送到组装工段。在仓库的本子上记下接收到的和分发的引爆物数量。打开湿混合物储存室内水管阀门，向增湿盘补充水。将干混合物储存室内温度异常情况向监理报告。将安装工段内不合格的零件取走，放入含有润湿溶液的桶中以防爆炸，运到实验室测试或到销毁场地销毁。把所需用数量的油漆注入浸渍罐，将手榴弹挂在铅丝上，浸在油漆中，取出手榴弹并挂在架子上晾干。用电动封罐机密封手榴弹罐。将发烟手榴弹和引爆手榴弹装入纸箱内。用漏模板、油漆、刷子或印章在纸箱上刷印上识别数据。用水冲刷仓库防止爆炸性粉尘积累。用中和剂、拖把、扫帚和水清扫仓库、加工区、货架和容器等。

GED: 2 SVP: 2 PA: H3456 EC: I6 DPT: 567

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 3 4 3 4 5	31	23Y8

9319－114 废旧建筑材料场地管理员

(YARD ATTENDANT, USED BUILDING MATERIALS)（土建）

回收和储存用过的建筑材料。

用锤子和锯拔掉木材上的钉子和锯掉脚手板已损坏的端部。按木材的尺寸、类型和状况分类，并把洗净的木料码放成堆。按规格和状况将废旧管道配件、采暖设备和结构钢分类和储存。将管道配件拆掉，用手工工具和焊枪，按顾客的技术要求切割金属管子和梁。按顾客规格要求，用电锯切割木料。向顾客供应定货，并将材料用手推车输送。可将抓钩挂在钢梁上，指挥吊车工移动并安放钢梁。可驾驶卡车将材料运到存储区。

GED: 2 SVP: 2 PA: H34 EC: O6 DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 3 4 3 4 4	31	23

9319-118 **家具搬运工**

(MOVING VAN HELPER)（汽车运输）

搬运家庭和办公室家具，从事下列任何职责：

用纸和瓦楞硬纸板包扎盘子和易碎物品。用毯子包裹松散物品，防止在输送过程中损坏。取下墙上的画和窗帘，卷起地毯和将已包纸的盘子、家庭用具和办公室用品装入箱内或桶内。用手推车、小车、皮带将物品运入货车，整理物品、安放紧凑。在家具四周放垫，用绳子系牢，防止损坏。在目的地卸下家具搬入家中或办公室。拆开包装，按要求放置安装家具。参见职务名称 02-160 助手（任何行业）中的定义。

可驾驶卡车来往于装、卸地点。

GED: 2 SVP: 2 PA: VH234 EC: B6 DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	31	23

9319-199 **其他杂类材料搬运及有关职业，未归他类者**

(MISCELLANEOUS MATERIAL HANDING AND RELATED OCCUPATIONS, N.E.C.)

本残余类包括未归他类的材料搬运以及不能归入子类 931 的其他项目的有关职业。

主类 95

其他手工工艺和设备操作职业

本主类职业包括以下业务：手工工艺及设备操作，操作诸如印刷机、固定式发动机、发电机、无线电和电视发射机、电影放映机、管道泵等设备，进行诸如书籍装订，照像制版，声像产品的录制与复制，摄影胶片洗印，戏剧、电影及电视道具制作。这些职业可分为以下子类：

951 印刷及有关职业
953 固定式发动机和公用事业设备的运行及有关职业
955 电子及有关通信设备操作职业，未归他类者
959 其他工种和设备操作职业，未归他类者

951——印刷及有关职业

本子类职业包括以下业务：铸字，排字、在稿子上加注记号，阅读校样；平板印版或滚筒印版用的电子机械、静电和化学腐蚀、照像刻版、铸造、模压和电镀法准备平板或滚筒印刷表面；操作凸印机、平印机和凹印机在普通纸、纺织品、金属及其他印件上印刷图文；压凸印；装订及有关业务。包括丝网印刷、珂 罗版印刷有关的职业。这些职业可分为以下细类：

9510 印刷及有关职业领班
9511 排字和排版职业
9512 印刷机操作职业
9513 浇铸铅版和电铸版职业
9514 印刷、雕刻或腐蚀制版（照相凸版除外）职业
9515 照相凸版及有关职业
9517 装订及有关职业
9518 印刷及有关职业的壮工和其他简单工作职业
9519 印刷及有关职业，未归他类者

9510——印刷及有关职业领班

本细类职业履行职责名称 01-250 所规定的以下业务；监督和协调印刷、装订及有关工人的工作。

9510-110 **装订及有关工种领班**
(FOREMAN / WOMAN, BOOKBINDING AND RELATED OCCUPATIONS)（印刷和出版）

监督和协调装订书籍、小册子、事务表格及其他印件的手工或机械装订工的工作（细类 9517）。

履行职责名称 01-250 所述的职责。

DPT: 138

9510-114 **照相凸版（制版）及有关职业领班**
(FOREMAN / WOMAN, PHOTOENGRAVING AND RELATED OCCUPATIONS)（印刷和出版）

监督和协调照相凸版制版工，采用照相制版工艺进行金属或塑料印刷用板、装版、照相、印版潜象冲洗，以及用腐蚀法在版上制成凸版或凹版表面（细类 9515）。

履行职责名称 01-250 所述职责。

DPT: 138

9510-118 **除照相凸版制版外的印刷雕刻工领班**
(FOREMAN / WOMAN, PRINTING ENGRAVING, EXCEPT PHOTOENGRAVING OCCUPATIONS)（印刷和出版）

监督和协调工人（用手工、机械及化学方法）制备手工压印、凸印、凹印和直接平印工艺所用的雕刻和腐蚀印版，包括平板印板、滚筒印版、字模、金属底版及石印石（细类 0514）。

履行职责名称 01-250 所述职责。

DPT: 138

9510-122 **印刷机作业领班**
(FOREMAN / WOMAN, PRINTING PRESS OCCUPATLONS)（印刷和出版）

监督和协调工人安装和操作滚筒式、平压式、平台式和轮转式印刷机，以及用胶印机、石印机、快速印刷机、凹印机和打样机在普通纸、纺织品、金属板及其他印材上印刷图文及商标（细类 0512）：

履行职责名称 01-250 所述职责。

DPT: 138

9510-126 **铅板和电铸板工领班**
(FOREMAN / WOMAN, STEREOTYPING AND ELECTROTYPING OCCUPATIONS)（印刷和出版）

监督和协调从事用已压印好字型和图案的印模、纸型或铸

型制作木版印版或滚筒版的工人的工作（细类 9513）。

履行职责名称 01-250 所述职责。

DPT: 138

9510-130 **排字和排版工领班**

(FOREMAN / WOMAN, TYPESETTING AND COMPOSING OCCUPATIONS)（印刷和出版）

监督和协调工人操作行型活字铸排机、自动铸排机、照相制版机、计算机排版排字机和辅助设备，用手工或机械进行排行排字或拼版，利用印刷软件命令，编排手稿和稿件，阅读校样，找出错误并做标记，以便校改，按预定顺序配页，准备印刷；印刷后拆版（细类 9511）。

履行职责名称 01-250 所述职责。

DPT: 138

9510-199 **印刷及有关职业的其他领班，未归他类者**

(OTHER FOREMEN / WOMEN, PRINTING AND RELATED OCCUPATIONS, N.E.C)

本残余类包括未归他类的职责名称 01-250 所述职业，监督和协调从事未归细类 9510 的印刷以及有关职业的工人的工作。

9511 ——排字和排版职业

本细类职业包括以下业务：用手工或机械组字；操纵铸字机、纸带穿孔机、照相排板机以及计算机排版排字机和辅助设备；利用印刷软件命令，编排手稿和稿件，阅读校样找出错误并做标记，以便改正；按预定顺序配页，准备印刷。

9511-110 **排版工**

(COMPOSITOR)（印刷和出版）

用手工或机器拣字，并在版盘上排版，以便印刷广告、标题及特殊印刷品。

根据加工单以及利用排版和印刷过程的知识，选择字的型号、字体并编排版面。用量规量原稿的尺寸，决定字行的长度和行数。按量规标明的字行长度设置排字手托。一面阅读原稿，一面按排字顺序从字盒中拣字排字，小号字可用排版镊子排字。在字行间嵌入齐行楔（加空铅、大楔条或空铅条），以固定字模和均衡行距，并调整排字长度。将组装好的排版排字架植入版盘中。重复此过程直至排版完毕。操作台锯、切角机和嵌条闸刀切制木托、铅条和大嵌条，将版面固定。将排毕的版盘送去打样，或用手滚在铅字上涂墨，并将纸张用压力机蒙在涂了墨的字模上，以使墨把字母转印到纸上。根据校对员作出的标记，作必要的更正。用毕，清扫字模并将活字、加空铅按型号、规格分类收存。

能够将未附排版要求的原稿排版。

GED: 3 SVP: 7 PA: L47 EC: I7 DPT: 381

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 4 3 3 3 3 3 5 5	19	0Y

9511-114 **拼盘工**

(IMPOSER)（印刷和出版）

在活版框内，按规定版面拼排页版。

在活版框内，按印刷顺序拼版，以便折页和切边。在各页上方、下方和两侧装上隔空材料，以留出适当的书边空白。用直尺检查字脚及各页是否对齐，以确保印张正反面均准确定位。按要求装入或取出隔空材料，达到印张的排盘尺寸划一。检查文字盘面的间隔平衡。上紧版楔，将印版在框内锁紧。将全书、板纸、小册子或杂志各印版按顺序装好。

能够将拼好的版盘在打样机上打样并交排字工校正。能够按照版面格式要求，把凸凹版和压模组装起来并锁压版架上。

GED: 3 SVP: 7 PA: M47 EC: I7 DPT: 381

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 3 4 3 3 3 5 5	19	0Y

9511-118 **拼版工**

(MAKEUP SETTER)（印刷和出版）

在活版框内安排排字、插图、标题，以拼出正式印刷版面或浇铸铅版和电镀版的字模。

将活版框放在石面拼版台上，在活字、底托及各栏目间填入隔空材料后，按字盘拼盘工单要求，把活字和插图从活字盘中移入活版框内并安排妥当。在字行间装上或卸去加空铅，以留出所需间隔。在活字与框板间打紧版楔，将版面固定。给每页待印的印张拼版。

能够操作铸字机或打样机。

GED: 3 SVP: 7 PA: M47 EC: I7 DPT: 381

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 3 3 3 5 5	19	0Y

9511-122 **行型活字铸排机操作工**

(LINOTYPE OPERATOR)（印刷和出版）

操作键盘控制的铸字机进行整行铸排并将字行放入活字盘内。

阅读工单及稿样。按规定字型选用合适的字模。操作行型活字铸排机进行铸排。调定行型活字铸排机，以铸制所指定的活字，并用量规确定铸行长度及铸行密度。阅读原稿并按相应的键选择和使字模落下进入排版架中，以排出原稿上指定语句、圈和间隔。拉动杠杆铸排并将字行放入活版盘。取出活版盘后打样，并用新铅条改正校样时所发现的错误。将铸字铅块置于熔锅输送带上补铅。

能够操作各种数控式行型活字铸排机；能够专门操作某种行型活字铸排机并给予相应称谓，以此命职。

GED: 3 SVP: 7 PA: L47 EC: I7 DPT: 582

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 4 3 3 3 3 5 5	19	0Y

9511-126 **对版工**

(LINEUP EXAMINER)（印刷和出版）

检查校样的印刷位置，检查字脚，各页是否对齐划一，样张是否符合技术要求。

将校样放在有灯光照明的校样台玻璃板面上。移动安装在台

面上的两个用齿轮传动并互成直角的钢直尺检验校样的字脚、页码是否对齐划一。检查校样各页的定位及页码是否连续。比较原稿，以检查彩色套印准确。按技术要求在校样适当部位上标出套印偏差。在校样上标出切边线、装订线和折页线。

GED: 3 SVP: 7 PA: L47 EC: I7 DPT: 287

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 2 4 4 4 3 5 3	19	0Y2

9511-128 照相排版排字工

(TYPESETTER, PHOTOCOMPOSITION)（印刷和出版）

操作带有显示光屏的计算机照相排字机的键盘，键入稿件并自动地排字。

阅读稿件上的标记说明，确定要组合的排字规格。打开电源、将磁盘或盒式磁带装入驱动器。键入命令，调出有关程序，把稿件和说明放在复制板上。把感光纸和胶版插入照相装置。按照标记的说明，击键设定复制参数，阅读稿件并在键盘上把稿件键入，把数据通过临时存贮器输到照相装置。用阅读显示光屏上的文本检查输入的过程是否准确，并通过键盘进行删改。从照相装置中取出曝过光的纸或胶片并在自动冲洗机上冲洗，或者操动控制装置，在装在机器上的类似冲洗设备上处理材料。根据要求，将已冲洗的材料照相复制，以备随后的编辑和校样阅读，并把稿件和版面的校正键入计算机。操作视觉排字机，用存贮在磁盘或磁带上的材料复制硬拷贝。

GED: 4 SVP: 6 PA: L47 EC: I DPT: 584

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 2 3 3 3 5 4	91	0Y

9511-129 稿件标记工

(COPY MARKER)（印刷和出版）

检查并利用印刷软件命令，将手稿和稿件编码准备在排字键盘上输入。

检查稿件，阅读手稿和顾客技术要求，或者解释新闻样张确定字型大小、样式和版面以及行距空隙等要求。利用量具做计稿本中字型要占用的空间。将可利用的空间与希望的排字外观对照，确定印刷式样、铅字重量和尺寸，并考虑审美价值，做出醒目的安排。利用编好的指令，在各页上做出标记，指导键盘操作员在文本中体现格式和排版的要求。将标记好的稿本提交给键盘操作员输入。能够将校样提交给顾客审批。

GED: 4 SVP: 6 PA: S4 EC: I DPT: 264

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 2 2 3 4 4 4 5 5	19	90

9511-130 盲文凸点制版机操作工

(BRAILLE STEREOGRAPH MACHINE OPERATOR)（印刷和出版；文书事务）

操作电动盲文制版机在金属板上压制盲文符号，以制作盲文出版物的版型。

将金属板按尺寸切断，并将其装在盲文制版机输送架上。根据录在磁带上的或写成盲文的手稿，用手指或手掌按动键盘，以排制盲文字母的语句。踏动脚踏板，控制金属版上盲文的间距。完成一个版面后，用手校读，查出错误。用盲文穿孔笔重新插入校正的反面。将完成的版型送去印刷。

GED: 4 SVP: 5 PA: L 468 EC: I DPT: 584

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 3 3 3 3 3 4 5	193	Y2

9511-132 排版室校样员

(COMPOSING ROOM PROOFREADER)（印刷和出版；文书事务）

阅读排完字的稿件，查出语法、印刷或排版方面的错误，做出标记，以便修改。

对照原稿阅读校样，检查拼写和语法错误，并保证铅字面、大小和列宽符合任务规格要求。用特殊符号标出错误。将标完的校样退给排版员或排字员修改、添加或删除。核查修改过的校样，保证所有的错误都能被改正。将校读过的校样送到下一工序。

GED: 4 SVP: 5 PA: S4567 EC: I DPT: 668

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 2 4 4 3 1 4 4 4 5 5	13	20

9511-133 扫描阅读机操作工

(SCANNER READER MACHINE OPERATOR（印刷和出版）

在报社印刷厂，操作计算机扫描阅读机，接收和准备新闻报道稿件，准备照相印刷，以满足开印时间的要求。

把从新闻电子电传打字系统接受到的报纸稿件，经挑选后，装入计算机扫描阅读机。启动控制装置，操纵扫描机自动地扫描，打出稿件并将其投射到显示屏幕上。校读文本，并敲击附设的计算机终端键盘上的键，修改稿件。在屏幕上没有错误后，按键将新闻报道存入计算机存贮器。取出磁盘或磁带，将材料送交照相排字员制作照相印刷的新闻印模。能够操作调制解调器所操纵的排字机，接收新闻报道码并将其做好印刷的准备。

GED: 4 SVP: 5 PA: L47 EC: I DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 3 1 3 3 3 5 5	19	0Y

9511-134 铸字机操作工

(TYPECASTING MACHINE OPERATOR)（印刷和出版）

操作铸字机铸字和将单个字拼组，以供印刷之用。

将穿孔带放在支架上，将其自由端穿过机器导带板而固定在卷带轴上。按铸字规定要求的印行长度，调定排字手托。选好浇字盒并安装好。将版盘在机器台面上锁定。开动并监视铸字机进行自动拣字、铸字和拼版。版盘排满或孔带走完后，则停机。将拼好的版送去校对。将孔带卷和字模存好。

有的用目力检查金属字模有无缺陷。有的能够操作铸字

机，铸造一定数量的单独铅字，例如铅条、竖条、边条、底条、破折线和特殊铅字。有的能够专门操作某一种铸字机，并给以相应的称谓。

GED: 3 SVP: 6 PA: L4 EC: I6 DPT: 682

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 4 4 4 4 4 4 4 3 5 5 19 0Y

9511-135 **图象处理操作工**

(IMAGE PROCESSING OPERATOR)（印刷和出版）

操作带有显示光屏的计算终端键盘，对页面版面图案编排和再编排，并准备将原稿图象进一步加工。

阅读加工单和查看原稿图象，确定颜色要求和版面要求。选择合适的数据盘并安装好，在计算机键盘上敲入编号码。操纵键盘上的控制键，将图象调到显示屏幕上，或者将还未描过的透明软片装在绘图和阅读装置上，扫描并将图象转变成计算机数字信号。键入颜色深度以及命令码，校正不满意的颜色匹配，以改变图象并修改存贮的数据。根据艺术部门的技术要求，在数字化板上移动光标和键入特定的制图和排版指令，确定坐标和安排版面，以排出新页面。审视屏幕上的图象，检查最后页面中的错误并按要求进行改正。键入命令，将页面数据指令和重排的图象存入磁盘或磁带，并把磁盘或磁带送交拍摄部门。能够操纵系统上附设的照相印刷设备，制作要复制的各种颜色的干版。

GED: 4 SVP: 5 PA: S4567 EC: I DPT: 282

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 4 3 2 3 3 3 3 5 4 91 0Y

9511-137 **稿本打字员**

(COPY TYPIST)（印刷和出版；文书事务）

操作类似打字机的上面装有各种大小和式样可更换铅字的整版键版机，编排和制作各种模版，例如，漏字模和直接印版用于印刷复制。

阅读稿本的草稿和说明确定任务所要求的铅字尺寸以及垂直、水平和页边空白。选择并在夹持器上装好合适的铅字球。选择并安装上规定的垂直线间距齿轮。设定水平间距导轨，调整印痕，以适合要用字体的式样和尺寸，并根据说明、安放键和导轨，设定页边。在页边指示刻度盘或绘图比例仪上标出各种位置，例如，列、标题、小标题等。把托盘装入机架并在键盘上打字，同时读取原稿，编排可复制的印模。将编排好的材料交给校样员，并进行所有要求的修改。把修改过的印模交给版面或摄影室。

GED: 3 SVP: 5 PA: S47 EC: I5 DPT: 584

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 4 4 4 3 2 2 3 5 5 139 0Y

9511-138 **照相排版机操作工**

(PHOTOTYPESETTER OPERATOR)（印刷和出版）

操作自动照相排版机键盘，在制版用的感光相纸带上或胶片上用照相方式排印印件。

选择字母盘、照相印模或照相制版用的铅字，以符合加工技术要求。把照相纸卷、胶片卷或胶片盒装入照相机暗盒内，拉开扳手，打开曝光口。在机器的排版架上装上组装好的主字母盘、照相印模或照相制版用的铅字。按照版面稿本上的说明，调整机器，以达到铅字尺寸和式样的要求。启动排版机，并调整镜头系统改变铅字尺寸。操作快门和光线控制，将胶片或感光纸曝光。阅读稿本，并按键盘上的键，选择包含要印在感光材料上的小胶片负版的字模。用刀子切割材料并从暗盒中取出，准备排版加工。能够将排版送进自动冲洗机，将字模显影和定影。

GED: 3 SVP: 5 PA: S47 EC: I DPT: 582

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 4 4 4 4 3 3 4 5 5 139 0Y

9511-142 **自动铸排机键盘操作工**

(MONOTYPE KEYBOARD OPERATOR)（印刷和出版）

操作自动铸排机键盘，将纸带穿孔，用于程序控制铸字机。

将记有技术要求的原稿固定在机器原稿架上。选择并安装好键盘带，以制成规定大小及类型的活字。调定和固定标尺，以表明行中的字间距，并调整行长度指示器。装好纸带，将其一端穿过导带板并与走带轴连接好。通入压缩空气。阅读原稿并操作键盘，键在纸带上穿出所需要的孔。将穿好孔的纸带从轴上撕下和加工单一起送交铸字工序。能够编写计算机程序纸带，并送交给计算机室作进一步处理。

GED: 3 SVP: 5 PA: S47 EC: I DPT: 584

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 4 4 4 3 3 3 3 5 5 139 0Y

9511-143 **电子版式工**

(ELECTRONIC FORMATTER)（印刷和出版；商业服务）

操作自动改变和编写存贮在磁带上的格式化和印刷指令的计算机页面版式机，以便在印刷前，根据顾客的要求修改指令。

阅读加工单，认清文本字体并按照顾客的需要确定格式要求。将收到的磁带装到激光印刷机的磁带驱动器上，并启动打印机，打出当前版面的拷贝。将版面拷贝和顾客说明送给程序分析员，拟定格式修改意见。接收修改过的格式并在终端键盘上键入有关的坐标，例如，文本的倾向、字型以及字体粗细和装订说明。打印出修改过的格式样品，以核对程序指令、并在终端上键入命令，将设计数据同修改了的格式合并到磁带上，从而结束上述过程。将定稿的程序存在顾客磁带上，并将磁带交给打印机操作员，准备印刷。能够按照顾客的要求，利用类似的设备制作图表和标识。

1148 **其他手工工艺和设备操作**

GED: 3 SVP: 4 PA: S47 EC: I DPT: 682

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 4 4 3 4 5 5	139	0Y

9511-144 **盲文键盘操作工**

(BRAILLE KEYBOARD OPERATOR)(印刷和出版;文书事务)

操作计算机盲文书写机的键盘，将印刷材料输入计算机并译成盲文，制作凸起的盲文字型，以供印刷盲文出版物。

评价原稿，确定盲文本的适当格式。在计算机终端键盘上按命令键，按照公认的标准键入格式命令，安排材料。在键盘上准确地键入文本，将印刷材料输入计算机，以便自动地翻译。调出印刷或盲文校样副本进行校读，以保证译文的准确性。根据要求进行校改和修改。调出定稿发行。能够将文本直接打在盲文机上，不经计算机翻译而将文本翻译成盲文。

GED: 3 SVP: 4 PA: L46 EC: I DPT: 584

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 3 2 2 3 5 5	139	0Y

9511-146 **铸排机看管工**

(TYPESETTING MACHINE TENDER)(印刷和出版)

操作和调节一台或几台装有磁带转换装置的行型活字铸排机进行自动整行铸排。

将穿孔带卷装在铸排机走带轴上。将穿孔带的一端穿过转换装置的走带机构。转动控制器，开动机组，由孔带控制进行自动排字。观察机器运行情况，以发现键盘、孔带给进及其他机构的故障。用手工工具调整机器部件或手按键盘，按键清除阻塞。用手工工具对机器进行小修。

GED: 3 SVP: 4 PA: L47 EC: I5 DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	139	2Y

9511-150 **照相排字机看管工**

(PHOTOCOMPOSING MACHINE TENDER)(印刷和出版)

看管照相排字机，将穿孔带或磁带数据转印到相纸或胶片上。

将相纸或胶片装入机器暗盒中。在照相排字机上，装好穿孔带或磁带，并将其一端穿过送带滚轮。按规定的活字大小和空格选择活字，并在照相装置上装妥。开动机器按穿孔带或磁带指令，自动将铅字拍照在胶片上。将拍好的胶片或相纸从暗盒中取出，以便冲洗。

能够调节光强度，并根据活字的大小和空格设定行距。能够在自动冲洗机内处理已感过光的胶片或相纸。

GED: 2 SVP: 3 PA: L4 EC: 1 DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 4 4 4 3 5 5	139	23Y

9511-199 **其他排字和排版职业**

(OTHER TYPESETTING AND COMPOSING OCCUPATIONS)

本残余类包括未归入细类 9511 的排字和排版职业。

9512 —— 印刷机操作职业

本细类职业包括以下业务：安装和操作轮转印刷机、平压印刷机、平台印刷机、滚筒印刷机、平版胶印机、平版印刷机，柔性版印刷机及凹版印刷机、操作打样机在普通纸、纺织品、金属板及其他印材上印刷图片、图案和文章。安装、操作和看管除标准印刷机以外的印刷设备，并在普通纸、纺织品及其它印材上印制图案或文字，与此有关的职业划归于细类 9519。操作和看管打印在产品上烫印标记或印刷图案或文字的职业，划归于细类 8599。

翻印和操作压印办公室用文章和姓名住址的压印机的职业，划归于细类 4141。

9512-110 **零活印刷工**

(JOB PRINTER)(印刷和出版)

根据客户要求，选字、调整并操作各类凸印和平印机。

与客户商谈，或阅读加工单。按原稿或印刷的规定，从字盘中拣字，并排入手托。在字间与行间加入隔空铅。将拣好的字从手托中滑入版盘中。调整和操作打样机打样，将印版（固定在印盘中的铅字）放于打样台面上，在铅字上涂油墨，铺纸并下压印滚，使之能从印版上滚过。从印版上取下样张，需要时印上图样，改正排版错误，然后将样张呈交客户审定。将文字与图样配页，印出成页样张。检查有无错误和印刷是否清晰。重新排活字并改正错误，在排好铅字上叠放若干张纸或用木锤敲击版面的方法来改善印刷质量。

将整页样张呈交客户最后审定。准备好印刷机。将印版装在滚筒或板台上，用扳钳将夹板上紧。给墨斗注满规定的各色油墨，旋转蝶形螺钉，调节流量。根据纸张的规格和重量，调整送纸导架和抓纸器。慢速试印，以检查清晰度。在对印机作必要的调整之后，开始正式印刷。在印刷过程中，定期地对印张进行检查。印刷完毕后，用溶剂清洗墨辊。放松夹板，并取下印版。平印机操作工应履行平印机操作的职责。

能够制作照相平版，用于平版胶印。

GED: 4 SVP: 8 PA: M47 EC: I5 DPT: 360

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 3 3 3 3 5 4	190	0Y9

9512-114 **油墨检测工**

(PRESS OPERATOR, INK EVALUATION)(化学品，未归他类者；印刷和出版)

调整操作不同类型的印刷机，以检测和评价油墨性能，并运用关于印刷材料及印刷技术的知识发现和查明印刷过程中的油墨问题。

按加工单的要求，选择不同的油墨和印料，如：铁皮、金属箔、普通纸及塑料。开动印刷机，调定并观察温度计、转速计和压力计。检查印刷清晰度，并找出颜色异常及油墨析水

处。评价油墨性能及其对不同工艺和不同印材的适用性。检查油墨在印刷前及印刷过程中的粘度，以决定最佳印刷粘度。清洁印刷机并进行润滑。

GED: 4 SVP: 7 PA: M47 EC: I5 DPT: 280

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 3 3 4 3 5 2	190	0Y9

9512-118 **照相凸版打样机操作工**

(PROOF- PRESS OPERATOR, PHOTO-ENGRAVED PLATES)(印刷和出版)

调整和操作机动或手动平台滚筒打样机，准备配色及调墨数据，以检查印刷质量和照相凸版是否套准。

用夹板将印版固定在印刷机上，用墨铲在滚筒上上油墨，并利用输纸导板、抓纸板和金属夹将纸通过印刷机。在滚筒上装好作衬垫用的包装纸和衬纸。剪切低块并贴在衬纸下面，以改善低凹处的印刷效果。踩下踏板，使夹纸板开启，装入空白纸，转动手动印刷机的曲柄，或开动机动印刷机的电动机，印制黑白样张或彩色印版的各次套色样张。用放大镜检查样张，以确定需改正的网点、线条及局部的印刷质量。如需再次腐蚀或进一步修版，供给凸版工参考。

能够为印刷工提供配色及调墨数据。

GED: 4 SVP: 7 PA: M47 EC: I DPT: 380

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 3 4 3 4 2	190	0Y9

9512-122 **凹印轮转机操作工**

(ROTOGRAVUREP RESS OPERATOR)(印刷和出版)

调整和操作凹印轮转机，按凹印工艺进行图文印刷。

用手工工具将刻好的滚筒装在印刷机上。调整刮墨刀，将滚筒上多余的油墨刮掉。调节输纸导板及拉杆，将纸或其他印材送入印刷机。将电子扫描头的焦点调到纸的导向线上，以实现多色印刷的自动记录控制。调节卷筒纸、干燥箱的温度，调节印刷机出料端的自动切纸机。开动印刷机进行生产运转，在运转过程中检查所印的印料，按要求调整印刷机，以使印件符合技术要求。指导工人续纸、卸纸、给墨斗加油墨、清洗设备及其他印刷业务。

GED: 4 SVP: 7 PA: L47 EC: I5 DPT: 660

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 3 4 3 5 2	190	40Y

9512-126 **胶印机操作工**

(OFFSET PRESS OPERATOR)(印刷和出版)

调整和操作胶印机，用胶印平版进行单色和多色印刷。

根据加工单，决定印刷持续时间、待印品数量及印材技术要求。指导印刷助手，将印刷机做好印刷的准备。用海绵和水洗去印版上的防护涂层。把印版装在滚筒上夹紧并按照要求在毡面滚筒上包纸，以增加毡面滚筒的直径。根据纸张厚度，用扳手调整毡面滚筒和压印滚筒之间的间隙，以压紧或放松滚筒。将墨汁盒装满。将彩色校样与托架上的彩色背景对比，并操纵扳钮开关，上下调节彩色背景。操作印刷机低速运行，用肉眼评价套准程度并核查页码。增大印刷机速度，检查印刷质量，并根据要求调整颜色以达到规定的套印颜色。指导印刷机助手上纸和取走印好的制品。设定计数器印出规定数量的制品。指导印刷机助手停机和清扫滚筒。

GED: 4 SVP: 7 PA: L47 EC: I5 DPT: 660

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 3 4 3 5 3	190	0Y

9512-130 **平压印刷机操作工**

(PLATEN PRESS OPERATOR)(印刷和出版)

调整和操作平压印刷机，印刷、穿孔、计数和裁切印制表格卡片和类似印件。

根据加工单，决定拣字和操作程序。将版框、印模或印板放在版台上，用扳手锁定。把指明的穿孔器固定在输纸导板中，并装设冲头和冲模。装上号码机。旋转油墨斗上的蝶形螺钉，并调节墨辊以调节墨量。用手工单张送纸或将成叠的纸装在自动送纸盘上，或将卷纸装在自动送纸机构上。开动印刷机，印出样张。检查样张，调节机器控制装置，以使印刷和穿孔质量均匀，颜色套准。正式开印，并经常检查印件，以保证印刷和穿孔质量。

能够指导助手重新给自动送纸机构送纸，或用手工向机器送料。

GED: 4 SVP: 7 PA: L47 EC: I5 DPT: 680

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 3 4 3 5 4	190	0Y

9512-134 **凹印打样机操作工**

(PROOF-PRESS OPERATOR, GRAVURE)(印刷和出版)

调整和操作凹印打样机，用腐蚀滚筒版印刷样张，以检验腐蚀质量。

在印刷滚筒上装好有适当宽度的长条纸、金属箔或其他印材。用起重装置将印刷滚筒吊起，并安置在机器上，扳动杠杆关闭滚筒轴上的卡盘。用放大镜将装版标记线与滚筒上十字线对齐，并转动蝶形螺丝固定滚筒。在刮墨刀刀片上的钩上悬挂配重，或调整拉紧弹簧，以固定刮墨刀相对于印刷滚筒的位置。调合油墨至规定颜色，将油墨注于墨刀和滚筒之间。放松印刷鼓轮上的制动器，扳动杠杆，使鼓轮靠着滚筒。开动机器，使印刷滚筒转动一周进行印制。检查样张腐蚀效果。按颜色顺序，取下滚筒而换上其他滚筒，与之标记线对齐，以得到规定的颜色、亮光和色调密度。用溶剂清洗机器与滚筒，并用纸巾将滚筒擦干。

重复此过程，直到印出符合要求的样张。

GED: 4 SVP: 7 PA: M47 EC: I5 DPT: 680

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 3 4 3 5 2	190	0Y

9512-138 **平版胶印打样机印刷工**

(PROOF - PRESS OPERATOR, OFFSETLITHOGRAPHIC)(印刷和出版)

调整和操作打样机，运用有关油墨配色、纸张性能及平版印刷工艺流程知识，检验胶印印版质量。

使用固定量规或量尺，将滚筒上的或印机版台上的打样印版对齐。上紧锁紧螺钉，将印版锁定。用手推墨辊，给印版非图文部分上油墨防护剂。用调墨刀，给墨辊上墨。按下按钮，开动自动印刷机及续纸装置，或转动曲柄使橡皮面滚筒靠着印版，在纸上转动，这样就将图文印到样张上。检查样张，以发现由于印版上的缺陷造成的印刷疵病，将其通知制版工。分别印出各单色样张及套色样张，供客户审定并作为正式印刷的标准。

GED: 4 SVP: 7 PA: L47 EC: I57 DPT: 680

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 3 4 3 5 2	190	0Y

9512-142 **卷筒纸印刷机操作工**

(WEB PRESS OPERATOR)(印刷和出版)

调整和操作多机组卷筒纸印刷机，按书面技术要求，印刷报纸、书籍和期刊。

阅读加工单，确定印刷机开机一次所印的页数、墨和页数控制以及重要内容版面的安排。按要求的顺序，把印版固定在印刷滚筒上，并将卷筒纸松开的一端穿过走纸滚筒，接到切纸机和折页机上。调节套准装置，将纸张在墨辊和印刷滚筒上对正。放松锁定螺母和蝶形螺丝，并转动手轮，以调整滚筒位置，保证套印的准确、压印的质量和折叠的准确。启动印刷机，开始运行。监视印刷过程，在套印和定位试印之后，用肉眼检查印好的样张，并调整导轨，控制、校正缝隙偏差。在印刷过程中，从折叠传送带上选取报纸或其他印刷品样品，进行质量检查。指导印刷机助手补充卷筒纸和油墨，在印刷过程中或印刷结束后，更换裁切刀片和磨损的墨辊或印版。检查、清洗和润滑印刷机的活动部件。

GED: 4 SVP: 7 PA: M47 EC: I5 DPT: 660

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 3 4 3 5 4	190	0Y

9512-146 **滚筒印刷机印刷工**

(CYLINDER PRESS OPERATOR)(纸制品；印刷和出版)

调整和操作滚筒印刷机，印制各种各样的印制品，对它们编号或印纹，例如：钞票、支票、邮票和彩票。

根据加工单的要求，核对纸张的尺寸，颜色、类型以及油墨的颜色。按照任务的要求，补充油墨，测试油墨液的稠度，并调节和平衡油墨和水流量控制装置。点数纸张并装在给料装置上。把油墨擦在印版的一定范围内。用手工工具把印版固定在滚筒上或平床上。在墨盒中加入规定的印墨。调节传送台、进料导板和抓纸器。启动印刷机，印出样张。检查彩色套印，并把样品同技术要求对比。调节印刷机的控制、墨盒和自动给料装置，并按照要求，用纸罩面将压印滚筒上不平整的区域填平。完成和监视印刷过程，并检查制品的印刷质量。从传送台上取走印好的制品并将其放在小车上。清洗印刷机并洗去墨辊上的残墨。

GED: 3 SVP: 7 PA: M47 EC: I5 DPT: 680

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 3 4 3 5 3	190	0Y

9512-150 **金属板平版印刷机操作工**

(LITHOGRAPHIC PRESS OPERATOR, SHEET METAL)(金属冲制、压制与涂敷；印刷和出版)

调整和操作平版印刷机，并在金属板上印刷文字和图案。

用量规及手工工具将印版装在印刷机滚筒上。用手工工具调节传送带、送料导板、墨辊及上光辊。按配方的要求，调油墨并装入墨斗。稀释上光油，校正其粘度，以便能涂在所印金属板上作为防护层。开动印刷机，进行试运转。调整控制机械以调节墨量、上光油量及自动给纸速度。用量尺、测微尺、放大镜，检查印刷质量并作适当调整。开动印刷机印刷，并注意观察加热仪表，以控制干燥箱保持在规定的温度。清洗印刷机并上润滑油。

能够作生产记录。

GED: 3 SVP: 7 PA: M47 EC: I5 DPT: 680

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 3 4 3 5 4	190	0Y

9512-154 **印刷开槽机操作工**

(PRINTER- SLOTTER OPERATOR)(纸制品；印刷和出版)

调整和操作印刷机，根据加工单，印刷硬纸板箱纸坯，并在其上开槽打孔。

在其他工人的协助下，按所要求的槽的尺寸和圆孔的间距，选择、安装及调试打槽和穿孔刀具。用量尺及手工工具，将印版按加工单的要求装在滚筒并粘结固定。给墨斗装入所需的油墨，并转动蝶形螺丝以调节墨量。调节送纸导板和自动码纸机。用手工工具和插规，在调节送纸滚筒的压力后，即可开机。测量印好的、带槽孔的纸板坯，检验印刷机是否调整好，检查其上油墨是否分布均匀、色彩是否合乎要求、有无印刷疵点及绉纹。指导其他工人协助操作机器。

GED: 3 SVP: 6 PA: L47 EC: I5 DPT: 660

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 3 4 3 5 4	190	0Y

9512-158 **压凸印刷机操作工**

(EMBOSSING-PRINTER)(印刷和出版)

调整和操作压凸印刷机，用深纹雕刻凹版或铸模印制业务卡片、信笺抬头通告或有关项目上的凸纹。

用带条将印版装在印版夹具中，或用扳钳将钢冲模装在印刷机版台上。将草纸版阴底模用带条固定在印刷机冲头上，以使所印的卡片或纸张保持平整，将冲头下降，压印在阴底模

上。转动手柄，抬高或放低阴底模来调整印痕深度。用小刀将阴底模多余的草纸切去。把油墨稀释到所要求的浓度，注入墨斗并调节好墨辊。用扳钳调定送纸导板和刮涂印版或冲模的机构（刮墨刀）。打开出纸传送带上方的干燥灯。开动印刷机，印刷样张。检查样张，并转动手轮来调整印刷机，以使印刷质量均匀，颜色套准。开动自动送纸机构，或用手工送纸，将纸张与送纸导板对齐。

能够将印张卸下，并在晾纸架上晾干，能够根据印刷机或所用铸模的类型，给予相应的称谓。

GED: 3 SVP: 6 PA: L47 EC: I5 DPT: 680

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 3 4 3 4 3 5 4	190	0Y

9512—162 **塑料容器柔性版印刷机操作工**

(FLEXOGRAPHIC— OFFEST PRESS OPERATOR, PLASTIC CONTAINERS)（印刷和出版）

调整和操作柔性平版印刷机，并在塑料制盖和容器上印刷文字和图案。

给进料斗装上盖或容器。给墨斗分别装上加工单所规定的装油墨防护剂和油墨。给印刷机装上支架，并与加衬垫滚筒对齐。用两面胶带或胶布将柔性印版装在滚筒上。印版的各边缘必须与滚筒上画出的水平和竖直线对齐。开机试印后，检查样张并用手工工具调节，以保证对齐无误及套色定位对准。开动印刷机、自动送纸装置、传送带及干燥系统，开始正式印刷。根据需要，给进料斗和墨斗重新加料。用墨铲经常搅拌墨斗中的油墨。间歇停机，以清洁印版和墨辊。

GED: 3 SVP: 5 PA: M347 EC: I57 DPT: 680

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 3 4 3 4 3 5 4	190	0Y

9512—166 **柔性版印刷机操作工**

(FLEXOGRAPHIC PRESS OPERATOR)（纸制品；印刷和出版）

调整和操作柔性版印刷机，并在纸、铝箔或塑料膜等成卷印材上印刷图案、商标或其他资料。

将柔性的印版或印模安装在滚筒上，将滚筒安装在轴上，并将装好版的滚筒安装在印刷机床面上。安装墨盘并将墨槽搬至泵处，将泵的软管插入槽内，以便将油墨泵入墨盘。用粘度计检查油墨或染料的粘性，需要时添加溶剂。用手将滚筒对准主筒，确保在印刷过程中接触均匀，压力均衡。将芯轴穿入待印材料卷的轴管，将料卷固定在印刷机的给料位置。用胶带将卷材的一端接到上一料卷的尾部，并转动手轮，调节料卷的张紧程度和送纸速度。按动控制盘上的按钮，启动印刷机，使印刷机慢速运转，印出样张。启动悬挂的喷灯，烤干材料上的油墨。切下已印好的样张的一部分，将样张上的彩色印痕同技术要求对照，并检查样张上有无模糊或印偏之处。在需要时、调节稠度，控制装置，以调整色彩的深浅。逐渐加快印刷的转速并查看印刷质量，使印刷机速度达到正常连续生产的速度。观察生产过程，并监视控制盘、筒纸的进量和油墨的流量，确保印刷质量和生产数量符合加工单的技术要求。清洗设备并润滑印刷机。

GED: 3 SVP: 5 PA: M47 EC: I57 DPT: 680

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 3 4 3 4 3 5 3	190	0Y

9512—168 **塑料胶版印刷机操作工**

(PLASTIC SHIEETED— OFFSET— PRESS OPERATOR)（印刷和出版；塑料产品）

调整并操作胶版印刷机，在生产塑料卡片的塑料薄板上印制图形文字。

把印版装在滚筒上固定好，以便压印。在毡面添加衬纸，以使毡面高度达到要求的厚度。把毡面装在滚筒上固定好，以接受压印。用墨刀补充墨斗并调节键，以确保向印刷机不间断地上墨。按照印材的尺寸旋动螺丝，调节给料导轨和传送机构。根据印材的重量，减少和更换吸盘。将印材装入给料装置，并撤下印刷机控制装置，让薄板慢慢地通过印刷机进行试印。根据样张的印制情况，对印刷机进行调整。扳动杠杆以合上给料装置，开动印刷机，让阻尼模辊和上墨模辊降到印版上，把油墨印在薄板上。读出仪表上的刻度，并根据印材的尺寸，调节控制装置，造成规定的空气压力真空。改变印刷机的操作速度，以适应印材的类型和尺寸。观察印刷装置，并抽出样品检查印刷质量，以此监视印刷机的运行。对印刷机清洗和维修，用溶剂洗刷辊子，补充水和酸洗溶液，给印刷机上油、润滑。

GED: 3 SVP: 5 PA: M47 EC: I57 DPT: 680

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 3 4 3 4 3 5 3	190	0Y

9512—170 **柔性版印刷机滚筒装配工**

(FLEXOGRAPHIC— PRINTING— CYLINDER ASSEMBLER)（印刷和出版）

在可拆卸印刷滚筒上安装并粘接软版，减少准备时间，增加快速印刷机的生产的时间。

看懂加工单，用钢尺校核样张版式。将白纸用压敏胶带粘在滚筒上标出版式。根据样张版式用笔和钢尺，或者将笔固定在横杆上的移动托架上，并加以调整，然后在白纸上划出横、纵线。按要求，选择印刷滚筒和传动装置。在滚筒上安装两面带胶的衬垫。降低反光带，将线在镜中的成象反射到白纸上。每个滚筒均照此处理，确保套印准确，并安排这些滚筒的印刷顺序。将已完成的滚筒同印刷机和加工单上的号码核对。

GED: 3 SVP: 5 PA: M47 EC: I DPT: 681

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 3 4 3 4 3 5 5	190	0Y

9512—172 **印刷机操作工助理**

(ASSISTANT PRESS OPERATOR)（印刷和出版）

协助印刷机操作工准备、操作和维修使用卷材的或使用板

材的、单色或多色的平版式、滚筒式、胶版式、柔版式或卷筒纸轮转式印刷机，履行下列任何职责：

在开印之前，同印刷机操作工协商并阅读操作说明，以确定生产要求。用手工和电动工具协助印刷机操作工在备用滚筒上安装纸垫，在金属印版和胶版毡垫上安装加强杆，并将印版和毡垫装在印刷机滚筒上。按照印刷机操作工的指示，调节上料和传送导轨、抓纸器、皮带和凸轮等机器零件。在生产过程中，分拣并将印刷机书面操作说明和技术要求分放在印刷机的不同装置上，以保证印刷机操作人员可随手取到。补充墨盒中的印墨，保持涂层溶液水平并保证印刷材料的供应。当印刷机操作工不在现场时，看管印刷机并承担操作印刷机的责任。观察和监视印刷机的机械运行情况，保证按规定的操作水平运行。按规定对印刷机进行调节并将偏离正常操作条件的情况报告给印刷机操作工。用手推车运走装满印好的印材的托架，并换上空托架。用润滑枪和油罐协助印刷机操作工润滑印刷机，对印刷机进行保养。按照印刷机操作工的指示，使用手工工具拆除并更换损坏的辊子和调节辊子间的压力。用溶剂、刷子和抹布洗刷印刷机并清扫工作区。能够根据所使用的印刷机的类型给予相应的称谓。能够按要求做学徒。

GED: 3 SVP: 5 PA: M47 EC: I5 DPT: 662

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 3 4 3 4 3 5 4	190	30Y

9512-174 **热熔印刷机操作工**

(THERMOGRAPHIC PRINTER)（印刷和出版）

调试和操作热熔印刷机，生产凸体恭贺卡片、信谏抬头、信封及其他专用印刷品。

根据加工单，决定印刷要求。将规定的印版用螺栓装在印刷滚筒或印刷机台上，上好规定的油墨并调节墨辊，以保证油墨均匀。将纸张装入给纸盘，并调节输纸导棒和真空吸片器给印刷机输纸。将尘式湿印需用的色粉装入传送带上的粉斗。调节真空吸粉装置，以吸去印张表面多余的色粉。调节烘干箱温度并装好吸纸盘，使传送带的速度等于印刷机的速度。开动印刷机和传送带进行正式印刷。在生产过程中，检查印好的印材的套色、压印质量和干燥状况。

GED: 3 SVP: 5 PA: L47 EC: I5 DPT: 682

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 3 4 3 4 3 5 4	190	0Y

9512-178 **转印机操作工**

(PRESS OPERATOR, TRANSFERS)（印刷和出版）

安装和操作印刷机，并在连续纸卷上印刷图案、商标及其他识别标记，以用于干式转印或垫铁字模板。

用固定螺钉将字模装在印刷机托架上。把刮墨刀滑入长方孔中，并用纸卷堵住机器槽的两端以防失墨。在机槽内装入干墨块后，调节火焰大小，将墨块熔化。用机工尺测量压模上的字母和图案，确定压力滚的宽度以及所需要的纸张。将纸卷的一头穿过压力滚和压模之间的空隙，并将其固定在卷纸轴上。用手柄、手轮调节刮墨刀角度、纸张拉紧程度及墨辊压力。将自动计数器置于零位。开机印刷并注意印刷的准确性。当自动计数器显示出印完规定的转印数时，停机。卸下印完的纸卷以及压模。用布和有机溶剂清洗印刷机和压模。为印刷机上润滑油及进行小修。

GED: 3 SVP: 4 PA: L4 EC: I DPT: 680

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 3 4 3 4 3 5 4	190	0Y

9512-182 **包装盒和衬纸印刷机操作工**

(PRINTER, CASES AND LININGS)（印刷和出版）

操作压版印刷机，并在皮革、塑料、缎面以及修饰好的眼镜盒、珠宝盒上印刷图案或标识数据。

用墨铲给压版印刷机墨盘上墨。用手工工具调节墨辊。按要求，用扳手将字模或雕刻版装入版框，并将其固定。将版框在版台横版上固定。把要印的物件或盒子靠上可调节导扳，开机试印。检查印刷对齐情况及清晰度，并作适当调整，然后开机正式印刷。手工上纸和取下已印好的纸。能够操作两台使用不同颜色油墨及印材的印刷机来印制图案的罩印。

GED: 3 SVP: 4 PA: L47 EC: I DPT: 682

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 3 4 3 4 3 5 5	190	0Y

9512-186 **活版印刷机打样机操作工**

(PROOF - PRESS OPERATOR, LETTER-PRESS)（印刷和出版）

操作打样机，用排好的铅字或印版打样。

将活版框放在版台上或将印版装上滚筒。用墨铲给墨辊上墨，踏下踏板，让墨辊滚过印刷面，或用手推动墨辊将纸放在印台上或滚筒牙的下面。开动印刷机，让滚子压过印张。取下印好的样张，并检查样张。能够用有机溶剂清洗印刷机。

GED: 3 SVP: 4 PA: L47 EC: I DPT: 682

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 3 4 3 4 3 4 5	190	20Y

9512-188 **筒纸上轴工**

(PEEL FEEDER)（印刷和出版）

将卷筒纸装到用完了的空轴上并接好，以保证在生产过程中连续不断地向印刷机供纸。

监视印刷机中各个纸轴对纸的需要情况，观察涂胶速度指示灯，确定纸张何时用完，或接受印刷机操作工上新卷筒纸的指示。用刀子裁断新卷筒纸上的防潮层，并将其剥掉。用倒链或类似装置将卷筒纸装上小车。把小车推到印刷机的适当轴架处安放好。关掉开关板上的开关，切断电源，让用完的卷轴停下来，并用悬挂倒链吊起筒纸，将其安放到轴架或给料机构的横杆上。用印刷机上的配套工具把纸轴的卡具卡在筒纸四周。用胶水或双面粘合剂将新筒上的搭接纸头接到用完了的芯轴上，或者用拼接机，以保证连续卷筒纸粘接牢靠。调整纸的张

紧度和对齐装置，以减少扯断并使新卷的速度与运行着的轴同步，保证向印刷机连续不断地供纸。启动开关板上的控制装置将卷轴重新启动，以便更换卷轴并向印刷机供给补充的筒纸。记录已用过纸的数量、卷数、重量、损坏或浪费的情况。在准备过程中，能够协助印刷机操作人员工作。

GED: 3 SVP: 3 PA: H4 EC: I5 DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 3 4 3 4 3 5 5	139	0Y

9512-190 **纺织品印染打样机操作工**

(SAMPLE-PRINTER, TEXTILES)（纺织）

看管打样机以发现印刷纺织品新图案样品和检查印刷滚筒在存放中出现的破损。

用扳手将印刷滚筒装上打样机。转动手轮，以调节滚筒压力。通过料槽向料斗填装糊状颜料。将颜料刮刀靠在滚筒上装好。将纺织品穿过输布置板和收布料滚筒。按下按钮，开启和关闭印刷机。卸下已印完的纺织品，检查印刷效果。保持已打过样的滚筒和破损或差错的滚筒的记录并通知领班。

GED: 3 SVP: 3 PA: M47 EC: I DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 4 4 3 4 3 5 5	139	0Y

9512-194 **压版印刷机操作工**

(PLATEN-PRESS TENDER)（印刷和出版）

使用下列方法之一看管压版印刷机在普通纸、纸板和纺织品上的印刷：

1.将印材装在自动给纸装置的给纸盘上。根据印材厚度，适当调整给纸盘高度。调节输纸导轨及空气压力控制器，按印材的尺寸及重量，调节吸料帽中的空气吸力。开动印刷机并观察给纸情况。将印完的材料从卸料盘上取下。

2.当印刷机运转且印刷头处在上面的位置时，将材料靠在压版的定位销钉上。当印刷头降下并又回到上面位置时，取下印好的材料，装上新的材料。用墨铲给墨辊上墨。

GED: 2 SVP: 4 PA: L4 EC: I6 DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 4 4 4 5 5	19	2Y

9512-198 **印刷机续纸工**

(PAPER-FEEDER, PRESS)（印刷和出版）

用手给印刷机单张续纸，或使用下列方法之一看管自动给纸装置：

1.将纸张堆放在印刷机续纸板上。开动续纸装置后，掀起单张纸角，将纸推向续纸导板，滚筒每转一圈，续一张纸。

2.在自动给纸的印刷机上，将纸装上升降机旋转元宝螺母调节侧挡纸规、吸纸叨牙和给纸轮。观察给纸情况并查明出现的故障。根据印刷工发来的信号，关闭续纸装置。从收纸板上卸下印刷品。将其装上运输车。

有的可协助印刷机操作工做印刷准备。

GED: 2 SVP: 3 PA: M47 EC: I5 DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 4 4 4 5 5	139	23Y

9512-202 **金属板平版印刷机续纸工**

(LITHOGRAPHIC-PRESS FEEDER, SHEET METAL)（金属冲制、压制与涂敷；印刷和出版）

给平版印刷机送进金属板，进行金属板印刷。

对照加工单，检查小车上的材料标签，确保使用合乎规格的金属板。将金属板运到续板绞车上，并用扳手按金属板宽度，调节续板挡规。推动控制杆，把金属板升到自动续板装置的续板位置。观察续板装置运行情况，并排除故障。取下不合格的印版。清洗墨辊、印版及墨斗。

GED: 2 SVP: 3 PA: M2347 EC: I56 DPT: 686

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 4 4 4 5 5	139	23Y

9512-206 **印刷机助手**

(PRESS HELPER)（印刷和出版）

在准备、印刷和印刷机刷洗过程中，帮助印刷机操作人员履行下列任何职责：

在个别操作过程中，按照印刷机操作人员的口头指示，提供帮助。根据指示，回收并将油墨和溶剂送到印刷机旁。清洗印刷机中使用的墨盒、墨盘或混合盘。在准备过程中，用滑车、起重车或手推车将滚筒、印材架、印刷用料及其他材料运到印刷机旁。在开印前，把纸张叠放成规定数量的单位。根据指示，将纸张送入印刷机。取下印好的材料并将其叠放在印材架上，或成叠堆放并用手将印好的材料绑扎好。操作叉车，将装载的印材架从印刷机区取出并送去装运或装订。把空架放置在印刷机附近的地面上。打扫工作区，取走纸板箱、薄铁盒、印成的样品以及其他可能妨碍生产的材料。取走、清洗和存放印版、油墨泵以及其他印刷机零件和配件。把油墨、溶剂和未用的印材送回到指定的存贮区域。可参见职务名称 02-160 中的定义。当印刷机助理操作工暂时离开印刷机时，可代替他的工作。

GED: 2 SVP: 3 PA: H24 EC: I5 DPT: 667

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 4 4 4 5 5	19	3Y

9513——浇铸铅版和电铸版职业

本细类职业包括以下业务：利用已压印出凸凹字型成图案的铸模、压模、或冲模，制造印刷牙版或滚筒。工作内容包括：将熔化了的合金铸入压模，通过电解将铜沉积在压模上，并用熔化了的铜做出铜壳；由刻出的压模浮刻出铜芯；由浮刻出的铜芯压印出滚筒；将塑料和橡胶铸入压模。

9513-110 **电铸版制版工**

(ELECTROTYPER)（印刷和出版）

在排好的铅字排上制作和修整所复制的电铸印版。

将涂蜡的金属板、塑料板或者铅板放在字模上，用液压机压制出铸模。从液压机中取出铸模，把边缘修理整齐。用喷枪在铸模上喷涂导电物质，然后将其浸入电镀槽，待铸模上的金属外壳厚度达到规定的厚度时取出。剥下金属外壳，注入液态铅合金浇背，待冷却后，用电锯或刨版机除去字模边缘及背面的多余铅合金，制成印版。借助放大镜检查印版点、线和铅字是否没有浇铸饱满。用手工雕刻工具校正缺陷。修整好的印版装入木质或金属底托后，将印版制成平板、印版或在弯版机上制成弯版，以供滚筒印刷机使用。除去印版上非印刷部分的多余金属。

能够操作打样机验版。

GED: 4 SVP: 7 PA: M47 EC: I56 DPT: 381

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 2 4 2 3 2 5 5	19	0Y

9513—114 浇铸铅版工

(STEREOTYPER)（印刷和出版）

操作机器，用铅字模和其他凸出的印刷面版制作凸版纸型，然后用活字合金浇铸铅版。

将纸型纸放在印版上，并用防护纸盖好。将纸型纸和印版装到圆压纸型机或液压压型机上。调节纸型机的控制器，控制成型所需要的时间、温度和压力，在印版的大片图文部分粘些硬纸块或纸毡，防止纸型在铸版过程中损坏。用匹配机，将纸型同母胎对准穿孔。将孔同修整机上的销钉对准，扳下手柄同时修齐纸型的三条边。把纸型放在铸箱台板上并在底版的行边上摆好钢条，限制熔化了活字合金，用手或铸版机将活字合金倒入铸版盒。用切边机、校平机及切边锯将铅版切成规定尺寸。

能够用手钻在套叠好的套色版上打出对齐孔，并把导向销钉穿入，将所有印版同标准版对齐。可通过透明的醋酸纤维素涂敷过程，将一套套色版和底版对齐。

GED: 4 SVP: 7 PA: M47 EC: I6 DPT: 382

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 3 3 3 5 5	19	0Y

9513—118 滚筒压印机操作工

(CYLINDER IMPRESSER OPERATOR)（印刷和出版）

操作压印机，将凸版滚筒上的图文转印到金属滚筒上，以印刷纺织品。

将空白滚筒装在机器上。将校准滚筒装在机器上，降低机头使辊子与滚筒接触。开动机器，让辊子贴着滚筒旋转，将机头与滚筒对齐，围绕滚筒绘出图案所重复出现的次数，用粉笔在调节轮上标出刻度。用钢芯代替校准滚，并将其对准，准备压印。将钢芯降下靠紧其表面滚筒。

开机后逐步加大压力，待凹版达到要求的深度，即可停机。在滚筒上换一位置，重新进行上述过程，压印出重复图案。不断检查滚筒图文是否定位准确。将压印过的滚筒装在车床的芯轴上，并开动车床，用磨石磨平、抛光滚筒。重复进行压印、抛光，直到达到规定的深度和光洁度为止。用深度计检查深度。

GED: 4 SVP: 7 PA: M47 EC: I DPT: 482

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 3 3 3 5 5	19	0Y

9513—122 整版工

(PLATE FINISHER)（印刷和出版）

修整浇铸铅版和电铸版，以准备安装。

使用金属切削工具，如：电锯、磨版机、刨版机和钻版机，将多余的背衬去除，并将印版刨平、抛光到一定厚度及尺寸。将印刷部分同非印刷部分分隔开来，将印版割成一定尺寸，切出斜边。将印版放在平面板上用锤子和木块敲平。用橡皮磨擦版面，找出高低之处。用拳头和锤子拍打低处将其提高并同印刷高度找平。用放大镜检查印版，找出照相钢版点、线中的缺陷，并用雕刻工具将不完善处提高、降低或修补。

能够用锤子、钉子或热塑性胶粘剂和热压机等工具将修整后的印版安装在木质或金属托上。能够用弯版机将印版弯曲，做成旋转印刷机的印版滚筒。

GED: 4 SVP: 6 PA: M47 EC: I56 DPT: 381

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 2 4 3 3 3 5 5	19	0Y

9513—126 旋转压印机操作工

(CLAMPER)（印刷和出版）

操作旋转印刷机，并在钢芯上压印出浮凸图案，以便压制铜版，制作印刷滚筒。

将压模置于夹具上，将钢芯滚筒顶在压模上。根据图案围绕钢芯周长重复多少次，就将压模旋转多少次。检查钢芯上的浮凸，根据浮凸边缘之间留下的空隙，决定钢芯直径需要减少的尺寸。开机，将压模顶在钢芯上，在钢芯上浮刻出凸起的图案。在钢芯表面涂加润滑剂，并逐渐加大旋转印刷机头上的压力，随着压模顶着钢芯，将润滑剂从对应压模的钢芯平滑区域内刮掉。从旋转印刷机上取下钢芯。用手轮转动芯轴上的钢芯，在酸洗池中腐蚀刮掉润滑剂那一区域。重复此程序，直到压模将钢芯整个表面的润滑剂全部刮净为止，此时已表明达到了最大的浮凸。偏移旋转印刷机头，将压模顶在钢芯上，将图案边缘弄圆，并使凸轮轴推进压印铜版滚筒。用放大镜观察钢芯上的图案，检查线条的粗细。将钢芯插入热处理槽，在槽中装满活性炭骨粉。把热处理槽放进电炉。根据钢材型号，确定炉温，置好恒温计.加热完成后，用钳子把钢芯从炉中取出，浸入盐水进行淬火和调质，或在油中淬火。用钢丝刷清扫钢芯。

GED: 4 SVP: 6 PA: L47 EC: I DPT: 482

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 3 4 3 4 5	19	0Y

9513—130 印版镶嵌工

(PRINTING PLATE MOUNTER)（印刷和出版）

将修整好的印版粘结在木质、金属或合成材料底托上，并对其边缘进行修整。用钻版机将印版非图文部分的多余金属去除。

将印版面朝上放置在平展的金属表面上，用锤子将弯曲不平处打平。用电锯按尺寸制成底托，并将印版装入底托，镶嵌可采用下面任何一种方法：

1.将印版放在涂胶的底托上，或在底托与印版间放置热固性胶片。将印版与底托放在热压机滑动台上，并把镇压物放在印版和底托组合体四周、并用隔热毡毯盖住，防止印版受到损坏。调节控制器控制热压机温度，把滑动台连同印版推入加压炉。压下手柄，施加压力，加压时间由规定的要求决定。

2.用锤子和钉子将印版沿削斜了的边缘钉入底托。用锯子和刨刀修齐修平、弄光底托，使得边缘厚度同铅字高度相同。调节机器的量尺、档板及切削刀片，使得切削量符合规定。用直尺和量尺检查底托及装好的印版。用钻床和油锯，在装好的印版上锯槽、钻孔，以便留出空隙将铅字插到其它印版上。用钻版机在印版的非图文部分将多余金属除去。

能够用电焊设备和焊锡修补印版，将电铸版焊在金属底版上。在装版前，把有粘接力的铝箔贴在金属版背面、对电铸版进行修补。

GED: 3 SVP: 5 PA: M47 EC: I5 DPT: 682

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 3 5 3 4 3 4 5	19	0Y

9513—131 **柔性版镶嵌工**

(FLEXIBLE PRINTING PLATE MOUNTER) (印刷和出版)

将浇铸的或通过照相曝光的柔性橡胶或塑料印版装在印刷滚筒上，并在开印前测试压印痕。

利用悬挂起重机，将滚筒运到工作区并将滚筒吊运到打样机的支座上。将纸张绕在打样机的上面滚筒并用胶带粘好。把可调标记器压到纸上并用手旋转滚筒，在纸上标出套印点，以便控制柔性版的安放。用手旋转齿轮把手，使上、下滚筒的齿轮啮合。将双面粘合胶带沿其柔性版下滚筒圆周粘贴好。把柔性版安放在粘合胶带上并对齐，以便在纸上定好方格标记并作为控制网格。重复上述手续，把其余的柔性版在印版滚筒上对齐、固定好。用墨滚将油墨涂在装好的印版上，准备试印。用手转动下滚筒，把印痕从印版滚筒转印到上面的纸滚筒上。检查纸上的印痕，以核对套准情况并保证印版都对准、对齐。用悬挂起重机将印版滚筒从支座上卸下，并把滚筒移至印刷区。可按规定，磨平柔性版的背面，或者在印版上添加铺垫材料。

GED: 3 SVP: 5 PA: M47 EC: I5 DPT: 682

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 3 4 3 4 4 4 5	19	0Y

9513—134 **金属版托装版工**

(BLOCKER, METAL BASE) (印刷和出版)

铸出并切齐金属版托，并装到印版上。

将铅合金条装入浇涛机的熔铅锅，并调节恒温控制。夹紧铸字盒盖后，将熔铅锅竖起。压下熔铅锅盖杆，打开浇铸口，或用铸勺将熔化的铅合金倒入铸箱中的蜂窝式铸模。待铸字底版冷却后，将其从铸箱中取出，用切边锯锯到规定的尺寸。用刨版机，将版托表面刨到规定的高度。将热塑粘接薄膜割成规定的尺寸。将胶膜插在印版背面与版托之间，并用热压机将它们粘接起来。

GED: 3 SVP: 5 PA: M47 EC: I36 DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 4 5 3 4 4 4 5	19	20Y

9513—138 **制版工**

(PRINTING PLATE MOULDER) (印刷和出版)

操作热压机，压制橡皮或塑料印版。

调节热压机上的恒温器，调至所需温度。打开阀门或拉下开关,加热液压机。将活字版或雕刻凹版装在热压机上。在版面上蒙上未固化的热塑性板材料，让其加热到规定的时间。拉下手柄，将铅字或版型压入热塑性板，形成铸模。将铸模电原版剥离下来，在上面旋转未固化的软橡皮、塑料版材，再装在热压机上。在版的四周装上金属边，以控制下压深度和印版厚度。开动热压机，热压制版，把板材压成铸模并制成印版。检查印版以及压印质量。制版完毕后、用研磨机磨削印版背面，以达到均匀的厚度。用千分卡检查印版厚度。

GED: 3 SVP: 5 PA: L47 EC: I DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 3 4 3 4 4 5 5	19	0Y

9513—142 **电镀池看管工**

(ELECTROPLATING TANK TENDER) (印刷和出版)

看管在凸版印刷滚筒上涂敷或镀铬或镀铜，以在印刷过程中保护滚筒的电镀池。

阅读加工单，弄清要求。检查滚筒是否有毛病并用溶剂和海绵清洗表面上的油渍，将表面做好电镀的准备。用千分卡测量滚筒直径，确定要求电镀的厚度。将测量结果同标准表格对比，以计算电镀过程所需要的时间。用电动起重机或在助手帮助下把滚筒浸在含有硫酸铜和铬酸液的电镀池中。用手操作旋转筒，使滚筒在在溶液中滚动，并掌握电镀装置运行所规定的时间，以便使铬或铜的沉淀物沉积在滚筒表面。从池中取出滚筒，并用清水清洗滚筒。用放大镜检查表面，以保证其沉积均匀。用细打磨纸打磨滚筒表面，或把滚筒交给修饰工。混配并维持池中电镀液的水平。

GED: 3 SVP: 3 PA: M47 EC: I6 DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 3 3 3 4 3 4 5	139	0Y

9513—199 **其他铅铸版和电铸版职业**

(OTHER STEREOTYPING AND ELECTROTYPING OCCUPATIONS)

本残余类包括未归入细类 9513 的铅铸版和电铸版职业。

9514 — 印刷、雕刻或腐蚀制版(除照相凸版外)的职业

本细类职业包括以下业务：用雕刻和腐蚀方法（手工、机械及化学）在平板印版、滚筒、活字模及金属板上制版，用于手工压印、凸印、凹印及直接平印工艺。

9514-110 手工压模制作工

(ROLLER ENGRAVER)（印刷和出版）

将纺织品印源图案刻在钢质滚筒上，由此再将图案转印到铜质照相册凹版印刷滚筒上。

用尺测量图案的尺寸，并根据铜质滚筒的尺寸和周长确定刻版尺寸。开动车床，将钢滚车到规定的直径，并将滚筒表面精加工。测量图案的各个部分，利用数学图表和公式，计算出在滚子上复制纵横直线图案所需要的机器调节位置，并在绘图纸上标出机器调节位置。将滚筒装在刻度划分机的卡盘之间，并根据计算，将描图滑块限位档紧贴在绘图纸上。将描图滑块上的划针降至滚筒的表面，再按照机器的安排移动手柄，围绕滚筒表面刻划出纵横直线。将刻好的滚筒在工作台上用夹具夹紧，用不同刻刀围绕轮廓线四周雕刻，并沿底线点刻。注意变化刻线的深浅和粗细程度，以达到所要求的效果。在蜡纸上，将刻好的图案压印出试样，同原稿图案进行比较，看看是否符合标准。将刻好的压模装在抛光车床的卡盘之间，开动机器，手持磨石靠在旋转的压模上，除掉划痕，将压模抛光。用锤子和冲头在压模两端冲出凹口，便于在钢芯上定位。将压模放入包在骨炭粉的筒中，在炉中加热至发红，然后在油浴池中回火。

GED: 4 SVP: 7 PA: L47 EC: I DPT: 281

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 2 4 3 2 3 5 5	190	0Y

9514-112 电子刻版工

(ELECTRONIC ENGRAVER)（印刷和出版）

安装和操作电子刻版机，对正文、边线和图象进行扫描，并把它们雕刻在印刷滚筒上。

估计活计的诸要素，如所用网线板的类型，需要的步骤和重复的次数，需要刻蚀的墙壁的深度和大小等，用来调整好刻版机。安装、调试好电子刻版机，计算好并在控制台键盘输入数字程序代码，以便自动控制文字或图象的扫描和雕刻。选择并安装适宜的雕刻方式，把复制材料安装到扫描鼓上并调整好位置。使用电动提升机或在助手协助下，把滚筒牢牢地安装到刻版机的蚀刻工作台上。启动机器，把描扫器传递过来的最后雕刻指示送入键盘。观察和监督自动雕刻过程，确保其准确并纠正出现的任何不规则情况。用放大镜检查雕刻质量，保证文字和图象准确地转刻到滚筒上去。使用电动提升机或在助手协助下，把刻好的滚筒从机器上卸下来，然后送到精整工段。

GED: 4 SVP: 7 PA: L47 EC: I DPT: 282

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 2 4 3 2 3 5 5	190	90Y

9514-114 字母雕刻工

(ENGRAVER, LERTTER)（印刷和出版）

在印刷货币、债券，邮票和类似物品的钢版或冲模上，雕刻和蚀刻字母、装饰花边和图案。

用钢笔在钢版或冲模上轻轻标出边界网格。用钢针在冲模上划出字母和图案的镜象。用耐酸物覆盖冲模，并用钻石尖和直尺划出边线。用耐酸漆涂去不需要的线条。用酸洗冲模，蚀刻出字母和图案，直到达到足够的深度。用雕刻刀刻出边界，以便同车工取得一致。删去边线网格。能够在印版上修理雕版。

GED: 4 SVP: 7 PA: L47 EC: I7 DPT: 281

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 2 5 3 2 3 5 5	190	0Y

9514-115 自动字母雕刻工

(AUTOMATED LETTER ENGRAVER)（印刷和出版）

操作计算机雕刻机，在金属印版上自动雕刻和蚀刻文字、花边和图案。

阅读加工单，确定要雕刻的文字的式样、大小和数量。把适用的计算机程序盘插入磁盘驱动机构。按照要刻的文字的大小和深度选择刻刀，并用手工工具将刻刀装在卡头上。把金属版在刻床上对齐摆好，并用虎钳将印版固定就位。阅读加工单的说明，键入要刻的数据。启动雕刻机上的控制，自动地按程序在金属版上刻出文字。监视运行并重复雕刻过程，以达到所要求的规定深度。松放虎钳夹口，并从雕刻机卸下印版。对照说明检查刻出的印版，确保符合技术要求。

GED: 4 SVP: 7 PA: L47 EC: I DPT: 282

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 2 4 3 2 3 5 5	190	0Y

9514-118 雕图工

(ENGRAVER, PICTURE)（印刷和出版）

在钢版或压模上雕刻花边、图文，以制成凹印版或滚筒，供印刷纸币、邮票和证券所用。

在钢板或字模上描绘图文，或铁笔将图文刻在透明胶板上。在透明胶板轮廓线上涂上石墨粉，并将轮廓线转印到待雕刻的印版或压模上。用雕刻刀或刻版机，按要求，雕刻图文边框线。修改雕刻中的错误，刻出丢掉的线或点，并用合金将刻错的地方填补起来。

GED: 4 SVP: 7 PA: L47 EC: I7 DPT: 281

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 2 4 3 2 3 5 5	190	0Y

9514-122 钢版雕刻工

(SIDEROGRAPHER)（印刷和出版）

通过压印，将字模上的凸体图文过版到平板印版或滚筒上。

用雕刻刀在字模上凸起的表面四周刻划，去掉不要的部分。用铁笔、分规、量规在印版或滚筒上刻出网络。用刻刀和

抛光器，将印版和滚筒刮平、抛光、消除有毛病的部位。借助放大镜，将印版或滚筒装上转版机，并摆好压模，确保精确对版。拉下手柄，将压模表面同印版或滚筒表面接触，直到压模在上面压印出图文为止。检查压印，并重复这一工序，直到压印均匀，达到所要求的深度。

GED: 4 SVP: 7 PA: L47 EC: I DPT: 281

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 2 5 3 2 3 5 5	190	0Y

9514-126 型版雕刻工

(ENGRAVER, TEMPLATE)(印刷和出版)

用机械缩放工艺，在锌板上雕刻或蚀刻图文，制成凹印滚筒用的型版。

根据图案和加工单的要求，计算图案部分在滚筒上的重复次数，决定图样尺寸及做出这图案所要用的锌版数量。用直尺、铅笔将参考线标在图案上。用分规、直尺、金刚石刀在锌版上划出直角参考网格线来，把图案放在显画器带有衡重的门下，并沿刻度尺移动照相机，投射出规定尺寸的成像。

把锌版放在照相机下面的台板上，对齐投影象的参考线。用铁笔描出图案的轮廓线，考虑到染料的微量扩散、要印的布的类型以及蚀刻工艺，在颜色之间留出一定空隙。在锌版背面及边缘涂上防酸膜，防止它在腐蚀过程中受到腐蚀。把印版浸入酸池中，浸泡所规定的时间，把印版上刻出的线通过腐蚀加深。用清水和刷子清洗腐蚀过的印版。在加工单上记录图案在滚筒上重复的次数、在图案中各印版的数目和尺寸、以及颜色之间的空隙大小。

GED: 4 SVP: 7 PA: S47 EC: I DPT: 281

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 2 5 3 2 3 5 4	190	90Y

9514-130 凹版蚀版工

(ETCHER, GRAVURE)(印刷和出版)

在使用照相法、放大雕刻法所制成的印版和滚筒上，刻出图案。

根据加工单，决定腐蚀要求；如：采用颜色、印材的种类及重量。准备并按配方用水稀释浓酸。把滚筒在冲洗槽支架上装好。在酸洗前，用海绵和洗涤剂清洗滚筒。在助手协助下，或使用电动起重机把滚筒从清洗槽移入酸洗槽。打开阀门，放出压缩空气，搅拌酸液。开动机器，转动浸在酸液中的滚筒。将滚筒定时从酸洗槽中取出，用卡尺测量腐蚀深度。借助放大镜查看是否有针眼及蚀坏的刻线。通过一系列的酸洗，以加大滚筒的腐蚀深度和宽度。把木炭涂进腐蚀出的线槽，使其显现出来，判断滚筒能否印出所希望的效果。将酸洗后的滚筒再移入清洗槽。转动清洗液中的滚筒，并用清洗刷将滚筒表面的防腐层洗净。

可用胶带将滚筒两端缠上，或将滚筒边缘部分涂上沥青，以限制腐蚀面的宽度。

GED: 4 SVP: 6 PA: H47 EC: I6 DPT: 281

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 2 5 3 3 3 5 4	190	0Y

9514-132 蚀刻校正工

(ETCHING CORRECTOR)(印刷和出版)

用手工工具和化学药品，校正蚀刻在印刷滚筒上的蚀刻缺陷。

用电动起重机或在助手的帮助下，将已蚀刻过的滚筒放在洗涤槽上。用放大镜查看滚筒表面，检查蚀刻缺陷并确定缺陷区内蚀刻坑的深度。用刷子和清漆将正确的区域保护起来，使得在再次蚀刻时不再受酸的腐蚀。转动滚筒，把酸浇在暴露的表面上并达到所规定的时间，再次对有问题的区域进行蚀刻。用水把表面上的酸洗去。按照技术要求，用特殊的蚀刻手工工具加深蚀刻出的凹痕。用细抛光纸手工抛光，以便去掉滚筒上高出的点子，或者浇进清漆填补起蚀刻过度的区域。如果需要，用铅条填塞深的凹痕。用水和浮石粉的混合物清洗滚筒，准备电镀。

GED: 4 SVP: 6 PA: H47 EC: I6 DPT: 281

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 2 5 3 3 3 5 5	190	0Y

9514-134 缩放仪调整工

(PANTOGRAPH SETTER)(印刷和出版)

调节缩放仪，将金属板上按尺寸缩小的图文转印到印刷滚筒上。

给滚筒装上轴后，用电动提升机将滚筒安在车床头的支架上。将锌版中心线与缩放仪台中心线对齐后，把锌版固定在缩放仪台板上，使描图臂对准镀版上的一组参考点，并移动操作纵杆，使对位销对准对位轮上适当的齿位。将尺寸杆定位，从而图案缩到规定的比例。用手工工具固紧活动杆。

在十字头上装好宝石针后，使描图臂对准锌版上的参考点，踩下踏板，使宝石针在涂漆的滚筒上刻出按比例缩小的图文，然后将后面的宝石针再同滚筒上的标记对应。重复这一工序，直到图案每重复一次，在十字头上就有一个宝石针与之对应。用钳子将宝石针就位固紧。旋转宝石夹具上的元宝螺母，使宝石针伸出与滚筒有相等的距离。用小型天平称宝石针，用增加或减少垫圈来补偿重量上的差别。使描图臂对准锌版上的一组参考点。踏下踏板，在滚筒上记下相应的标记，检查滚筒上的标记，看宝石针是否对齐。根据纺织品重量、图案类型及颜色来决定底色。记录底色、滚筒长度、雕版宽度及滚筒周长。

GED: 4 SVP: 6 PA: M47 EC: I DPT: 380

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 2 4 3 3 3 4 4	19	0Y

9514-138 柔性橡皮版手工雕版工

(FLEXIBLE-PLATE ENGRAVER, HAND)(印刷和出版)

为纺织品或其他印材所印刷的图案和文字制作橡皮或塑料版。

用刀子从料卷上裁下雕刻橡胶条（两层或三层橡胶，或涂在织物上的塑料）。把图案蒙在橡胶条上，以此把轮廓线转印到橡胶条上，将图案压到橡胶条表面上，或者用画笔描出。用

刀子沿轮廓线刻到其规定的深度，从橡胶条上扯下背景橡胶，留下凸起的图案或文字。对图案中的每种颜色都准备一块印版。在这些印版的边上冲出对齐孔，以便在印刷机上对齐和固定。可在绘图机纸上按原稿绘出彩色图案或文字，准备转印到橡胶条上。

GED: 3　SVP: 5　PA: S47　EC: I　DPT: 581

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	3	3	5	3	3	3	5	4	19	0Y

9514－142　**缩放仪操作工**

(PANTOGRAPHER)（印刷和出版）

操作缩放仪，将金属版上的图文按比例缩小转印到印刷滚筒上。

检查机器的调节情况，移动描图滑架上的铁笔，通过镀版上的若干参考点，并观察同滚筒上标记的对准情况。根据图案原稿上的说明，将基针置入基轮的槽内。扳动手柄锁定描图架，将底线刻在滚筒表面上。旋转基轮，将描图滑架向前移动一个均等距离。踩下踏板，把宝石针降到滚筒表面，并在锌版上轮廓线范围内来回移动铁笔，在滚筒表面刻下斜底线。松开描图滑架，并围绕锌版上的轮廓线移动铁笔，将轮廓线转印到滚筒上。把对准针插入对准轮上适当的槽口内。用手工工具调整尺寸杆，使机器将图案依次重复刻在滚筒的周面上。将图案的不同颜色部分转印到各自的滚筒上。在调节过程中，用刷子和防酸漆涂抹留在滚筒上的销孔、擦痕和参考点。用锤子、冲头在滚筒一端标明套准点、颜色及滚筒号，在锌版上用细毛刷、水彩颜料标出图案中颜色的数目。

GED: 3　SVP: 5　PA: L47　EC: I　DPT: 682

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	3	3	5	3	3	3	4	3	19	0Y

9514－144　**滚筒制作工**

(CYLINDER PREPARER)（印刷和出版；机加工、焊接和锻造）

操作各种金属加工机，在蚀刻前，把铜版滚筒加工和抛光到规定的尺寸。

阅读加工单，以确定滚筒所要求的尺寸和直径。从仓库存货中，选择出滚筒并用起重机和手推车将其运到加工区。用千分尺测量滚筒的直径，以计算要求的切削深度。用放大镜检查滚筒表面上的毛病，确保滚筒表面可以蚀刻。用起重机或在助手的帮助下，将滚筒装到电动车床上，并将滚筒固定就位。选择钻石尖的铁笔或碳化钨硬质合金尖的铁笔，并将其装在工具夹具上。开动车床，并使切削工具沿着滚筒纵向把滚筒切削到规定的直径。停下车床，用千分卡测量直径，确保不使滚筒切削过量。一旦滚筒接近规定的直径，就从车床上取下滚筒并将其装到抛光机上。开动抛光机，使粗石沿着滚筒表面纵向把滚筒抛磨。停车再测量滚筒直径，再用抛光机抛到规定的尺寸。从抛光机上取下滚筒，并将滚筒交给蚀刻区。

GED: 3　SVP: 5　PA: M47　EC: I56　DPT: 681

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	3	3	5	3	4	3	5	5	19	0Y

9514－146　**印刷滚筒修理工**

(PRINT--ROLLER REPAIRER)（印刷和出版）

检查并修正新旧金属版或木版墙壁纸印刷机滚筒上的毛病。

检查刚刻好的铝制滚筒，保证各滚筒印刷面都与原墙纸图案稿中的相应颜色相同。用毡笔标出差错，并将滚筒送交前一工序的刻工重新补刻。利用钻头，用合金将刻错了的滚筒表面堵塞。操作车床和切削工具，修理磨损了的滚筒。将图文描在本质滚筒上。刻出多色图文的各单色滚筒。用手工工具裁切并弯曲金属板材，使其与图案轮廓线一致.将合金条嵌入滚子上的刻口中，形成凸起的印刷表面。

GED: 3　SVP: 4　PA: L47　EC: I　DPT: 681

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	3	3	5	3	4	3	5	4	19	0Y

9514－150　**腐蚀工**

(STAGER)（印刷和出版）

在凹印滚筒规定的局部表面分阶段的涂抹防酸面层，以便控制酸洗时的腐蚀程度。

在滚筒的套准孔、擦痕以及其他腐蚀缺陷等部位，用刷子和防酸面层填平。在已蚀刻了的部分表面涂防酸面层，当滚筒浸在酸洗池中时，控制这些部分的腐蚀深度，并使之达到希望的色调。在各腐蚀阶段，重复这一过程，并利用便携式干燥机，让热空气吹过滚筒表面或使滚筒通过临时存贮区，施加涂层。

GED: 3　SVP: 3　PA: S47　EC: I7　DPT: 684

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	5	4	4	4	5	5	193	02Y

9514－199　**其他除照相凸版之外的印刷雕刻或腐蚀制版职业**

(OTHER PRINTING ENGRAVING OCCUPATIONS, EXCEPT PHOTOENGRAVING)

本残余类包括未归细类9514的，除照相凸版外的印刷雕刻或腐蚀制版职业。

9515——照相凸版及有关职业

本细类职业包括以下业务：为照相凹版工艺准备合金或塑料印版或滚筒，粘贴和拍照稿本，在印版上显出潜影、并蚀刻出凸起的或刻下的印刷表面。静电加工制版。

大规模生产雕版工和蚀版工划归在细类8391内。美术雕版工和蚀版工划归在细类3311内。

9515－110　**照相凸版整版工**

(PHOTOENGRAVING PLATE FINISHER)（印刷和出版）

对照相凸版法制成的印版上的图案挖刻、重腐蚀或加强，

以便对其改进或修补。

阅读加工单和原稿，了解整版要求和色调质量。在印版表面涂粉并将多余的粉擦去。借助放大镜检查刻出的印版，找出照相铜版上损坏的符号、字型，并对照原稿评价蚀刻的质量。用手工雕刻工具，将蚀刻版上的不规整之处修整好。将腐蚀过程中未完全去掉的金属挖刻掉。用钉子把印版钉在木块上，垫高，以达到印刷所需要的高度。检查完成的印版并将其同原稿对照，把印版送交给打样机。如果不满意，可对印版作进一步加工。

GED: 4 SVP: 8 PA: L47 EC: I DPT: 281

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 2 4 3 2 3 5 3	91	0Y

9515-114 **分色机校色工**

(SCANNING MACHINE OPERATOR, COLOUR CORRECTIONS) (印刷和出版)

操作分色机，对分色片进行校色以制造照相凸版印版或滚筒。把全色稿本，或将单色幻灯片重叠起来，装在扫描装置上，分析光线、阴影及颜色保真度。用彩色铅笔将需进行校色的部分标出，并在扫描装置上读出其坐标，以确定其位置。在坐标上定好扫描器，并把扫描头对准校正的区域。把已冲洗了的分色片蒙在扫描器托盘中未曝光的感光片上，开动扫描器。观察示波器，运用印相技术、材料以及配色效果的知识，确定分色局部区域的密度，并调节扫描器控制装置增减其密度。将扫描头移到下一个要处理的区域，重复此过程，直到底片全部得到校正为止，从扫描器上取下底片并在自动冲洗机中处理未冲洗的胶片。可把胶片浸在化学药品中一定的时间，或者用细蚀刻刷改变胶片的某些部分，以校正单色负片或正片上的颜色。

GED: 4 SVP: 7 PA: L347 EC: I DPT: 282

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 2 4 3 4 4 5 2	91	0Y

9515-118 **分色扫描机操作工**

(SCANNING MACHINE OPERATOR, COLOUR SEPARATIONS) (印刷和出版)

操作电子分色机，把彩色原稿或幻灯片作为过滤分色底片，供制作印版或滚筒使用。

分析彩色原稿或幻灯片，决定制作过程。将原稿放在分色扫描头下，并将涂塑金属箔放在雕刻头下。开动吸气泵，将原稿吸牢。选择第一个原色，操纵扫描头和控制盘控制器确定色调。调节控制盘上的控制器，作出浓淡网屏，并加强或减弱浓度，以得到所希望的色调浓淡。转动手轮，定好扫描头。打开扫描机，完成曝光。对每一原色和黑色重复这一操作，并在金属箔的边角标明分色片所代表的颜色，在四周刻出定位线。将四张分色阴片进行拷贝和显影。填写加工单，并把底片装入软片袋，准备送交制版车间。

GED: 4 SVP: 7 PA: L47 EC: I DPT: 282

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 2 4 3 4 4 5 2	91	0Y

9515-119 **激光彩色扫描机操作工**

(LASER BEAM COLOUR SCANNER OPERATOR) (印刷和出版)

操作计算机激光彩色扫描机，放大和屏蔽用于制作印版的胶片分色。

测量彩色幻灯片或负片原稿，以确定要复制的区域的大小。根据测量得到的尺寸，阅读加工单说明并查看计算机转换表，计算放大用的机器读数。根据复制比例，擦净扫描筒和扫描头并将其装到扫描机上。用透明胶带将幻灯片或原稿固定在扫描筒上。研究原稿，分析颜色深浅、高光、中间色和阴影，并调整计算机上的彩色控制，以达到希望的效果。根据任务技术要求，将重写的程序带装入计算机，并键入复制命令，以建立系统。把胶片装到胶片夹上，并把夹具放到曝光室中，起动真空系统，以使胶片整齐地固定在筒上。启动扫描机并监视扫描过程。取下并将曝光的胶片放在自动冲洗机中冲洗，用放大镜检查冲洗的胶片，以保证符合技术要求。根据要求，对扫描机进行调节，并重复此过程直至达到要求的质量为止。

GED: 4 SVP: 7 PA: L47 EC: I DPT: 282

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 2 4 3 4 4 5 2	91	0Y

9515-122 **照相凸版制版工**

(PLATE-MAKER PHOTOENGRAVING) (印刷和出版)

将金属或塑料印版感光并曝光，准备蚀刻和修整：按照技术要求，用温水、量筒、搅拌器和温度计来配制制版药液，如感光液、显影液、防腐液、腐蚀液、树脂和漆。用酸液、磨蚀剂、水和刷子清洗金属版基，去掉其表面上氧化膜。用涂布圆盘在版面上均匀地涂上感光液，或把版送入涂布机并使印版干燥。把反底片或底片蒙在感光了的印版上对齐，并把它们安放在曝光台上的真空机架上。用手泵从机架里抽出空气，以保证底片和印版充分接触。将真空机架在强光源下曝光到规定时间，将潜影转印到印版上。把印版放入影液，或把印版送入自动处理机和干燥机，以使图象印到印版上。用水冲洗印版并用压力浮石空气刷清刷印版，除去可溶性涂层材料或烘干在上面的杂质。反复清洗印版并在上面涂漆和树脂。把印版交给印刷车间。能够在裁切机上把印版裁成规定的尺寸。

GED: 4 SVP: 7 PA: L47 EC: I67 DPT: 381

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 4 4 5 4	91	0Y

9515-124 **干膜版制作工**

(PHOTOPOLYMER PLATEMAKER) (印刷和出版)

操作使干膜版曝光的照相设备，制作印版，准备印刷。

检查负片有无毛病并将负片在真空框的玻璃台上对齐。用保护薄板盖好负片，启动真空泵，从框中抽出氧气以保证接触充分和密封。让树脂架滑过表面用树脂涂层盖信保护纸并把聚

脂薄膜沉积在树脂上。降低并将真空罩盖在表面上，让材料压在一起并稳定一段时间。用上、下紫外线光源照射材料，经过一段时间后，让树脂固化并把图象固定到固化了的树脂版上。掀开并吊起真空罩，用手剥掉覆盖材料露出感过光的印版。在洗刷机中清洗印版，除掉非影象区并在柔和的空气流中干燥印版。把印版浸在酸液池中，使其受到强光源照射，让图案硬化。用水涮洗印版，以去掉酸液并检查印版厚度是否均匀，是否满足其他规定的要求。

GED: 4 SVP: 7 PA: L47 EC: I67 DPT: 382

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 3 2 4 3 4 4 5 4 91 0Y

9515-126 **照相凹版照相工**

(CAMERA OPERATOR, PHOTOGRAVURE)（印刷和出版）

将绘画、照片和文字拍成负片或反底片，供照相过版机制作印版或滚筒。

分析加工单和原稿本，确定将希望的效果转印到胶片上所需的照相技术。将稿本粘贴到夹具上，并将其对正。按要求装好照相机，准备进行放大或缩小。将照相机对焦并做调整，补偿稿本中的变形走样之处。根据技术要求，在镜头前插入滤色片用来制作分色片，或去除不必要的部分。在相机里的胶片前插入规定的网屏，以便获得加网阴片。在镜头前放置棱镜来制作透明阳图片或反象阴图片。调整光源，以便得到均匀的照度。启动快门机构，让胶片在稿本前曝光到一定时间。取下感过光的胶片，并将其冲洗。将显了影的底片同稿本比较，看是否达到了预期的效果。

能够操作自动显影机来制作底片。能够操作照相复制机来制作阴或阳图片。将胶片送去剥片。

GED: 4 SVP: 7 PA: L47 EC: I DPT: 382

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 3 2 4 3 4 4 5 2 91 0Y

9515-128 **分色照相机操作工**

(COLOUR SEPARATION CAMERA OPERATOR)（印刷和出版）

调整并操作照相机,制作用于制印版的分色负片。

把照片或艺术品原件装在真空复制板上。关上玻璃框并启动真空机，把原件固定就位。计算原大、放大和缩小负片用的透镜和复制板框架位置。通过调整有十字线刻度的玻璃屏焦距得到最优对比范围，或者利用滤光器和滤色镜控制对比范围。调整光线并通过调节滤色镜拍照原件中的每种单独的颜色，以制作四种单色负片。把每种负片插到自动处理机中，制出各种颜色的透明正片。把完成的分色片交去剥片，准备套印。

GED: 4 SVP: 7 PA: L47 EC: I DPT: 382

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 3 2 4 3 4 4 5 2 91 0Y

9515-130 **拷贝工**

(CONTACT PRINTER)（印刷和出版）

制作透明阳图片、阴图片及分色片，用来将图文或插图晒印到印版或滚筒上。

分析原稿插图或图案和加工单，确定曝光强度和时间，并且按照图案中的颜色和蚀刻要求，决定划分色调和深浅所需用的网屏尺寸。将阴图片蒙在软片上，并装上接触晒图架，然后开泵抽真空，使阴图片紧贴软片。打开光源曝光，将阴图图文晒印到软片上，制成阳图明片。将感过光的软片从晒图架上取下，并拿去显影、定影和冲洗。将阳图片蒙在软片上，再装上晒图架。将软片曝光，然后取下阳图代以网屏，并再次曝光以制成加网阳图片。将加网阳图片拿去显影、定影和冲洗。检查软片是否曝光正确。在药液里搅动软片，以减低反差或抛弃曝光不足的软片。将用水冲洗完毕的软片顺序悬挂，晾干。选择滤色片，将丝网旋转到合适的角度，并按照要求的曝光时间，将软片曝光以制成分色片。使用直尺、三角板和刻刀在软片上标出或打定位孔。

GED: 4 SVP: 7 PA: L47 EC: I467 DPT: 684

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 3 2 4 3 4 4 5 2 91 0Y

9515-134 **照相凹版蚀版工**

(ETCHER, PHOTOENGRAVING)（印刷和出版）

按照原稿腐蚀感过光的光敏印版，除去非图文部分的金属。

配制腐蚀锌版、镁版或铜版所需用的酸性或苛性碱腐蚀液。在印版背面和四周除非预先处理过，否则要涂上防腐粉。将印版装在腐蚀机上，开动腐蚀机并在印版表面涂洒腐蚀液，以腐蚀未涂防腐粉的裸露部分。在腐蚀液开始侵蚀印版图文部分之前，将印版从腐蚀机上取下。清洗并干燥印版。用刷子在印版图文部分刷上防腐粉，并在加热器上烘烤。将印版重新装机，再次进行腐蚀，直到获得合格的腐蚀深度。用量规测量腐蚀深度。用溶液洗去腐蚀版上的摄影图象及烘干了的防腐粉层。可将印版漂洗后擦干，也可在烘干器上烘干。

GED: 3 SVP: 7 PA: L47 EC: I DPT: 331

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 3 4 3 4 3 4 4 5 4 91 0Y

9515-138 **拼版工**

(STRIPPER LAYOUTER)（印刷和出版）

将各底片或反底片贴在或牢固接合在不透明纸或透明的醋酸纸上，制成平版，作为照相凸版印版或滚筒。

根据加工单或样本，决定所要求的版面设计。将原稿放在看版台上。计算并使用直尺、角尺、铅笔和铁笔在版基上测量，并刻出原参考线以保证套印准确。将叠好的负片和透明阳片放置好，并用解剖刀似的刀从片基上刻掉相应部位。用胶带将叠片固定，检查叠片有无毛病并用刷子刷上遮光液或专用液修改缺陷之处。如果需要分色，将要印的每种颜色的板片准备好。按颜色顺序将板片对齐。并把板片固定在一起。用空气刷和遮光漆将原胶片背景上划掉不要的胶片。可用板片制加网照

片、阳片或重氮样片。

GED: 3 SVP: 7 PA: L47 EC: I DPT: 381

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 2 4 3 3 3 5 3	91	0Y

9515-140 **校样制作工**

(PROOFMAKER) (印刷和出版)

在制版前，用组装好的板片使感光试印材料曝光，制作版面和页序都符合技术要求的照相样张。

把感光试印材料裁成要求的尺寸，并用手冲孔器在各张上冲套准孔。把试印材料装到真空机架上，将孔对准套准针并把试印材料固定住。把组装好的板片安放在材料上并盖上玻璃罩。启动真空系统将材料压在一起。调整好曝光计时装置。打开强光源，通过板片使试印材料曝光，以此将图象转印上去。打开真空机架，并把试印材料从板片上分离下来。把试印材料放到洗涤槽上用水喷掉样张上的未曝光的残余药品。将样张干燥并放到规定的模子中。把样张交送检查和审定。能够单独准备不同类型的样张，并给予相应的称谓。

GED: 3 SVP: 6 PA: L47 EC: I DPT: 384

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 3 4 3 4 4 5 4	91	0Y

9515-142 **描图工**

(TRACER TRANSFERRER) (印刷和出版)

在透明塑料薄膜上描出图案，并利用光刻技术将图案刻在印刷滚筒表面上，准备刻版。

分析图案，并决定图样接合的尺寸、位置以及描样和印刷滚筒的数目。在描图台上铺好透明塑料纸，用绘图铅笔和蚀刻墨在塑料纸上划出基准线。将塑料膜蒙在图案上，并对齐。然后用绘图笔和蚀刻墨为每种色彩描出各自的轮廓线。重复操作，完成所需数目的描样。选择圆面的周长等于图案长度的印版滚筒，用刷子在滚筒表面涂上白漆，在无尘处干燥。干燥后，在涂漆部位再涂上感光液，置于干燥处干燥。将描有图案的塑料膜缠绕在滚筒上，再将滚筒装在转轴上，并将表面在规定的光源下曝光。把影液涂在滚筒表面上，然后在清水中漏洗。如果要求做几个滚筒，就将这一光刻过程重复多少次。用毡尖和彩色油墨填满或滚筒表面上图案的密排印刷部分，标明要刻版的部分。

能够专门从事平版描图或凹版描图。

GED: 4 SVP: 6 PA: L47 EC: I DPT: 381

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 3 3 3 5 4	91	0Y

9515-146 **照相凸版修版工**

(RETOUCHER, PHOTOENGRAVING) (印刷和出版)

在照相凸版制版前，对艺术作品的页片和透明阳图片，运用印刷工艺知识，进行修版，修正缺陷和色调。

将页片或透明阳图片放在修片台上，对照原稿，修正页片或透明阳图片的污点、针孔、层次损失及色调不准等。用专用油漆遮盖负片上的小孔以及其他缺陷。用蚀针划线和打点，以锐蚀轮廓。勾划时要去掉背景的铜版。用笔或刷子重描线条和网点，以提高轮廓和细节的清晰度。

在湿法蚀刻处理后减少彩色强度，或在干法蚀刻处理后增强彩色。改正文字或其他图象区的缺陷。

GED: 3 SVP: 7 PA: S47 EC: I DPT: 681

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 2 4 3 3 3 5 2	91	0Y

9515-150 **剥膜工**

(STRIPPER) (印刷和出版)

将显影完毕的乳剂层从软片、玻璃或纸基上剥下，然后将其反像（镜像）转印到玻璃上，以用于照相凸版的平板印版或滚筒。

按加工单要求，决定负片或透明阳图片的处理方式。用滑石粉、稀酸或碱液清洗玻璃转印版，然后用清水漂清。将软片在温水中轻微地浸泡，以便从片基上把乳剂层剥下，然后将其从水中取出，贴在潮湿的转印版上。用橡皮刮子将乳剂层刮平，以去除多余的水分和存留的空气并可使乳剂层和转印版充分接触。用小刷子涂上特种胶，以防乳剂层与版面脱开。将转印版放入烘箱烘干。在制备彩色或组合版（线条和半色调）时，用刮刀、直尺、曲线板和淡蓝色塑料膜裁剪不同的乳剂层，将其放在转印版上。将针孔和不需要的部分用画笔涂上不透明墨

GED: 3 SVP: 7 PA: L47 EC: I DPT: 681

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 2 4 3 3 3 5 4	91	0Y

9515-154 **活字版直板机操作工**

(BRIGHT TYPE PROCESSOR) (印刷和出版)

将活字或雕刻版拍成软片用于照相凸图版印版。

将印版放在金属工作台（顶头）上。用浮石磨光活字印版，并用风枪吹去粉尘。在版面上涂以烟黑，并用橡皮擦，用风枪将其擦亮并吹净。用垫板将印版固定在照相台上，并用不透明纸遮盖背景。将工作台竖起，给事先架好的制版照相机装上软片后调整灯光，给印版照相。在化学药液和清水中将软片显影。在观片台上检查软片。用不透明墨涂去针孔及其他污点。将软片放在干燥麻布上。

GED: 3 SVP: 6 PA: L47 EC: I DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 3 4 3 4 3 5 4	91	0Y

9515-158 **连晒机操作工**

(STEP AND REPEAT MACHINE OPERATOR) (印刷和出版)

操作连晒机，为照相凸版在软版，感光纸或感光板上复制

图文。

根据加工单，利用标准公式和图表计算复制影像所需用的机器调节位置。将透明阳图片或负片装在晒版挡版上，使软片与版架的中心对齐。软片固定后，用黑纸把软片四周遮挡起来。将金属印版、感光纸或软片放在卧式工作台中心，予以固定。摆好版架，准备第一轮曝光。打开吸气泵抽真空并用自动定时器控制曝光时间，以得到潜影。如此重复操作直至完成要求的连晒次数。将曝光后的印版、感光纸和软片取下，进行一系列化学处理。检查处理后的材料是否有缺点及重复图案的套准情况。

能够操作由预先编好程序的磁带或计算机程序控制的自动分步重复照相机。

GED: 3 SVP: 5 PA: L47 EC: I DPT: 482

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 3 4 3 4 3 5 4	91	0Y

9515-162 **静电照相机操作工**

(ELECTROSTATIC CAMERA OPERATOR)（印刷和出版）

操作静电照相机，处理用于平版胶印的复制底版。

将硒版装到高斯仪上感应静电。将硒版置于遮光板后，以免漏光，然后将其移入照相机暗箱。将准备拍照的原稿置于镜头前的原稿架上，并调节控制器，定好相机位置，以便在印版上放大或缩小出潜影。打开泛光灯，照亮稿本，在相机上定好曝光时间，启动快门，使印版曝光。取下印版，将其放入盛有与其极性相反的特殊粉末的防光盘内。旋转印版并对版面喷粉，使粉末吸附在带电的印版图文部分。将印版与极性相同的复制底版合并，使图文部分的粉末影象转移到底版上。将印版与底版分开，调节烘箱恒温器，将底版上的粉末影象在烘箱内熔化。

GED: 3 SVP: 5 PA: L4 EC: I DPT: 682

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 3 4 3 4 3 5 4	91	0Y

9515-164 **纸版制作工**

(PAPER PLATE-MAKER)（印刷和出版）

操作自动纸版制作机,加工照相底稿和插图,以制作纸印版。

阅读加工单并检查艺术品正片，确定任务要求。用湿布擦净复制板上的玻璃罩。把艺术品在样板上对齐，并把复制材料放在艺术品上。把不感光的纸盖在印版上，并遮住正片上不需要的部分。打开复制板的罩，并装上样板，摆好。盖上罩子并启动机器，让胶片对着艺术品曝光。取下样板并将艺术品归档。从处理机上取下纸印版，并用手持冲孔工具，在纸上冲出孔洞，为印刷机提供抓手。把纸印版上多余的边撕掉使其减少到规定的尺寸。检查纸印版有无孔洞和昏暗之处，确保从纸印版能复制出清洁的印本。将印片成批送交给印刷间印刷。

GED: 3 SVP: 5 PA: L47 EC: I6 DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 3 4 3 4 3 5 4	91	0Y

9515-166 **碳素纸过版机操作工**

(CARBON TISSUE TRANSFERRER)（印刷和出版）

将碳素纸敏化感光，并将潜象过版到凹印滚筒上。

按配方配制重铬酸盐明胶溶液。将碳素纸浸入感光液中，使之敏化。将敏化碳素纸置于网屏的反底片上，并固定在晒版架上，使机架在强光下曝光到规定的时间。用艺术品（要复制的材料）的反底片代替网屏，将机器再次置于强光下并曝到一定的时间。按要求尺寸，裁切感过光的碳素纸。将裁切好的碳素纸的涂胶面对滚筒并贴到滚筒上。用水润湿碳素纸后，将纸层剥下，使硬化的胶层所组成的图象和网线粘附在滚筒表面。能够将滚筒在洗涤槽中转动，并将显影药品浇在滚筒表面从而直接在制作好的滚筒上显影。

GED: 3 SVP: 5 PA: M47 EC: I46 DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 4 3 4 4 5 4	91	0Y

9515-170 **照相丝印模版制作工**

(PHOTO STENCIL MAKER)（任何行业）

以照相技术，用丝网材料把图象压印到材料上，制作丝网印刷用的照相丝印模板。

按照任务技术要求，选择所要求的网眼和尺寸的丝网材料。按照配方，制备和混合感光乳化溶液。把溶液倒入涂布棒内并在丝网上涂一层感光乳化液。将丝网放在电扇前吹干。再用涂布棒涂第二层溶液并再次吹干，以便将其曝光。把感光丝网材料铺在真空架壁架上。把正胶片在丝网上对齐并用胶带粘好，锁好真空架，并启动真空泵把它们密封在一起。按动电钮，将丝网材料和正胶片在强光源中曝光，使图象从正胶片上转印到感了光的材料上。从空台上取下丝网，从丝网上摘下正胶片，并把丝网放在洗涤槽中。用软管中的水清洗丝网，从上面漂掉感光乳化溶液。把丝网叠放于燥处。

GED: 3 SVP: 5 PA: M47 EC: I DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 3 4 3 4 4 5 4	91	0Y

9515-171 **负片合并工**

(NEGATIVE MERGER)（印刷和出版）

操作胶片曝光装置，把几段负片胶片拼接到一个胶片版上，制成印版或滚筒。

阅读加工单确定曝光和加工要求。装上单个负片并与接合架的胶片对正。启动在架中产生真空的泵，把负片压在胶片上。按下快门控制，使胶片通过负片曝光一段时间，从而把图象从负片转印到胶片上。重复曝光过程，把图象从其余的负片上都转印到同一胶片上，从而把所有各段都接合到一个胶片版上。把感过光的胶片送入自动处理机中显影、定影、清洗，并干燥接触负胶片。把完成的接触胶片送到制版区。

GED: 3 SVP: 4 PA: L47 EC: I467 DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 3 4 4 4 4 5 4	913	0Y2

9515-172 报纸版面编排助手

(NEWSPAPER PAGE MAKE UP AS-- SISTANT)(印刷和出版)

把排好字的广告和社论稿件粘在一起，进行报纸版面的编排，做成一个制作印版的构图。

阅读版面编排计划（样本），检查已排完的字和照片，确定报纸版面的编排。如有需要，校读所有稿件和艺术品的照相副本，并将副本退回修改。让材料通过上蜡机或用手滚在稿件和艺术品的背面打蜡，以保证材料粘贴到板片的表面上。用刀子把稿本和艺术品修整到要求的尺寸。按照版面布置，把材料在板片上对齐并粘贴在板片上。核对样品的编排，并把制作好的板片同说明对照，以确保各页同样品一一对应。把照相复制编排好的各页送去审批，并把批准的板片送交照相部。

GED: 3 SVP: 4 PA: L47 EC: I DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 3 3 4 4 5 4	91	0Y

9515-174 磨版工

(PLATE GRAINER)(金属冲制、压制与涂敷；印刷和出版)

看管磨版机，对制作平板印版的金属软板进行磨砂处理。

将光滑的金属板固定在磨砂机夹架上。在金属板面上放置石英颗粒、或其他研磨剂和钢球等。根据板厚和砂目深度，决定振动时间并开机磨版，在磨完后，用气动起重器具使版面倾斜，并把钢球滚入钢球斗中。使用水管和海绵冲洗版面上的磨粉和淤泥，并将金属板挂在小烘箱内的钩子上。用放大镜检验版面的砂目是否均匀，颗粒大小、砂目构造是否符合要求。

能够操作机动裁切机，裁切金属版。能够把用过的金属板上的凹痕及卷曲部位碾平和砸平。能够为机器上润滑油和更换轴承。

GED: 2 SVP: 4 PA: L347 EC: I5 DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 4 4 4 5 5	139	20

9515-178 过版工

(PRINT TRANSFERRER)(印刷和出版)

使用下列方法之一将原稿、图文转印到铜皮印版滚筒上：

1.用直尺和划线器具在滚筒的端部标出精确的定位点。将心轴插入滚筒后，用升降机将滚筒放到感光机托架上，并开机使滚筒旋转。打开阀门，用水冲洗滚筒，并用布和溶剂清洗滚筒，然后用纸将其擦干。给喷枪注入感光剂，打开喷头，将感光剂喷在滚筒上。

2.用电动升降机，将敏化了的滚筒移到转印机上。将原稿与滚筒对齐，并固定位置。将原稿用透明软片蒙住，并将其一端嵌入在机器传动装置上，用纸带遮住原稿。将高光光源移至滚筒上方后，开机使敏化了的滚筒和原稿各旋转一周，使原稿通过曝光转印到感光滚筒上。

3.用电动升降机将已感过光的滚筒放入显影池中。旋转显影机中的滚子，将滚筒曝了光的部分上的涂层洗掉。观察这一过程，确保显影充分。显影后，将滚筒放入甲基紫染料池中，不断转动滚筒，给未曝光部分染色。染色后，将滚筒在冲洗槽内洗去多余的染料，并用布将滚筒擦干。

GED: 3 SVP: 4 PA: M47 EC: I DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 5 4 4 4 3 4 4 4 5	913	0Y

9515-199 其他照相凸版及有关职业

(OTHER PHOTOENGRAVING AND RELATED OCCUPATIONS)

本残余类包括未归细类 9515 的照相凸版及有关职业。

9517——装订及有关职业

本细类职业包括以下业务：用手工或机器装订书籍、小册子、商业单据及其他印刷品。工作内容包括：折页，收集和校核书帖，用线订或铁丝订制作书芯，压书、切边和书贴加固，装封面，装帧订好的本册，在上页印字，在书中配日历、地图和图表。

9517-110 手工装订工

(BOOKBIDER, HAND)(印刷和出版)

主要用手工装订和修饰书籍、文件集和期刊册。

将印张折成书帖，按照页码配页。用手工或订书机将书帖订成书芯，并用手压机把书芯压至所需的厚度。用手工裁切机将书边按规定尺寸切齐。将书芯装在起脊机上，将书芯订口制成凸形，并压出装书皮的书脊凹槽。在书芯脊背上刷胶，并粘上布衬和书脊顶带。用剪切机或手工剪刀按封面尺寸剪裁高级封面纸板。将皮革、布料裁剪好，并粘贴在封面纸板上。在封面纸板粘贴衬页。将装订好的书在压力机上加压直到胶干。用刷子、印色盒或喷雾器在书页边染色。在封面上压出凸形图案和书名，并用手工工具或烫金机烫上金、银或其他金属箔。

能够专门从事旧书的修补工作，如：装订和胶粘松散的书帖、更新衬页、书页和封面。

GED: 4 SVP: 8 PA: L47 EC: I DPT: 381

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 3 3 3 5 4	1390	0Y

9517-114 装订联动机操作工

(CASING IN, LINE SETUP OPERATOR)(印刷和出版)

调整和操作机器，自动地依次进行书脊扒圆起脊、表背、上书壳和压平，将书帖装订成书。

将纱布卷筒、纸衬卷筒和书脊顶带装在联动机各心轴上，装满胶壶，并控制胶流量。按书籍规格，使用测量食品和手动工具，安装并调节进纸规、托架、滚筒、扒圆机及其他部件。转动手轮，按书本厚度及要施加的压力大小，调节压板位置。调节切纸机，按书的规格，裁切衬纸和书脊顶带。正式开机前须试车，检查机器精度。开机后，注意观察生产过程，发现故障并控制进料量。

能够读取计数器读数，并记录订完书的数目。

GED: 4 SVP: 7 PA: L4567 EC: I5 DPT: 360

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 3 3 3 5 5	190	0Y

9517-118 **配页机操作工**

(GATHERING MACHINE SETUP OPERATOR)(印刷和出版)

调整并操作自动配页机，将书帖集成书芯，以供装订。用手工工具安装并调节进纸规、闯纸机、托架、折页栅栏、卷筒或其他部件，以适应某书帖的尺寸。按正折的书帖的厚度，用测量仪器把刻度盘拨到所需刻度、将叼纸器及叼纸器触针定位。装满胶壶并调节胶流量。在正式开机前须试车，检查机器精度。指导工人进料，并将成品取走。监视生产过程，观察机器的运行，检查样品并根据要求进行小调整。

GED: 3 SVP: 6 PA: L4567 EC: I5 DPT: 360

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 3 4 3 5 5	190	0Y

9517-119 **双面印刷装订机操作工**

(PERFECT BINDER SETUP OPERATOR)(印刷和出版)

调整和操作自动把集拢的书帖粘上信封面制成信封面或硬封面书籍的机器。

把印好的印材摆放在工作台上，检查各页的安排顺序，并确定书和封面的尺寸。旋转手轮调整给料架，使符合印材的尺寸，并将书帖装入给料架。用手工工具调整铣床和砂光盘，把书的封皮和书脊裁齐、琢毛、并在上面划线。按照要上胶的印材的尺寸，调整胶控制装置以调节胶的流量。调整压力站控制装置，以调节压力辊的位置及加在封面和印材上的压力。开动机器试运行。检查样品有无缺陷，并做最后调整。指导装订机助手上料以及将成品搬走，并重新开动机器开始正式生产。监视生产过程、观察运行和检查样品，以保证封皮对正、书脊粘贴合适和 磨准确。

GED: 3 SVP: 6 PA: L4567 EC: I5 DPT: 360

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 3 4 3 4 3 5 5	190	0Y

9517-122 **订书机操作工**

(STITCHING MACHINE SETUP OPERATOR)(印刷和出版)

调整和操作订书机，自动地将已折好的书帖装订成杂志、小册子或平装书。

将装订线卷固定在订书机机头的轴上，并将线穿过进料、切断、缝合和驱动等装置。将订书机头固定在横臂上，使针脚间距符合规定，按书帖尺寸，调节续纸槽的大小。调节螺丝和手轮，按要装订的书帖厚度调节针脚长度。用测量仪和手工工具调节凸轮和其他部件，让自动续料速度和针脚间隔相互协调。正式开机前须试车并作调节。指导进料和搬走成品的工人的工作。

GED: 3 SVP: 6 PA: L4567 EC: I5 DPT: 360

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 4 5 3 4 3 5 5	190	0Y

9517-123 **鞍形装订机操作工**

(SADDLE STITCHING MACHINE SETUP OPERATOR)(印刷和出版)

调整并操作机器，自动地按顺序将折叠书帖排好，并按技术要求把书帖订好、整齐，并装订成杂志，小册子或书籍。

按照技术要求， 设置张力辊并调整导板和上料斗，以保证书帖按先后顺序落入小车中。按照所排材料的宽度调整卡尺、导板和辊子压力，以保证准确地向修边机送料。用手工具把装订头调到要求的位置，对正夹持点，并调整线脚的长度和厚度。用手工工具装拆刀片，并把冲程尺寸对正，使之符合任务的裁切要求。开动机器试运行，并根据要求做小的调整。检查样品是否有缺陷，并请求批准开机生产。指导装订助手上料以及将成品搬走。记下每小时的计数器读数，以作为生产记录。能够在机器运行时调整机器，让材料慢慢通过各站，并当材料通过各区域时进行调整。能够操作半自动机器，踏下脚踏板，使在鞍座处的装订机构启动。

GED: 3 SVP: 6 PA: L4567 EC: I5 DPT: 360

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 4 4 3 4 3 5 5	190	0Y

9517-126 **装订机操作工**

(BOOKBINDER, MACHINE)(印刷和出版)

用手工或装订机给书籍、期刊和小册子装上封面时，履行下列任何职责：

按加工单决定操作工序。用书芯压平机，将用订书钉好的或已锁线的书芯压平至一定厚度。操作机动齐边机，按规格尺寸切齐书边。给书脊涂胶使其坚挺。将书芯送入机器进行扒圆、压制凹形订口。然后单位个地将书芯的书背向下送进机器，胶粘书脊顶带和裱褙。指导装订助手上料以及将成品搬走。

能够制作书籍封皮，将材料按尺寸裁剪、切齐，并在书芯和粗纸板上涂胶，能够用加热了的手工工具或烫金机在封皮上压印出凸的或凹的文字或图案，对书进行修饰。

GED: 3 SVP: 6 PA: L4567 EC: I5 DPT: 664

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 5 4 4 4 5 5	19	0Y

9517-127 **书籍修边工**

(BOOK TRIMMER)(印刷和出版)

调整并操作自动修边机，把纸封面和硬封面书籍的三边切齐到要求的尺寸。

阅读加工单、确定书籍的修边尺寸、书籍要求的厚度以及所用封面材料的类型。用手工工具，按书籍的尺寸，调节和安放刀片，以及通过放松或拧紧螺丝把压力板放在修边机上。旋转元宝螺母，使之对正上料导板，以保证切割均匀，并根据材

料的厚度，调整上料机构以控制将材料送向修边机。旋转元宝螺母，调整机械装置，将书籍送入并推出修边机。开动机器，并根据书的厚度，以理想的速度将书送过修边机构。查看修过边的书的样品，检查修整过的尺寸、封面的情况，以及切口是否干净利落。重新开动机器并监视生产过程，查看样品并根据要求校正不规整之处。指导装订助手上料以及搬走成品。定期更换刀片、润滑和清扫机器，对机器进行保养。能够操作装有喷箱的机器在书的边上喷颜色。

GED: 3 SVP: 6 PA: L4567 EC: I5 DPT: 664

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	4	4	5	4	4	4	5	5	19	0Y

9517-130 **折页机操作工**

(FOLDING MACHINE OPERATOR)（印刷和出版）

操作自动折页机，将印张裁切并折成书帖，以供装订。

按印张尺寸调节侧挡纸规。根据印张厚度、折页尺寸、数量，用测量仪器和手工工具来调节折页刀和折页辊上的张紧力。安装并调节切刀，将印张裁成一定规格的书帖，在正式折页前须试机，并调节机器的精度。搬运要折的印张并码放好。如有需要，在机器运行过程中也可作调节。

可为下道工序将折好的书帖闯齐并码好。

GED: 3 SVP: 5 PA: L47 EC: I DPT: 682

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	4	4	5	4	4	4	5	5	19	0Y

9517-134 **配页机操作工**

(COLLATING MACHINE OPERATOR)（印刷和出版）

操作机器，自动将规定数目的纸页和复写纸插页排列，并粘接成套，制成商业单据。

根据加工单，用手工工具来调节页码器和裁切机。装满胶壶。打开阀门给胶壶加压。按涂了胶的印张尺寸、张数和上胶部位的个数，调节挡规、吸气引液装置、凸轮和胶水瓶出胶孔等。将纸和复写纸张装入进料装置后开机，注意掌握进料间隔，以保证产品的技术要求，当指示灯发出滞塞信号时，立即停机排除滞塞。从传递托盘上取下配好的表格，并将其放在托架或小车上。能够调整穿孔滚筒并在完成的表格上穿孔。

可能用打孔机在印毕的单据上打孔。

GED: 3 SVP: 4 PA: L4 EC: I5 DPT: 684

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	4	4	4	5	4	4	4	5	5	139	20Y

9517-138 **锁线装订机操作工**

(BOOK- SEWING- MACHINE OPERATOR)（印刷和出版）

操作机器，将已折好和配好页的书帖自动缝起，以备装订。

更换和穿针，按书帖宽度调整机台，调整进料架，更换用完的线轴并将线穿过导槽。将书帖按顺序装进料斗或进料架上。插上程序带调节程序机构，或在控制盘上键入数字指令，以指导上料和缝合操作。在胶壶中上胶。开动机器，并让材料慢慢通过机器，以做最后调节。让机器逐渐加速到全速并监视机器运行，检查样品以保证生产质量。从传送堆码机上取下缝好的书并把它们放在托架上，准备装封皮。能够操作装有脚踏板的半自动机器，将书帖缝接起来，割断针脚，并将针脚头粘在第一个和最后一个书帖上。

GED: 2 SVP: 4 PA: S478 EC: I DPT: 684

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	5	4	4	5	4	4	4	5	5	139	20Y

9517-142 **裁切机操作工**

(CUTTING MACHINE OPERATOR)（印刷和出版）

操作裁切机，在装订前将印好的或空白的纸切好和修边。

阅读技术要求，确定要求的纸张尺寸和裁切类型。用量器和手工工具调整挡规、夹钳和切割刀，以便把纸裁割到规定的尺寸。指导装订助手把材料运上机台。将纸张边缘成扇状摊、开，以免贴附在一起，并根据要求卷起或折起过大的纸张。在裁割前，把纸张靠在背面和侧面的挡规上冲齐、摊平，以保证边缘方正。降下夹具，使纸张在裁切过程中牢靠就位。拉下手柄或踏下踏板，使切刀切过纸张。把纸张再次靠在后面的板和挡规上，接着裁割。检查裁完的纸张是否有不齐之处。从机台上取下纸张，将其码放在小车上。能够为数控裁切机编制程序并操作,键入任务技术要求并监视自动裁切动作。

GED: 2 SVP: 4 PA: M478 EC: I5 DPT: 664

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	5	3	4	3	4	5	139	2Y

9517-146 **装订工**

(BINDERY WORKER)（印刷和出版）

操作一台或多台装订机械设备，对书籍、期刊、目录册和商业单据进行装订。

操作多孔打孔机，给印张打孔。用手工或机器给印标页码。在装封皮之前，用手压机折出书帖，并将其压平。借助手工或装订机，将印张或书芯用铁丝装订起来。操作机器，把铁丝或塑料线插入装订孔，使书芯和书封面订为一体。按要求，为装订机械续入封面、书帖和印张，以进行排列、订书、折页、打孔、标页码和刷胶。观察机器运行情况，并作小的调节。在加工的各阶段，当机台上堆满时取走、码垛和包装已印好的印张。检查装订好的书籍或期刊，对照样本，检查装订成品是否有页码错乱、污迹、撕裂、散线及页边不齐等差错。用手工或机器，将附加书页放入目录册中。

GED: 2 SVP: 4 PA: L4 EC: I DPT: 685

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	4	4	4	4	5	5	139	2Y

9517-150 **手工制套工**

(CASE MAKER, HAND)(印刷和出版)

用手工和机器为顾客装订订货单上的零星书籍所需配装的硬封皮。

把缝好的、已上了胶的书帖成书状靠在扒圆起脊机上，并踩下脚踏板硌出书脊，准备为书装封面。用刷子将胶涂在准备好的书脊上。根据书脊的尺寸，用剪子剪出一段软布。把软布段放在涂了胶的书脊上，并把边缘搭接在最后一张和第一张纸上，以形成结实的柔性背衬。利用量器，量出书的尺寸，并在手工操纵的剪切机的刀片上裁出布料、前、后板和书脊垫片。用手把封皮布料送过胶辊。把涂了胶的封皮布料靠在制套机的后挡板上摊放好，并用夹子把布料固定就位。把封皮板和书脊垫片装在布料上制成封皮。用剪刀裁掉布料的角，准备将材料折边。把带有布料的板和垫片靠在折边机的挡板上，并踩下脚踏板把布边从边缘折到板的里面上或用手折布料。用刷子把胶涂在书的端纸上，然后把书和制好的封皮靠在机器的挡板上，踩下脚踏板，把封皮压在书的端纸上，将书加工好。能够使用加热的手工工具或烫金机，在封皮上做出凸起的或凹下的文字或图案。

GED: 2 SVP: 4 PA: L48 EC: I DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 4 4 4 4 5	139	0Y

9517-154 **书套制作机看管工**

(CASE MAKING MACHINE TENDER)(印刷和出版)

看管机器，把印好的布料贴到硬纸板上做成硬封皮书籍的封皮。

查看加工样品，确定书的尺寸和书脊的宽度。在胶盒中填胶并把胶加热到规定的温度。按照加工的要求，调节上板装置、衬里导轨、压力平台、上布料装置和压力辊。在料斗中装入布料和硬纸板。启动上料装置，并用样品试验，以保证纸板涂胶充分，以及布封皮都按要求折起。进行最后调节并开动机器。在生产过程中，看管机器运行并补充纸板、布料和胶水，清点并记录生产出的书套的数目以及将套码放在托架上。

GED: 2 SVP: 4 PA: L4 EC: I DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 4 4 4 5 5	139	20Y

9517-158 **穿孔机看管工**

(PERFORATING MACHINE TENDER)(印刷和出版)

看管机器，在印刷品上穿孔，例如：商业表格和整张邮票。

阅读加工单，确定穿孔杆和刀刃的间距和位置要求。按照规定的尺寸、材料的尺寸和重量，调节侧挡板和上料板轮以及递送台的位置。把材料装到递送给台上，并开动机器进行试运行。把穿了孔的样品与加工单上的技术要求比较，以保证穿孔位置和间距的准确。沿着穿孔线撕下样品，以保证制品容易撕断。进行最后的调节并开始正式生产。在递送台上，装卸印制品或指导装订助手来做这项工作。看管穿孔运行全过程，直到完成并检查样品质量为止。

GED: 2 SVP: 3 PA: L4 EC: I DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 4 4 4 5 5	139	20Y

9517-162 **螺旋装订工**

(SPIRAL BINDER)(印刷和出版)

看管机器，把塑料或金属螺旋书脊插入印刷品，将印制品订住。

阅读加工单并查看印刷品的尺寸，以便选择螺旋深度的尺寸。将印刷品放在冲孔台上对齐，在上面冲出孔表，并用手操作书脊冲孔器准备装订印刷品。把螺旋圈放在夹具上固定好，并把螺旋圈拉开。把孔眼同螺旋圈上的牙对齐。转动并关上螺旋圈，扳动杠杆以便把螺旋圈两端接上。从机台上取下订好的印制品并把完成的印制品放在箱子里或托盘上。能够利用类似的方法装订盲文材料。

GED: 2 SVP: 3 PA: L4 EC: I DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 4 4 4 5 5	139	20Y

9517-166 **装订工助手**

(BINDERY ASSISTANT)(印刷和出版)

协助装订机操作工以及其他装订工，履行下列任何职责：

协助装订机操作工所履行的职责同 9318-110 的职责相似。用手推车和动力设备运送并分发装订材料、物品、工具和机器附件以及其他用器。完成与装配、安装、调整、维护或拆除机器和设备有关的日常工作。在生产过程中，为装订机上料和搬走材料。把材料码放在小车上并捆扎起来。用手收拣箱子和容器以及包装材料和制品。用条帚、拖布和清洗液清扫工作区、机器和设备。能够履行装运和接收的职责。

GED: 2 SVP: 3 PA: M4 EC: I5 DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 4 4 4 5 5	139	3Y

9517-199 **其他装订及有关职业**

(OTHER BOOKBINDING AND RELATED OCCUPATIONS)(印刷和出版)

本残余类包括未归细类 9517 的装订工人。

9518——印刷及有关职业的壮工和其他简单工作职业

本细类职业包括：印刷及有关引业中的壮工和其他简单工作职业，履行职务名称 02-190 所述职责。

9518-110 **装订机续纸工**

(BINDERY MACHINE FEEDER)(印刷和出版)

将印张、书帖或书籍封面续入各种装订机，进行折页、裁切、配页、装订或用胶水粘成书本，或有关产品，履行下列任

何职责：

将印张续入机器折页导轨，进行自动折页和裁切，以装订成书籍、商业单据、折页广告和地图等。将印张或书芯边缘闯齐。按照样本，将它们展成扇形依次查看，确保其顺序符合技术要求。将印张续入机器进行配页、打孔和铁丝装订。需要时，给机器上料。将书壳和书芯续入自动扒圆起脊机，并按顺序进行各种操作，例如：扒圆，裱褙，加书衬及书壳，将书芯装成成成品的书籍和期刊。

GED: 1 SVP: 2 PA: L4 EC: I 5 DPT: 686

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5 31 23

9518-114 **凹印蚀版工助手**

(ETCHER HELPER, GRAVURE)(印刷和出版)

协助蚀版工准备铜凸印滚筒时，履行下列任何职责：

将滚筒运到蚀版车间。将芯轴插入滚筒，并将套环拧在芯轴上使滚筒固定就位。协助蚀版工或用升降机，将滚筒装在托架上，在浴槽间搬运滚筒。将手摇柄插入芯轴，在漂洗槽和酸洗槽内转动滚筒。从滚筒中取出芯轴，将酸洗过的滚筒运到整版台上。用碱性试剂测定酸液强度，将用过的酸液排走。将滚筒放在洛槽中，除去腐蚀好的滚筒上的防腐涂层，并用布将滚筒擦干。用细软的研磨粉和布擦滚筒，用清水清洗。参见职务名称 02-160 所述的定义。

GED: 1 SVP: 2 PA: M47 EC: I67 DPT: 687

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5 31 23Y

9518-118 **光边扒圆粘封工**

(FORWARDER)(印刷和出版)

给锁线后的书帖切边并扒圆，然后装上书壳成书：

操作切纸机，给锁线后的书帖切边。用手指将靠外边的书帖向前捻，然后用锤子敲打出形成所要求的弧度。将边纸糊到书的封面上，再把封面糊到锁线后的书帖上，完成书本的修饰。

GED: 1 SVP: 2 PA: L4 EC: I DPT: 687

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

4 5 5 4 4 5 4 4 3 5 5 31 23

9518-199 **印刷及有关职业中杂类壮工和其他简单工作职业**

(MISCELLANEOUS OCCUPATIONS IN LABOURING AND OTHER ELEMENTAL WORK, PRINTING AND RELATED ACTIVI- TIES)

本残余类职业包括：职务名称 02-190 所述的未归入细类 9518 的印刷以及有关工作中壮工和其他简单工作职业。

9519 ——印刷及有关职业，未归他类者

本细类职业包括未归他类的印刷及有关职业，主要包括：调整、操作和看管标准印刷机之外的印刷设备以及为这些设备上料。丝网印刷，压凸印刷，调配印刷颜料，操作印刷复印机，从印刷机上卸下印材或成品。操作或看管机器，在产品上冲印、压印、浮雕印出图案、文字或表面装饰。如果所做的工作是生产过程中的组成部分，则归入该产品生产或制造的相应子类。以模压印、打印、压凸印、模版印刷、商标印刷及类似工艺在产品或材料上印刷或粘贴辨认标记的职业，不归生产工艺而单独划归在细类 8599，操作和看管纺织品印刷机的职业归在细类 9512，操作复写、拷贝压花和地址姓名印刷等办公室机器的职业划归在细类 4141。

纺织品印刷职业，未归他类者

9519-110 至 9519-130

9519-110 **纺织品印刷工**

(CLOTH PRINTER)(纺织)

调整并操作印刷机在纺织品上印刷各种图案或色彩。

旋转手轮，以调节滚筒上的压力，用扳手调节螺丝，将滚筒与印机对齐。用锉刀或油石磨利刮墨刀，并用直尺平衡刀刃。用手工工具将刮墨刀靠在印刷滚筒上对齐。在颜料盒里装满糊状颜料。开机印刷并检验是否有印刷污迹，例如：色彩不均及图案套印不准，并按要求重新调节滚筒。记录印好的布的码数。指导其他辅助工。偏色时，通知颜料调配工。

在换印刷图案时，能够协助将印刷滚筒装上机器。

GED: 3 SVP: 7 PA: M4567 EC: I5 DPT: 660

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 3 4 3 3 4 3 3 3 4 3 910 Y0

9519-114 **裁剪印刷机操作工**

(CUTTING PRINTING MACHINE SETUP OPERATOR)(纺织)

调整并操作机器，裁剪、印刷和折叠布料，以制作布袋。

按加工单选择印材，调节印机。将布卷、墨辊、墨罐、印版和纸样用手或手推车送到机器旁。将沉重的布卷装上芯轴，并一次一个地将轴举起并固定在机器的导向槽口上，并将布头穿过档规并绕在滚筒上。选择印刷油墨的颜色。将油墨装入墨斗，并旋转墨斗螺丝来调节墨量。用扳手调节刮墨刀高度。把印版装在滚筒上并用手工工具调节滚子、对齐印版。调节续布滚筒上的器轮装置，以调节剪裁间隔和折叠位置。开动、关停机器，并将印过和折过的袋的长度对照纸样比较，检查印版的对齐情况和颜色浓淡，并做必要的调整。开机印刷，注意计数器，当印完一批活时，将印好和折好的布料从收料后装到手推车上。用手推车运送印好的布袋。

GED: 3 SVP: 5 PA: VH347 EC: I5 DPT: 680

能向 兴趣 性格

G V N S P Q K F M E C

3 4 4 3 3 4 3 3 3 4 3 910 Y0

9519-118 **纺织品印刷机操作工**

(CLOTH PRINTING MACHINE TENDER)(纺织)

看管纺织品印刷机进料滚筒部分。

将布卷装在支架上，并将布卷开端与上一卷布末端用活动式缝纫机缝合。开动进料滚筒，并调节挡规，控制幅宽和张紧程度。将新的底灰布与前一段缝合，并避免被印上图案。当更换印刷图案时，指导并协助其他工人拆卸和更换墨盒、刮墨刀、印刷滚筒和齿轮装置。印刷完毕后，卸下墨盒、刮墨刀，用刷子和水龙带清洗印刷滚筒。

能够给墨盒填充糊状颜料。

GED: 2 SVP: 4 PA: H47 EC: I5 DPT: 665

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 4	319	23Y

9519-122 **纺织品印刷机助手**

(CLOTH PRINTING MACHINE HELPER)（纺织）

协助工人调整和操作纺织品印刷机，并在纺织品印刷材料上印制各种图案和色彩。

将织物送上传送带系统，以便为印刷机上料。观察印刷完毕的布料是否有色彩擦脏、油迹及套印不准等毛病。剪下样布与样张对比，检查其颜色深浅和图案的位置，并把出现的差错通知印刷工，从传送带上取下印好的布并把它搭在干燥横杆上，使它通过烤箱干燥。给印完的布卷标号。将印毕的布卷的缝合处拆开，协助更换墨斗、刮墨斗、印刷滚筒和齿轮。参见职务名称 02-160 中的定义。

能够将布卷底灰布与前一布卷缝合，并防止印上图案。

GED: 2 SVP: 2 PA: H47 EC: I5 DPT: 666

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 3 4 4 4 3 5 3	31	23Y0

9519-126 **印刷机看管工**

(STRIKE OFF MACHINE TENDER)（纺织）

看管印刷机，用试样颜料在布料上印刷，以在正式印刷前检验色彩质量。

从布卷上撕下试样布条，将试样颜料涂在印刷机滚筒上所刻出的凹槽中。开机将试样布条送进印机。将印好的试样从印机上卸下，并放在干燥箱叶片下。调节干燥箱将样布烘干，并将样布送给工长，检验色彩质量。用刷子和清水清洗滚筒和刮墨刀。

GED: 2 SVP: 2 PA: L4 EC: I DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 4	391	23Y

9519-130 **纺织品印刷滚筒更换工**

(CLOTH PRINTING ROLLER CHANGER)（纺织）

给纺织品印刷机安装印刷滚筒。

给印刷滚筒装轴。用人工或液压起重器吊放滚筒，用起重器把芯轴压入滚筒进行组装。用升降机或在其他工人帮助下，以新滚筒换下旧滚筒。将换下的旧滚筒用升降机卸下并存放好。取下芯轴，用安全纸盖好。

能够用盐酸、清水将已受损的滚筒铬膜剥除，并用烘干炉烘干。

GED: 2 SVP: 2 PA: H4 EC: I DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	31	23

丝网印刷职业

9519-150 至 9517-166

9519-150 **丝印模版雕版工**

(SCREEN STENCIL CUTTER)（任何行业）

根据图案，雕刻丝网印刷模版。

将图案对准并粘在有灯光照明的玻璃雕版台上。在图案上蒙上一层透明软片或涂有虫胶的纸。用刀在软片或虫胶纸上描刻出图案轮廓线。在印刷前，将刻好的印版蒙在丝网上。对图案中的不同色彩分别雕刻不同的模版。

能够将图案直接绘在丝网上，并用胶、腊壳漆或纸将图案四周遮严。能够操作丝网印刷设备。

GED: 3 SVP: 4 PA: L47 EC: I DPT: 681

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 3 4 3 4 3 5 4	19	0Y

9519-154 **丝网印刷机操作工**

(SCREEN PRINTING MACHINE OPERATOR)（任何行业）

操作丝网印刷机，在普通纸、金属板、塑料、纺织品及其他印材上印刷多色图案。

将丝网按顺序装在印刷机上。在丝网上涂颜料或给自动颜料斗装满颜料。调谐旋钮，控制机器运行速度，并用手工工具调节摆幅和刮板压力。按下键，开动印机和传送带。检查印张是否有差错。套色不准时，旋转螺丝，以调节丝网位置。将杂物从丝网上除去，保证印刷颜料流畅。将丝网破漏处粘补好。清洗并更换刮板的丝网。

能够在墙壁纸的样本上印刷多色图案。能够使用手动或自动装饰设备在玻璃器皿上印刷图文。

GED: 3 SVP: 4 PA: L47 EC: I7 DPT: 682

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 3 4 3 3 3 5 3	91	0Y

9519-158 **手工丝网印刷工**

(SCREEN PRINTER, HAND)（任何行业）

在普通纸、金属板、瓷器、纺织品及其他印材上，用丝网印刷图文，履行下列任何职责：

在印台上调节挡规，并将印材用定位销、胶带或粘合剂靠在挡规上并固定好。称量并混合符合要求的颜料。将颜料倒进丝网，或将刮板放进颜料中。用橡皮刮板刮过丝网，将图文转印到印材上，更换丝网，将不同颜色的颜料转印到印材上，并检查印刷品是否有差错。用溶剂清洗刮板和丝网。

能够用刷子或气溶胶壶在印刷品表面上涂抹或喷涂蜡克漆，并在烘炉中烘干。

GED: 2　SVP: 3　PA: L47　EC: I7　DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 3 4 3 5 3	19	20Y

9519-162　**丝网印刷机续料工**

(SCREEN PRINTING MACHINE TENDER, CONTAINERS)（任何行业）

给印刷机续料，在玻璃、普通纸、金属和塑料容器上印刷图案。

给墨斗装满油墨或颜料，或将墨直接灌在丝网上。开动印刷机，并将容器装在转动卡盘上。转动卡盘，将容器从丝网模版上压过，从而使图案或数字印在容器上。取下模压毕的容器，检查印刷效果。用有机溶剂清洗印刷机。

能够为印刷机续料，给电子管印编号，并给予相应的称谓。

GED: 2　SVP: 2　PA: L47　EC: I7　DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 4 4 4 4 3 5 4	31	23

9519-166　**丝网拼版工**

(SILK-SCREEN ASSEMBLER)（任何行业）

将丝网材料伸展，并固定在木质或金属框上，制成印刷丝网。

将网框夹紧在丝网拉伸机上，并将规定的丝网网材卷举到架子上。将网材在网框上拉伸，并在框上用定位销固定。旋转手轮，将丝网绷紧。触摸、检查丝网拉伸程度。用胶将丝网在网框上粘牢。用刀将框边多余的网材除去。将网框从丝网拉伸机上卸下。

能够在照相前准备好感光液，并涂在丝网上。能够用溶剂和清水洗掉丝网上的油墨和感光乳化溶液，回收丝网。

GED: 2　SVP: 2　PA: L4　EC: I　DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 3 4 3 5 5	31	23Y

9519-180　**印刷前计划工**

(PRE-PRESS PLANNER)（印刷和出版）

利用广博的印刷生产知识，解释加工技术要求，并改写成实际操作说明，以满足顾客和生产的需要。

阅读加工单说明，利用广博的印刷生产知识从生产的角度解释和证实说明的实用性。同说明起草人讨论有关说明中的问题并建议变更一些内容，以解决问题并满足顾客和生产的需要。画出加工任务的大略草图并编写书面说明，其中包括油墨的颜色、纸张的种类、任务的大小、着色的顺序以及修整的要求。把加工单的技术要求翻译成印刷机和装订人员的操作说明，以满足最终产品的要求。解决生产问题，同生产监理人员和操作人员讨论组装，印刷和装订的问题，并修改操作说明，以达到最终满意的结果。能够会见顾客，保证最终产品满足顾客的要求。

GED: 4　SVP: 6　PA: L57　EC: I　DPT: 268

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 3 4 4 4 4 5 4	91	0Y

其他印刷机职业，未归他类者

9519-186 至 9519-299

9519-186　**划线机操作工**

(RULING MACHINE OPERATOR)（印刷和出版）

操作划线机，在纸张上划出直线。

将划线笔插入划线臂,按工单或样张，调节划线间隔。按纸张尺寸，调节挡纸规。剪裁、折叠法兰绒衬垫，将法兰绒垫在油墨中浸泡后，系在划线笔上方的横壁上。将羊毛线在油墨中浸泡后，系在绒垫和划线笔之间，并把它们连接起来。在划线机续纸台上放置纸张，或给划线机装上卷筒纸。开机划线，并检查划线的线宽及色调。准备好油墨和划线笔。用溶剂清洗划线笔和划线机。

能够控制一台或多台划线机。能够操作装有卷筒纸进纸和切纸装置的划线机，用两套划线笔划纵横线。

GED: 3　SVP: 5　PA: L47　EC: I　DPT: 682

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 3 4 3 4 3 5 3	91	2Y

9519-190　**墙壁纸印刷机操作工**

(WALLPAPER PRINTER)（纸制品）

操作印刷机在墙壁纸上印刷彩色图案。

用扳手将印刷滚筒装在印刷机支架上。将墙壁纸穿过印刷机，并调节、安装印刷滚筒。用手工工具调节刮刀和筛布接力，以控制彩色油墨在墙壁纸上的涂量和分布。开机印刷并检查印张是否有污迹、彩色套准不够等差错。调节印刷机，修正差错。指导助手更换和填充墨斗，以及更换印刷滚筒。

GED: 3　SVP: 5　PA: M247　EC: I　DPT: 662

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 3 5 4 4 3 5 3	91	0Y

9519-191　**电子印刷饰面机操作工**

(ELECTRONIC PRINTING AND FINISHING MACHINE OPERATOR)（印刷和出版）

在快速印刷服务部里操作自动高速印刷机，按照顾客的技术要求，由原稿或录在磁带上的材料印刷、配页、插页和装订标准大小字母的印刷品。

阅读加工单，确定要复制的份数、印刷色彩和装订要求，并确定是否反面也要印刷。把原稿放到文件自动处理机上或把磁带装到磁带驱动器上，并把印刷材料和封皮材料装到进料盘上，准备开始运行。按照顾客提供的或销售部门提供的预先格式化的说明，为印刷机编写程序，以便自动地调整要印的数

量、边的布置、对比、缩小、装订要求以及其他同生产有关的因素。开动印刷机，印出样品。查看样品的格式和装订质量，如果需要，在键盘上重新键入命令进行调整。按照顾客的技术要求，完成印刷任务。填写顾客发票并把完成的任务和发票交付托运。保证给机器上料，添新胶或调色剂以及更换装订线轴。能够操作利用纸条把每份隔开的印刷机。

GED: 3 SVP: 5 PA: L47 EC: I DPT: 682

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 3 4 4 4 3 5 4	91	0Y

9519-192 **激光印刷机操作工**

(LASER PRINTER OPERATOR)（印刷和出版；商业服务）

在快速印刷服务部里操作激光印刷机，自动地将磁带、计算机磁盘或硬拷贝原件上的数据印刷成复制件。

阅读加工单，确定所要求的颜色和重量，要印的数量，并估计其他加工因素。检查干墨的水平，如有需要就给予补充。把原稿放进文件自动处理机，或把磁带或磁盘插入驱动机构。把纸装入上纸盘，调节上料导板并将纸下降就位。在控制键盘上键入命令，开启激光扫描并将记录在磁带、磁盘上的数据调出，以提供印刷用的编程技术说明。在键盘上键入编程数据，并开动印刷机印出样品。检查样品的质量、平衡和清晰度。在键盘上键入调整命令，对不规则处校正。操作印刷机一直到满足印刷订货为止。从递送盘上取下复制品并送交装运。从机器上取下原稿、磁盘或磁盘。填写顾客发票并做生产记录。能够清扫机器并更换损坏的零件，例如：皮带和传递机构。

GED: 3 SVP: 5 PA: L47 EC: I DPT: 682

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 3 4 4 4 3 5 4	91	0Y

9519-194 **塑料制品印刷机操作工**

(PLASTIC PRINTER)（塑料产品）

操作印刷机，在塑料或涂塑织物上印刷彩色图案。

用手工工具给印刷机安装滚筒。将油墨倒入墨斗。把印材引过滚筒后，开机调试。转动手轮，调整刮刀刀片、印刷滚筒和收纸架拉力。调节变阻箱，以控制印刷速度和进纸速度。检查印张是否有褶皱、撕裂、擦脏和色彩分布不均等差错。

能够操作印刷机，在涂塑织物上印刷图案，并进行涂漆处理。

GED: 3 SVP: 4 PA: M47 EC: I DPT: 662

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 3 5 4 4 3 5 3	91	0Y2

9519-198 **检验工**

(APPROVER)（印刷和出版）

检查并验收试印样张，以确保客户要求并达到公司质量管理标准。

将试印样张放在有灯光照明的检验台的有刻度的玻璃板上。对照稿本，校对文本和插图。用直尺、检验尺和钢笔将试印张边缘与刻在检验台玻璃板上的纵横线对齐，以检验样张尺寸及图文位置是否正确。借助密度计，仔细检查印刷是否正确和油墨分布是否均匀，并用钢笔标出印得浅和深的地方。用放大镜查看印刷区的轮廓线及细节部位，以检验套色情况。折叠印张，以检查套准孔对齐情况。检查样张上的孔线时，查看样张是否能断开，不要把样张散乱，不要在系线处拉扯。记下检查结果或在试印张背面和验收卡上打验讫印章。将验收卡存档，并将印张交还印刷工，作为调整印刷机的指导，或者通知印刷工验收合格。

GED: 3 SVP: 4 PA: L47 EC: I57 DPT: 681

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 2 3 4 4 4 5 5	1	09Y

9519-202 **胶印机操作工**

(OFFSET- DUPLICATING MACHINE OPERATOR)（印刷和出版）

在快速印刷服务部操作胶印机，复制单色或多色表格、程序表、公报等印刷品。

阅读加工单，确定油墨颜色、纸的种类和尺寸以及要求的复印件份数。将印版装上滚筒。调节手轮和墨斗螺丝，控制墨流和水流。将纸送上进纸台并调节好进纸挡规。根据纸张的重量，调节和控制印刷速度和进纸速度，然后开机印刷并监视印刷过程直至完成。清洗并保存印版。

能够清洗和润滑印刷机，并根据所操作的机器给予相应的称谓。

GED: 3 SVP: 4 PA: L47 EC: I DPT: 682

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 4 4 4 4 3 5 4	913	0Y2

9519-206 **标记印刷机操作工**

(SIGN WRITER, MACHINE)（印刷和出版）

操作标记印刷机，使用下列方法之一印刷商店陈列卡片和标志牌：

1.将硬纸板夹紧在单纸印刷机上。操纵推杆，将字盘放在硬纸板上。拉动操纵杆，用冲头在硬纸板上印刷字母。

2.选择字模，在排字手托里排字之后，将手托在手动平压印刷机上夹紧。挑选并调好彩色油墨，并用滚子涂在字模版上。将硬纸板装到印刷机支架上，并将字盘拉到印刷机台板的端部。踩下脚闸，将滚筒降下并压到硬纸板和字模版上，印刷标志牌。卸下并用化学溶剂清洗字盘。

能够设计陈列标志，其中包括照片或推销用的样品。能够用化学药品或热压制凸体标志牌。

GED: 3 SVP: 4 PA: L47 EC: I DPT: 682

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 3 4 3 4 3 4 4	91	2Y

9519-207 **电子标牌制作机操作工**

(ELECTRONIC SIGN MAKER OPERATOR)（印刷和出版；塑料产品）

操作计算机标牌制作机，按照预先确定的指令，自动地印出并刻出标牌用的文字。

阅读加工单，确定加工技术要求，例如材料要求、标牌的尺寸或要制作的展示牌的尺寸，字母大小的计算以及文本格式说明。在终端键盘上为标牌制作机编写程序，并键入尺寸、间距和其他预先确定的版面布置说明。选择指定颜色和种类的乙烯树脂卷材，并将其装到标牌制作机筒上，准备印刷和切刻。启动控制装置，开始自动印刷和切刻并监视运行直到结束。收集起已刻好的字母，摘除多余的乙烯树脂，并用接触纸蒙住字母，以备粘贴和组装。把字母送交组装部粘贴。能够操作照相排字机，制作照相字母稿本以用于制作标牌，调整并为照相排字机上料，按照版面布置说明，打入文本并在自动显影机中冲洗胶片。

GED: 3 SVP: 4 PA: L47 EC: I DPT: 582

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 3 4 3 4 3 5 4	91	2Y

9519-210 卷尺印刷工

(TAPE RULE PRINTER)（金属制品制造，未归他类者）

使用下列方法之一，在钢卷尺上印刷刻度和数字：

1.用手工工具和电动升降机，将选出的凸轮和印刷滚筒装在印刷机上。将钢尺卷装在印机卷轴上。将钢尺穿过印刷机、干燥炉、冷却装置和卷带装置。开机印刷并观察印刷效果。检查卷尺是否有印刷差错，并用同样的板尺比较，检查长度和刻度精确性。

2.挑选并将镀膜钢卷尺固定在工作台上端部的耳轴上。协助其他工人张拉、校准钢带，调整钢带绷紧程度，并将其夹在工作台上。调配油墨，并装入墨斗。将印版装在上墨机上墨。用手操纵滚子机构为印版上墨。用上完墨的印版给钢卷尺印刷刻度和数字。按卷尺段，重复印刷过程，并按要求分段。检查印刷效果。如有需要，可更换墨辊、墨斗和印版，再次印刷时，将油墨换成红色。

清洗印版、墨斗、印刷机和给墨装置

GED: 3 SVP: 4 PA: M47 EC: I DPT: 682

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 3 4 3 3 3 4 4	91	0Y

9519-211 凸版号码机看管工

(EMBOSSING ENCODING MACHINE TENDER)（塑料产品；印刷和出版）

看管机器，在塑料卡片上自动浮雕出数字，以此编制机器能认读的数字磁条，并在塑料卡上的凸出部位转印上彩色带。

用电子计数装置数出收到的塑料卡数目，以确定要加工的材料的数量，并保护卡片的安全。键入各个卡片号码，为凸版号码机存贮器编写程序，以确保凸起的号码同编在磁条上的数据匹配。检查各个卡片有无冲压缺陷，并把卡片装入料斗，以便单独地送过机器。开动机器，自动地把卡片慢慢地通过加工过程，以便在各个卡片上编上号码，浮刻出号码，并在浮凸出的范围内转印上色带。看管操作并用肉眼检查卡片，以监视质量，并将卡片通过电子编码口，以保证读出数据的准确性。用电子计数器把完成的卡片分批送入各组，并把各组送交装运。能够操作把磁带条粘贴到卡片反面的机器。

GED: 3 SVP: 4 PA: L47 EC: I DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 4 4 4 4 4 5 5	91	20Y

9519-212 全息照相压印机看管工

(HOLOGRAM IMPRINTING MACHINE TENDER)（印刷和出版；塑料产品）

看管机器，自动地把全息照相从磁带上压印到塑料卡片上。

把全息照相带卷装到轴上，并把磁带一端穿过机器，固定在收卷轴上。把塑料卡片装进料斗，并让几个卡片慢慢通过机器，以测试机器的自动上料机构。如需调节，请修理技术员给予协助。开动机器，自动地从磁带上冲切下全息照相并将其压印到塑料卡片上。看管机器的运行，并用肉眼检查单独卡片上全息照相的毛病。用千分尺抽查卡片样品，测量全息照相在卡片上的位置，以保证符合技术要求。把印完的卡片放入盒子时来计数，并安全存放，最后送给顾客。用溶剂和抹布清洗机器，擦净压模以保证准确地压印全息照相。能够用电子计数机计录卡片的数目。

GED: 3 SVP: 4 PA: L47 EC: I DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 3 4 4 4 4 5 5	913	20Y

9519-214 压凸印刷机看管工

(EMBOSSED PRINTING MACHINE TENDER)（纸制品；印刷和出版）

看管印刷机，在普通纸上压凸印刷图文。

将卷筒装在印刷机上。用手工工具和起重机安装和调节压凸印滚筒。将纸用手穿过滚筒，并用胶带固定在空收纸轴上。用手工工具将蒸汽管连在压凸滚筒上。转动阀门，按技术要求、调节控制蒸汽压力。用手工工具和升降机将印刷头装在印刷机上。配好油墨并装入印刷机墨斗。按键开机印刷，并观察机器运行情况。用溶剂和刮刀清洗墨斗。

GED: 3 SVP: 4 PA: L47 EC: I5 DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 3 4 3 4 5	913	2Y

9519-218 票证印刷机操作工

(TICKET MACHINE TENDER)（任何行业）

看管印刷机，在各种产品或标签上印刷具有型号、形状、价格、尺寸、样式或颜色等资料。

按技术要求选择字模。用镊子将字模装在印刷机上，或装在转动印刷机的轮盘上，把活字固定在印刷位置。将成卷的标签装入印刷机，并与纸装置连接好，也可将单张标签或产品装在支架上。用手工或机动操作印刷机在印材上印刷。将印刷品从收纸台上取下。将标签缝在产品上。

能够用刷子或墨铲给墨斗上墨。能看管配有自动切裁装置和装订装置以及完成规定印量使自动停机的印刷机。

GED: 3 SVP: 3 PA: L47 EC: I DPT: 585

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 3 3 3 4 4	319	2Y

9519-220 印前涂敷工看管工

(PRE- PRINT COATING MACHINE TENDER)(印刷和出版)

看管机器，在金属印刷薄板上涂敷并烘上漆，以便在上面印刷。

调节机器上的上料机构、导板和吸盘，以适应要涂敷薄板的尺寸和厚度。把制备好的漆倒入槽内，补充供料。松开和锁紧夹具，把涂敷卷装在机器上。调整机器的进料速度，按照技术要求，调节温度控制装置来提高和降低温度。启动机器并监视涂敷过程，保证在薄板上的涂敷均匀。从烘炉中取出涂敷了的薄板，并送交印刷区。清扫和保养涂敷机。

GED: 2 SVP: 3 PA: M47 EC: I DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 4 4 3 5 5	139	2Y

9519-222 包装箱印刷机操作工

(BOX·PRINTER)(任何行业)

看管印刷机，并在各种产品包装箱，如硬纸板箱和木箱上印刷图案或标识数据。

根据加工单，选择印版和安排活字。用手工工具将活字或印版固定在印刷机上。将选好的油墨装入墨斗，并控制墨量。在读纸处装好纸后，开机印刷，并观察印刷情况。用有机溶剂清洗活字、印版及滚筒。

能够将包装箱的两侧面放在印刷机支架上，踩下脚闸，使印版在箱板上压印数据。能够在纸信封上印刷数字。检查木箱的边缘是否有缺陷。

GED: 2 SVP: 3 PA: L47 EC: I DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 3 3 5 4	319	2Y

9519-226 擦金粉机操作工

(BRONZER TENDER)(印刷和出版)

看管擦金粉机，并在用特殊涂胶油墨印刷的印张、标签和卡片上喷涂金粉。

用手工调配铜粉，以获得要求的金色。用铲子将机器续粉槽装满金粉。用手工工具调节磨光器压力，以给金粉上光。用手工工具调节传送带收纸端挡规。当印张从胶印机传送带上送过来时，开机上金粉。检查上金粉的印张，并对机器作适当调节。按要求，给机器上润滑油并作小修。

GED: 2 SVP: 3 PA: L47 EC: I5 DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 3 5 4 4 3 5 3	319	23Y

9519-230 盲文压印机操作工

(BRAILLE IMPRESSING MACHINE OPERATOR)(印刷和出版)

操作压印机，从锌版上复制盲文。

用卷边装置把锌版边缘弯曲，并用冲模冲出套准孔，以便使锌版镶嵌好，并保证印版牢靠地固定在压印机的平台上。用手工工具把印版靠着导板滑进并安装位置，再用螺丝上紧，从而把印版装在压印机的上下平台上。把适当的纸卷装到上料轴上，并把纸卷一端穿过平台、辊子，然后进入自动裁断机刀口，或者将预先裁好的纸张安放在机器台上。调整自动计数器，以复制要求的数量。开动机器并用肉眼观察自动上料和切割，以保证复制的质量达到要求，或者插入和从印版的移动齿板上取下纸张。把纸张从传送台上取下或把纸张按完成的产品要求分组码放，准备最后装钉。能够装订盲文材料。

GED: 2 SVP: 3 PA: L47 EC: I5 DPT: 584

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	319	23Y

9519-234 气球印刷机操作工

(BALLOON PRINTER)(橡胶)

用机器上墨的印版在气球上印刷图文。

给墨斗装墨，并调整墨辊。用气筒给气球充气。开动印刷机，将气球对齐并滚压过涂墨滚筒。给气球放气，并将气球放在传送带上。在换油墨色时，将滚筒、印版和墨槽用有机溶剂清洗。

GED: 2 SVP: 2 PA: S4 EC: I DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 4 4 4 3 5 4	319	23Y

9519-238 地板材料印刷机操作工

(FLOOR COVERING PRINTER)(油地毡产品)

看管印刷机，在地板材料上印刷彩色图案。

用手工工具在印刷机上安装和调试滚筒。在墨槽内装填所要求的定量的油墨。在地板材料装上印刷机后，开机印刷，观察印刷情况。

能够操作机器，给石棉毡涂防污颜料和密封剂，并给予相应的称谓。

GED: 2 SVP: 2 PA: M47 EC: I DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 4	319	23Y

9519-242 手套印刷机操作工

(GLOVE PRINTER)(服装与织物)

看管印刷机，在手套上印刷辨认标志。

用镊子将活字装上印机。用油墨壶在墨辊上涂墨。将手套放在传送带上，然后开机印刷。将印毕的手套取下检查。按印刷清晰度，给手套配双。按要求，用有机溶剂清洗活字。

能够在运动器材上的纺织部分印刷辨认标志。

GED: 2 SVP: 2 PA: L47 EC: I DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	319	23Y

9519－246 **子弹壳印刷机看管工**

(SHCTGUN SHELL PRINTING MACHINE TENDER)（炸药）

看管印刷机，在子弹壳上印刷辨认数字。

选择并在印刷机上安装印刷滚筒或活字模。装满墨斗。在料斗里装满子弹壳。开机印刷，并对已印好的子弹壳进行检查。清洗字模或更换活字，以获得理想的压印效果。称量并记录所印子弹壳的型号和数量。将已印好的子弹壳装在子弹壳装载机。

能够看管机器，擦去不合格的印痕，并在子弹壳上重新压印。

GED: 2 SVP: 2 PA: L47 EC: I5 DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 4 4 3 5 5	319	23Y

9519－250 **转印机看管工**

(TRANSFER MACHINE TENDER)（服装与织物；制鞋和修鞋）

看管印刷机，将商标转印到袜子、鞋内底和其他商品上。

将规定的转印图案卷装在卷轴上。将印刷纸穿过加热的滚筒与收纸滚筒接妥。踩下踏板，开动印刷机，并将商品放在传送带上。检查印好商标的商品。发现差错，立即通知主管人，并作必要的更换，如更换转印纸。

能够用手工模压印，将尺寸、商标和棉纱类型转印到袜子上。

GED: 2 SVP: 2 PA: L47 EC: I DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 5 4 5 4 4 3 4 5	319	23Y

9519－254 **墙壁纸样张印刷工**

(WALLPAPER SAMPLE SHEET MAKER)（纸制品）

看管印刷机，在墙壁纸背面印刷数据资料，并裁切成样品册单页。

将成卷的墙壁纸卷到裁切机和印刷机上。将轴杆插入卷筒芯轴中，并将其举起，一次举一端并放在机器进料架上的凹口处。将纸穿过张力滚。将预先排好的活字版装上印刷滚筒。调整裁切过程和印刷过程，使两者运行同步。开机印刷，并将印毕的样张从收纸台上卸下，装入活动架。

GED: 2 SVP: 2 PA: M47 EC: I DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	319	23Y

9519－258 **塑料印刷机助手**

(PLASTIC PRINTER HELPER)（塑料产品）

协助塑料印刷机操作工在塑料印材上印刷彩色图案时，履行下列职责：

给塑料印材卷装上芯轴。调节印材卷，使其在续料架上固定。按要求，配制油墨，并装入印刷机墨斗。将硬纸板芯装在反向轴上，并用胶带将印毕的塑料印材粘在硬纸板芯上。调节控制，对倒回部分的、已印毕的塑料印刷品进行检查。发现差错，便标出并将该处剪下。记录塑料印材的重量和数量。用有机溶剂清洗滚筒和墨斗。另见职务名称 02－160 的定义。

GED: 2 SVP: 2 PA: M47 EC: I DPT: 587

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 4 4 4 3 4 4	31	23Y

9519－262 **墙壁纸印刷机助手**

(WALLPAPER PRINTER HELPER)（纸制品）

协助墙壁纸印刷机操作工在墙壁纸上印刷彩色图案时，履行下列职责：

将彩色油墨运到印刷机旁。在印刷过程中，更换和装满彩色墨斗，并保持油墨水。协助操作工更换滚筒。用有机溶剂和水管清洗滚筒及工作区。另见职务名称 02－160 的定义。

能够看管机器，给墙壁纸涂底漆。

GED: 2 SVP: 2 PA: M4 EC: I DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 4	31	23Y

9519－299 **其他印刷及有关职业**

(OTHER PRINTING AND RELATED OCCUPATIONS)

本残余类职业包括目前未归入子类 951 的印刷及有关职业

953——固定式发动机和公用事业设备的运行及有关职业

本子类职业包括以下业务：发电设备与通过广泛的配电系统向用户供电的控制设施的运行；向建筑物、工厂或其他工地供应热力、通风、制冷、照明或动力的固定机器及有关设备的运行和维修；供水及水净化或污水及废弃物处理的公用事业设备的运行；输送、储存或分配诸如石油及天然气等材料的泵站管道设备的运行以及有关活动。这些职业可分为以下细类：

9530 固定式发动机和公用事业设备的运行及有关职业领班

9531 发电厂运行人员

9532 固定式发动机和辅助设备运行及维护的职业

9535 供水和公用卫生设备的运行职业

9537 泵站与管道设备运行职业

9539 固定式发动机公用事业设备的运行及有关职业，未归他类者

9530 —— 固定式发动机和公用事业设备的运行及有关职业领班

本细类职业包括以下业务：履行职责名称 01–250 所述职责，监督和协调从事发电、配电设备，操作固定式发动机及辅助设备，操作供水、公用卫生事业的泵站和管道设备的工人的工作。

9530–110 发电厂操作工的领班

(FOREMAN / WOMAN, POWERSTATION OPERATORS)（电力）

监督并协调发电、输电或配电设备的操作工人（细类 9531）的工作。

履行职责名称 01–250 所述职责。

9530–114 固定式发动机及辅助设备运行职业的领班

(FOREMAN / WOMAN, STATIONARY ENGINE AND AUXILIARY EQUIPMENT OPERATING OCCUPATIONS)（电力；公用事业，未归他类者）

监督并协调各种类型的固定式发动机及辅助设备的操作工人（细类 9533）的工作。履行职责名称 01–250 所述职责。

9530–118 供水及公用卫生事业设备运行职业的领班

(FOREMAN / WOMAN, WATER AND SA–NTATION UTILITIES EQUIPMENT OPERATING OCCUPATIONS)（公用事业，未归他类者；给水设备）

监督并协调从事水净化、处理和分配或处理和处置活水、工业废料、垃圾或废弃物设备的操作工人的工作（细类 9535）。

履行职责名称 01–250 所述职责。

9530–122 泵站与管道设备运行职业的领班

(FOREMAN / WOMAN, PUMPING AND PIPELINE EQUIPMENT OPERATING OCCUPATIONS)（任何行业）

监督并协调从事泵站及控制装置管理操作,以调节通过管道及当地分配系统在储地与生产地之间或在加工工作中所输送的油、天然气、化工制品和其他材料流量的操作工人的工作（细类 9537）。

履行职责名称 01–250 所述职责。

DPT: 138

9530–199 固定式发动机与公用事业设备运行职业的其他领班

(OTHER FOREMAN / WOMAN, STATIONARY ENGINE AND UTILITIES EQUIPMENT OPERATING OCCUPATIONS)

本残余类包括：目前未归细类 9530 的固定式发动机与公用事业设备运行及有关职业的领班。

9531 —— 发电厂运行人员

本细类职业包括以下业务：发电厂中有关利用火力、水力、内燃或原子能发电设备的控制，通过分配系统，在广大地区将电力输送给用户的设备的监测与控制,备用发电厂和电力变系统的操作及其他有关发电与配电的职责。

9531–110 负荷调度员

(LOAD DISPATCHER)（电力）

协调由发电厂、变电站与电力系统线路所输送的电力，以保证供应及合理分配对电力的需求。

接收不同发电厂的负荷计划表，或在较小的电力系统中，根据改正的天气和用户需电记录，预测可能出现的负荷。通知发电厂电力需要量，以满足用电的变动情况。协调与其他电力系统的联接。对发生问题的电路指挥拉闸或变换送电开关，以保证维护人员的安全并在修理中避免断电。将发生故障地段的地点及停电情况通知维修人员，并且在证实所有维修人员确已离开所修理的设备以后，才指挥合闸供电。编制运行记录。

能够操作控制负荷功能程序的计算机。根据降雨量的报告、河水流量及水库中的水位，能够指挥水电站的放水闸门的升度，以协调为灌溉和防洪所需要的水流量及发电量之间的关系。能够用电话通知大工业用户或民用管理部门，因系统事故而损失或恢复的电力。

GED: 4 SVP: 8 PA: S456 EC: I DPT: 168

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 3 3 3 4 3 4 4 4 5 5	92	0Y8

9531–111 负荷调度员学徒

(LOAD– DISPATCHER APPRENTICE)（电力）

按照培训进度计划，逐步地履行职业名称 9531–110 所述职责。可参看职务名称 02–010 的定义。

9531–114 变电站检查员

(SUBISTATION INSPECTOR)（电力）

在电力系统的变电站中，检察和测试变流及配电设备，以验证设备的运行性能及准确性与可用程度。

检查例如变压器、油断路器、熔断器、避雷器，电压调整器等有关的设备。应用标准电气试验设施，试验电路。在无人值班的变电站中，视察自动控制和记录仪表，以根据积累性运行记录的规范验证设备的性能。根据记录的数据，计算出平均与尖峰负荷的情况。编写负荷情况和试验结果的报告，以评价设备的运行性能和系统的规划。为了保证安全，需要停止向发生问题的变电站电路和配电线送电时，操作断路器（开关）并通知作好准备的维修人员进行修理，在被告知有问题处已得到修复和修理人员已撤离电力线时，重新合闸向电路送电。

在有人值班的变电站中，如正常值班操作人员缺勤时，能够代班控制运行。能够修理或更换烧断的熔断器。

GED: 4 SVP: 7 PA: L4567 EC: B DPT: 261

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 3 3 3 3 3 4 4 4 5 4	19	0Y

9531-118 **柴油机发电站操作工**

(DIESEL-PLANT OPERATOR)(电力)

柴油发电工

操作并维护柴油发电工向用户配电或为本厂发电的柴油发电机组，履行职责与 9533-122 相似，但应对柴油发电设备的运行有专长。起动柴油发动机并调节控制设备，以使发电机与其他运行的发电机或其他电源同步。观察指示仪表及报警灯，以保证工作正常，并在运行日志上记录运行的数据。根据指令，断开、合上电路并在其上挂牌，在发现有问题、运行情况不正常时，向配电盘控制人员报告。每隔一定的时间，检查设备并参与常规的维护工作，例如使用油壶、油枪及手提工具做清洁与加机油及加润滑脂，做小的修整。

GED: 4 SVP: 7 PA: L457 EC: I5 DPT: 262

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 3 4 4 3 5 4	91	0Y

9531-122 **电力配电盘操作工**

(POWER-SWITCHBOARD OPERATOR)(电力)

根据发电机的容量及电力需要量的变化，控制发电厂的主配电盘，以分配各电机之间的负荷，并调节自发电机到输出电力线上的电力流向及分配。

利用负荷指示仪表来解释负荷高度员（其职能指挥电力网络系统内的电力流向）送来的负荷估算，从而确定需要开动几台发电机，以满足电力需求。将估测的负荷变化通知发电机车间调整控制设施，以便使新起动的发电机组与正在运行的机组同步。注视指示仪表，在确知发电机已达到同步时，合上开关，发电机向供电母线输送电力。在电力需求减少或设备发生问题时，拉开开关，使发电机与母线断开。观察配电盘仪表、信号灯及记录仪表，核实电力，确保电厂正确地送出并保持着正确的电压。编制所有合闸拉闸的操作记录以及发电机、线路、变压器上负荷情况的记录。

能够进行断路器的合、拉闸操作，以控制发电厂与变电站之间电力通过馈电线的分配。能够控制向自行发电的工业厂矿的生产或加工设备供电的馈电线路。能够控制有集中控制室的自动化电厂并调节一切发电设备。

GED: 4 SVP: 7 PA: L4567 EC: I5 DPT: 262

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 3 4 4 4 5 4	19	0Y

9531-123 **电力配电盘操作工学徒**

(POWER-SWITCHBOARD-OPERATOR APPRENTIE)(电力)

按照培训进度计划，逐步地履行职业 9531-122 所述职责。可参看职务名称 02-010 的定义。

9531-126 **化工企业的动力配电盘操作工**

(POWER-SWITCHBOARD-OPERATOR, CHEMICAL)(化学品，未归他类者)

在化工厂控制诸如变流器、整流器变压器及发电机等电气开关与供电设备，以供给、分配和维持厂内生产过程所需的电力。

根据生产的需要，在控制盘上操作开关，以调节将交流电变为直流电的变流器或整流器，并送电至电解槽车间。观察用电仪表及记录仪表。调节控制设施，以保证有效的电力分配和使用以及设备的运行。对能表明功能不良、设备有损坏或中断供电的仪表及警报灯进行监视。对有问题的电路断电，或对需维护或修理的设备加上标志，以保证维修人员的安全；并且在核实所有维修人员都确已离开维修过的设备后恢复供电。在电力发生问题时，采取适当的措施，投入代用电路或切换到紧急备用电源。根据包括电力需量和消费量、设备所发生的问题和对之所进行的修理的图表与表计读数，编制运行记录。与加工部门和供水单位保持联系，以协调电力的维修服务。

GED: 4 SVP: 7 PA: L4567 EC: I6 DPT: 262

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 3 4 4 4 5 4	91	Y0

9531-130 **电力控制室操作工**

(POWER- CONTROL- ROOM OPERATOR)(电力)

对向单独的工业或其他企业供电的厂内发、配电设备加以控制，并保持设备处于有效和安全的运行状态。

操作开关，控制装置，并观察指示和记录仪表，保证适当的电力流量，以满足电力需求并避免发、配电系统过载。定期检查控制室的各种设备，以查出损坏或发生问题之处。必要时，对电气或机械部件进行清洁并加润滑剂。编制用电量、设备运行情况及修理的记录。对需补充的配件与燃料发出订货单，并监督到货的情况。

GED: 4 SVP: 7 PA: M346 EC: I DPT: 282

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 3 4 4 4 5 5	91	Y0

9531-134 **核反应堆操作工**

(NUCLERAR- REACTOR OPERATOR)(电力)

控制核反应堆及有关的蒸汽轮机与发电机，以发出配电用的电力。

操作控制装置，以起动及停堆与调节功率。监视能反映下列参数的控制盘仪表，如：辐射通量水平，冷却剂温度、流量，控制棒的位置和其他能影响反应堆内出力值的因素，并根据技术说明与标准程序，采取主动措施。用无线电电话机或交互通信系统与其他核反应堆操作工、化工单位和在厂内现场值勤的维修人员进行通讯联系，以指导他们的活动并协调例如水泵、压缩机、开关与水处理系统等。辅助设备的运行。操作控制装置并观察控制盘的指示计,以检验加工次级系统和保护设施。收到警报后做出反应，分析问题并与现场操作人员采取校正的行动。保管记载值班人员活动的日志。

能够协助准备、转移、放进或取出核燃料元件。

GED: 4 SVP: 7 PA: M24567 EC: I6 DPT: 362

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 3 4 4 4 5 4	91	Y0

9531-138 水力发电站操作工

(HYDRO-ELECTRIC-STATION OPERATOR)（电力）

控制水电站中的发电机组与有关机械和水力设备：

操作配电盘和手动控制装置，以控制水、水轮机、发电机及水电站的辅助设备，并根据电力的需量，分配各发电机组的负荷。操作馈电盘，控制发电站向各变电站间馈电线路上的负荷分配。记录控制盘仪表读数，检查运行中的设备，并将表明有不正常的运行情况通知监理员。打开或合上动力开关，以保障工作在动力线及开关上操作人员的安全。

GED: 4 SVP: 7 PA: L4567 EC: I5 DPT: 662

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 3 4 4 4 5 4	19	0Y

9531-142 汽轮机操作工

(TURBINE OPERATOR, STEAM)（电力）

操作常规发电厂或核电站中的蒸汽涡轮发电机。

履行的职责与职业 9533-122 相似，但专长于蒸汽涡轮发电机的操作。开动汽轮机或指导其他辅助工开动汽轮机。开启汽轮机的节流阀使转子转动，然后部分关小该阀门，以使汽轮机在预先规定的时间内低速转动。当准备使汽轮机转速升高到正常全速时，将此情况通知配电盘操作人员。提高汽轮机的转速，并确保自动调节器保持在正确的工作转速。当汽轮机可以与厂内其他机组或系统同步并列时，通知蒸汽控制人员及配电盘控制人员。观察仪表，以确定汽轮机是否能带负荷以及是否有效地运行。根据减少出力的指令或为了切断发生问题的机组，拉掉进汽阀并关闭节流阀，以使汽轮机停止运行。定时记录仪表读数。

能够操作备用的柴油发电机组，以供给辅助电力。

GED: 4 SVP: 7 PA: L4567 EC: I5 DPT: 662

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 4 4 4 5 5	19	0Y

9531-144 核电站外业操作工

(FIELD OPERATOR, NUCLEAR-GENERATING STATION)（电力）

执行外业，协助核反应堆、汽轮机、发电机以及相连的系统和设备的运行。

巡视工作区，监视仪表、设备和系统以保证运行安全和有效。按照控制室操作员的指示，操纵诸如泵、压缩机、阀门、开关装置和水处理系统等辅助设备。准备并进行隔离以便使设备退出使用，在隔离完成时使设备恢复使用。操纵控制器并观察控制盘上的指示器，检查各处理子系统和保护装置。收到警报时做出反应，分析问题并与控制室操作员协商采取校正行动。训练辅助人员。协助准备、转移、安装、卸下和保管核燃料元件。帮助其他工人搬运重水桶，并协助对重水取样，净化、浓缩以及将其送入各个系统。准备班组人员的工作日志。执行有关安全措施，检测和控制电离辐射和有毒气体的水平。

GED: 4 SVP: 7 PA: L23456 EC: I67 DPT: 362

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 4 4 3 5 4	91	Y01

9531-146 电信总局电力操作工

(CENTRAL OFFICE POWER ROOM OPERATOR)（电信）

操作并维护长途电信设施供给或输送电力的电信总局动力室的设备。

操作、维护和经常检验电信总局设备的效率，例如电动机、发电机、蓄电池、整流器及电动机带动的设施，以防止或减少运行的中断。使用电气仪表、试验设备与图表，对故障进行分析。将供换用的蓄电池放在架上。用手动或电动工具，维护或修理设备并更换零部件。

GED: 4 SVP: 6 PA: M347 EC: I5 DPT: 682

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 4 4	91	Y0

9531-150 变电站操作工

(SUBSTATION OPERATOR)（电力）

控制诸如变流器、变压器和断路器等，以调节通过电力系统的变电站和配电线送达用户的电力流量。

记录配电盘上仪表的读数，以收集有关变电站运行所使用的电量和由变电站所分配的电量的数据。与电力调度员通信联系，汇报变电站所收到的电量并接受调度员所给予的合闸等操作指令。观察配电盘上的仪表，以发现线路接地、短路或断路等故障的显示。准备对发生问题的线路进行修理时，拉开断路器开关或揿按钮，以切断电流，并接通代用的电路以带动所停线路的原有负荷。定期记录变压器的温度。从电气记录仪表，施计算平均负荷及峰负荷。

能够编制负荷变化的定期报告，以供系统规划之用。能够使用试验设施或手动工具，确定有缺陷的熔断器和开关，并加以更换。能够通过中心自动配电盘，控制几个远方的变电站。

GED: 4 SVP: 5 PA: S4567 EC: I DPT: 462

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 4 3 3 4 4 4 5 4	19	0Y

9531-154 馈电线配电盘操作工

(FEEDER-SWITCHBOARD OPERATOR)（电力）

操作配电盘，以控制电力系统的发电厂与变电站之间馈电电路上的电力分配。

依照调度中心的指令，操作控制开关以切除或投入馈电电路。观察控制盘的指示装置，以查找因线路故障，而自动切断电路，并操作控制装置以接通代用的馈电线。在有缺陷的电路上，悬挂报警标志以警告其他值班的操作工。用电话向调度中

心报告故障的情况以及必要的纠正措施。每隔一定的时间，在运行日志上记录下表明变压器温度、馈电线电压和频率的仪表读数。

能够对用于控制室照明及操作断路器的备用电源的大型蓄电池组进行维护，其内容是核对蓄电池的电压和电解液的比重并采取适当的纠正措施。

GED: 3 SVP: 6 PA: L457 EC: I DPT: 662

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 3 4 4 4 5 4	19	0Y

9531-158 **整流器操作工**

(RECTIFIER OPERATOR)（电力）

控制整流器及辅助设备，以变换高压交流为直流。

读取控制盘上仪表读数并调节开关及变阻器，以保持输入和输出的电流与电压为规定值。在运行日志上记录仪表读数。对运行的设备做定期检查，以发现发生的问题。当仪表读数、轴承温度或有异常响声表明机组有问题时，停下该机组，并将其所带负荷重新分配给其他的机组。用示波器、电压表及测试灯等测试设备，测试有缺陷的整流器以确定问题的根源。将有缺陷的设备隔离并将之切断，以使修理人员有安全的工作条件。进行小修并召集维修人员进行较复杂的测试及修理。

GED: 3 SVP: 5 PA: L467 EC: I56 DPT: 662

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 3 4 4 4 5 4	19	0Y

9531-162 **电厂助理工**

(POWERHOUSE RUNNER)（电力）

在发电厂中收集表计读数，并依照指示进行其他工作。

记录电厂内各处配电盘与开关板上仪表的读数。核实变压器的温度与其中冷却剂流动情况，并触摸机械设备以发现过热的情况。按照具体指示，打开或合上全厂内的手动开关以调整电力流量。对机械和电气设备进行清洁和润滑，并将仪表的幌动、不正常响声、过热、炉的异常情况及其他表明有问题的现象做出报告。

GED: 3 SVP: 4 PA: L4567 EC: I DPT: 387

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 3 3 4 4 4 4 4	13	Y2

9531-166 **变电站操作工助手**

(SUBSTATION-OPERATOR, HELPER)（电力）

协助操作工控制流过输电线的电量，并协助操作变电站设备。

参与观察仪表及监视自动合闸设备的工作，并在发现有问题时促使操作工注意。在接受特别指示时，整定控制装置以切断准备修理有缺陷的输电线，并接通代用的电路带负荷运行。编写操作工所规定的关于变压器温度或其他由电气记录仪表所获得的数据的报告，协助做一般性的维修以及设备和变电站的清洁工作。

可能更换有缺陷的熔断器及开关之类的部件。也可参阅职务名称 02-160 的定义。

GED: 2 SVP: 4 PA: M4 EC: B DPT: 587

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4	31	2Y

9531-199 **其他动力站操作工**

(OTHER POWER STATION OPERATORS)

本残余子类包括目前未归细类 9531 的动力站操作工。

9533——固定式发动机和辅助设备的运行和维护职业

本细类职业包括以下业务：为向建筑物、工业生产过程、施工现场或其他设施提供采光、供热、气候控制或动力等设施的蒸汽机、空气压缩机、发电机、电动机、汽轮机、空调设备、冷冻设备和蒸汽锅炉等各种固定式工程设备，进行操作和维护。

9533-110 **锅炉操作工**

(BOILER OPERATOR)（公用事业，未归他类者）

控制一台或一台以上地固定式或移动式高压锅炉，为供暖、动力或工业加工提供蒸汽。

履行的职责与职业 9533-122 相似，但专长于锅炉的操作。操作向锅炉上水或保持其中水位的阀门。启动风机并调节风门送入燃烧所需的空气。操作控制装置，以调节燃料的流量，例如送燃气、石油或煤粉喷燃器或铲投煤炭或其他固体燃料于燃料室、输送带或煤斗。观察并解释仪表、仪表盘和记录纸上的读数并操作控制装置，以保持规定的温度和压力，并保证有效的燃烧和污染的排版量最低。

能够加添规定的化学药品，以改善锅炉给水的质量。能够履行诸如检修气动控制系统的空气压缩机、清洗锅炉并用手工工具拧紧管道及附件等维修任务。

GED: 4 SVP: 7 PA: M2347 EC: I3567 DPT: 262

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 4 4 4 4 4 4 5	91	Y0

9533-111 **自动控制动力设备技师**

(POWER ENGINEER, AUTOMATED CONTROL)（电力；公用事业，未归他类者）

控制自动的动力站设备，为房屋或生产过程提供热、照明、动力、空气调节、水、废物处理和其他公用设备。

履行的职责与职业 9533-122 相似，但专门操作带有自动化或计算机控制系统的动力设备。在接班时，听取有关动力站运行的情况介绍，并阅读工作日记和情况报告。观察控制盘上的仪表和记录装置，或在计算机终端的键盘上选择并键入命令，将有关系统运行的数据显示出来并打印。监视运行参数，查看温度、压力和蒸汽、空气、水、燃料、制冷剂、废气和废液的流量各项，并分析得到的信息。在计算机终键盘上键入命令对系统进行调节，或者通过调节锅炉、发电机和诸如泵、阀

门、电动机、压缩机和鼓风机等其他电厂设备的遥控装置来进行系统调整。在运行期间，巡视厂房和动力站，观察系统确保采取有效的能源管理做法。核对恒温器，核实温度计读数，检测油池泵，检查过滤器、风门和传动带，并记录异常情况。启动并检测备用柴油发电机以及喷洒和警报系统等紧急设备。查明系统运行过程中故障的原因，并修理或安排他人修理或更换损坏的设备。完成计划安排的预防性维修任务，例如，检查、清洗和润滑机器，更换过滤器。填写运行日志和维修记录并准备故障报告。

GED: 4 SVP: 7 PA: M3467 EC: I67 DPT: 262

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	3	4	4	4	4	4	4	5	91	0Y

9533-112 **发电系统技术员**

(ELECTRICAL GENERATING SYSTEM TECHNICIAN)（军事）

运行、修理和维护军事基地中的移动式和固定式发电设备。

履行职责名称 01-300 所述职责。监视灯光和仪表，并调节控制装置和开关来操纵发电设备、控制系统。用手工工具、动力和电动工具和测试设备，安装冷却、燃料、润滑、进气和排气系统，以及辅助和固定动力设备的控制表盘，并修筑设备基础。按照图纸、接线图和技术说明，对柴油发动机、汽轮机、交流发电机、开关、控制装置和冷却装置进行测试、修理和保养。操作车床、铣床和钻床焊接和水压机等设备，并对其进行维修。领取设备、材料和备件，并说明它们的用途。驾驶3吨大小的车辆。

GED: 4 SVP: 7 PA: M234678 EC: I3567 DPT: 262

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	3	4	4	3	3	3	5	4	91	0Y

9533-114 **制冷操作工**

(REFRIGERATION OPERATOR)（公用事业，未归他类者）

控制氟利昂、二氧化碳或氨气冷却系统，为食品加工厂、牛奶场、人工溜冰场等设施以及房屋中的空调和生产过程制冷。

履行的职责与职业 9533-122 相似，但专长于制冷或冷却系统的操作。打开阀门并操作控制装置，以启动制冷系统的电动机、泵、压缩机、冷却器及辅助设备。观察压力计之类的仪表，并监测设备的运行。调节线圈、热电偶及其他控制装置，以保持最佳的运行状态及温度。将温度与压力的读数记录于运行日志上，或检查记录器上图线读数的准确性。对设备进行除霜、清洁和润滑，并用手工工具做其他可使制冷系统保持良好运行状态的工作。

能够订购补充用的冷却剂以及其他补给品。

GED: 4 SVP: 7 PA: M234 EC: I56 DPT: 262

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	3	4	4	4	4	4	4	5	91	0Y

9533-116 **固定动力设备工程师**

(STATIONARY ENGINEER)（军事）

操作军队房屋的集中供暖设备。

履行职责名称 01-300 所述职责。观察测量仪表、灯光和其他仪表，并进行分析，调节高压、低压蒸汽、热水以及热空气加热设备的控制装置。倾听并观察设备的运行，以便发现或查找故障，防止设备受到损坏。利用手工工具和动力工具，测试和标定设备，以及对起重设备、供热设备、移动式锅炉、给水软化设备和燃料般运设备进行保养、修理、拆修和测试。

GED: 4 SVP: 7 PA: M23467 EC: I34567 DPT: 262

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	3	4	4	4	4	3	5	4	91	0Y

9533-118 **固定式柴油机操作工**

(DIESEL ENGINE OPERATOR, STATIONARY)（公用事业，未归他类者）

操作拖动发电机、水泵、压缩要或其他厂用设备的固定式柴油机。

履行的职责与职业 9533-122 相似，但专长于固定式柴油机的操作。启动辅助空压机，并打开空气阀及柴油给油阀、以启动柴油机组。发动机点燃后，停止空压机并调节发动机的控制装置，以达到发动机的最佳转速。检查仪表，以保证润滑及冷却系统正常运行。监视发动机所拖动的设备运行情况和出力，以察觉发生的问题。使用润滑设备或手工工具向轴承及机械零部件进行润滑并做小的修整。

能够操作以天然气为燃料的固定式发动机。

GED: 4 SVP: 7 PA: M34 EC: I56 DPT: 282

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	3	4	4	4	4	4	4	5	91	0Y

9533-122 **一般动力装置工程师**

(POWER ENGINEER, GENERAL)（电力；公用事业，未归他类者）

操作并维修各种类型的固定式发动机及机械设备，例如向建筑物或工业加工厂供热、照明、供电通风和提供其他公共服务的锅炉、水泵、压缩机、电动机与发电机，以及制冷机和水处理或工业废料处理设备。

启动设备，观察仪表与报警灯并调节杠杆、阀门及开关的控制，以达到规定 的运行情况及出力。分析燃料、水和蒸汽的温度、压力和流速以及其他仪表读数，确保设备或燃烧的有效运行。监视仪表并调整或标定控制装置，维持系统内部的规定条件。倾听并观察设备运行情况，以察觉或查找发生的故障，防止对机器酿成损伤。编制仪表的读数、运行小时数、燃料消耗量和输出功率等记录，并对设备的运行性能及使用状况做出报告。进行设备的维护、润滑和调整。用手工工具做小的修理。

能够从中枢地位对自动化蒸汽厂的设备实行控制。能够根据所操作的固定式发动机或设备的特定类型给予相应的称谓。

GED: 4 SVP: 7 PA: M23467 EC: I34567 DPT: 262

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 4 4 4 4 4 4 5	91	0Y

9533－123 **一般动力见习工程师**

(POWER- ENGINEER APPRENTICE)（电力；公用事业，未归他类者）

按照培训进度计划，逐步地履行职业名称 9533－122 所述职责。可参看职务名称 02－010 的定义。

9533－124 **蒸汽操作工**

(STEAM OPERATOR)（电力）

控制固定式高压锅炉和大容量蒸汽分配系统，为生产重水供应蒸汽。

履行的职责与职业 9533－122 相似，操作锅炉、辅助汽轮机发电机以及有关的电气开关设备。启动阀门，为锅炉补水并维持要求的水位。扳动控制装置，调节燃料流量。观察仪表并扳动控制装置，调节燃料流量。观察仪表并扳动控制装置，维持蒸汽的规定流量、温度和压力，并确保燃料效率以及排放出最少量的污染物。测试锅炉供水并向炉中添加药品，改善水质。用手工工具紧固管连接件。操纵放射性废料燃烧室，减少可燃性放射性废物的体积。根据政府规定，处理放射性灰烬。执行、检测和控制电离辐射和有气体水平有关的安全措施。训练辅助人员。如有需要，操纵污水处理设备。

GED: 4 SVP: 7 PA: L234 EC: I6 DPT: 362

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 4 4 4 4 4 4 5	91	Y0

9533－126 **煤粉锅炉司炉**

(BOILER OPERATOR, PULVERIZED COAL)（电力；公用事业，未归他类者）

操作发电厂或工业工厂中向炉中供给煤粉的煤粉机及气动设备。

履行的职责与职业 9533－122 相似，但专长于燃用煤粉锅炉的操作。确定运行中的每个炉所需用的燃料量。整定、调节给煤率的机械控制装置，并启动吹煤粉入炉膛的吹风机。监视空气压力计和给煤情况，以保证空气有效的燃烧和排放最少的污染物。

GED: 4 SVP: 7 PA: M4 EC: I3567 DPT: 382

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 4 4 4 4 4 5	91	0Y

9533－128 **房屋系统技术员**

(BUILDING SYSTEMS TECHNICIAN)（公用事业，未归他类者）

向商业、机关或居住建筑的居住者提供并维持要求的热、动力和其他公用事业供给。

监视供热、空调、照明、动力、给水、污水和其他房屋设施的运行和使用，确保安全而又有效地满足居住者和管理部门的需要。定期巡视房屋，确保温度和环境条件令人满意、或者在计算机终端键盘上键入有关的命令，查到有关设备的性能和状况的情况报告。通过观察、倾听和触摸仪表，在事故发生前查出损坏或功能异常，对机械设备的运行进行检查和测试。加油润滑轴承和活动部件，更换传送带和过滤器，履行其他计划的房屋设备维修任务，测试备用照明或动力发电机、防火设备以及其他紧急设备。利用手工工具或动力工具进行小修，例如修理水龙头和厕所马桶，更换灯泡，修理或更换门锁和门把手。检查房屋打扫的质量，记录偏差并采取校正措施。确保从房屋入口处清除垃圾、冰和积雪，并使房屋四周的地面保持得令人满意。接受住户打来的电话，听取他们关于房屋使用、维修和安全的意见和要求，并采取校正行动。详细记录维修要求，完成的工作、采购和运行开支，以使房屋和设备的日志本反映最新情况。当房屋和设备需要大修时，提出建议。建议节省能源的方法或其他措施，以便改进使用效率。会见来探询住房的顾客、承包商和维修人员并提供必要的帮助。

GED: 4 SVP: 6 PA: L34567 EC: I6 DPT: 364

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 4 4 4 4 4 5	91	0Y

9533－130 **煤气排气操作工**

(COAL GAS EXHAUST OPERATOR)（石油与煤制品）

使用涡轮鼓风机或汽动排气机及泵，通过冷却器，抽出在焦结烘干煤炭过程中产生的气体，并将其送入副产品及苯精炼厂，本操作工的职责是操作上述设备。

读取压力计、真空计、温度计及流量计的读数，以了解设备的运行情况。转动手动阀门或调节排气机和泵的转速，以维持规定的温度和压力。观察回收设备与储存罐内副产品的存储量。指挥将气体装入罐车运走。记录设备的压力、温度与回收气体的容积。对设备进行清洁和维护。

GED: 4 SVP: 6 PA: L24567 EC: I356 DPT: 562

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 4 4 4 4 4 5	91	0Y

9533－134 **沉箱用空压机操作工**

(COMPRESSOR OPERATOR, CAISSON)（土建）

操作并维护由内燃机（汽油或柴油发动机）带动的供给气压沉箱压缩空气的空压机系统。

履行的职责与职业 9533－122 相似，但专长于泵送压缩空气给水下沉箱工作室的空压机的操作。观察指示沉箱中空气压力的压力计并调节发动机转速和空气阀门，以保证在沉箱中有足够的压力，防止水进入沉箱，并使工作人员在不同的深度下均有新鲜的空气可供呼吸，无不舒适的感觉。观察发动机和空压机以运行情况，并倾听设备有无发生问题。使用油脂枪、油壶和手工工具维护和调整设备，并做小的修理。

能够操作几台空压机，以保证向沉箱或工人减压室持续地供给压缩空气。

GED: 3 SVP: 6 PA: L46 EC: B56 DPT: 682

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 4 4 4 4 5 5	91	0Y

9533-138 **移动式发电机操作工**

(MOBILE GENERATOR OPERATOR) (电力)

在工作现场操作汽油机或柴油机拖动的移动式发电机，供给电力。

将发电机于合适的位置，加满燃油罐并确保油和冷却水达到规定的液面线。起动发动机并调节控制装置，以稳定地供给电力，满足负荷的需要。观察电流表和电压表，以保证应有的功率输出。倾听发动机并用肉眼检查液体泄漏、零件松弛以及其他毛病，进行常规的维护，例如澄清燃油，清洗空气滤清器和注油器，并使用手工工具做小的调整。

GED: 5 SVP: 5 PA: M46 EC: O56 DPT: 682

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 4 4 4 4 4 5 5	91	Y0

9533-142 **辅助设备操作工**

(AUXILIARY EQUIPMENT OPERATOR) (电力)

控制和维护发电厂的辅助设备，例如水泵、风扇、鼓风机、冷凝器、蒸发器、空压机和煤粉机等。

履行的职责与职业 9533-122 相似，但专长于辅助设备的操作。在收到汽轮机、发电机和锅炉操作人员发来开机或停机的信号后，立即按事先规定好的程序打开或关闭阀门。检查并记录仪表的读数，以核实机组是否在规定的出力情况下运行。观察报警灯并聆听运行中机器的声音，以查出机械发生的问题。调查设备故障的原因，并做小的修整。向维修人员报告需要对设备进行的较大的修理，并在修理时协助工作，对设备进行清洁和润滑。

GED: 3 SVP: 5 PA: M2346 EC: I56 DPT: 662

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 4 4 4 4 3 4 5	91	0Y

9533-146 **空气压缩机看管工**

(AIR COMPRESSOR TENDER) (任何行业)

看管供给气动工具、起重机具或其他设备压缩空气的汽动电动、汽油机或柴油机拖动的空气压缩机。

启动拖动设备，以建立起所需的压力。调整控制装置或整定自动调整器，以保持向设备连续地供给空气。观察压力、温度和其他仪表并调整控制装置，以保证有效的运行。清扫和润滑设备，上紧松动的部件。打开阀门，从积水槽中汲干水并做其他的维护工作，以使压缩机处于良好的运行状态。

能够驾驶载重车，将车载式空压机送至或运出工作场地，并连续从压缩机到气动工具或设备之间的管道。

GED: 3 SVP: 4 PA: M4 EC: B56 DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 4 4 3 5 5	391	0Y

9533-150 **低压锅炉看管工**

(BOILER TENDER, LOW PRESSURE) (公用事业，未归他类者)

看管向公寓式住宅、商业建筑或工业企业供应取暖汽的低压炉或辅助设备。

打开阀门或预置并监视自动控制装置，向锅炉上水并使水保持在需要的水位。预置并调节自动系统的燃料阀和开关或控制装置以调节送到喷燃器的天然气、油的流量或把固体燃料送入燃烧室。检查仪表并调整燃料和锅炉的控制装置，以保持规定的温度与压力，并保证有效地燃烧。检查安全阀，并使用手工工具清扫喷燃器。看管空压机、水泵、焚化器辅助设备。清扫锅炉房并从建筑物中运走废料。

GED: 3 SVP: 4 PA: M234 EC: I6 DPT: 625

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 4 4 3 4 5	391	0Y

9533-154 **调湿工**

(HUMIDITY MAINTAINER) (公用事业，未归他类者)

看管增湿系统并监视存储及加工厂室内空气中的水分，以保证规定的湿度水平和分布。

根据湿度计或记录图表的读数，计算出空气中所含的水分。整定并调整恒温器来控制装置、进水阀及空气闸门，以增加或降低温度，并使空气流通。用压气软管、刷子及擦布清扫设备。自管道和储气罐放出存水。将湿度读数记录在日志上。

能够用手工工具更换有缺陷的风机、喷淋头、雾化器管段。

GED: 3 SVP: 3 PA: L247 EC: I DPT: 485

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 4 4 3 4 5	391	2Y

9533-158 **蒸汽清洗机看管工**

(STEAM CLEANING MACHINE TENDER) (土建；公用事业，未归他类者)

看管一台或多台移动式蒸汽发生器，供给清洗建筑、机器及工厂设备外表面的蒸汽。

把软管线与水源连接，把电源线与电源连接。启动水泵，以使水流经过发生器的盘管。确定要使用的清洗化合物或溶液的类型，并清洗化合物或溶液灌人罐内。待盘、管内水满时，点燃发生器下边的火。旋动阀门，以调节软管中水与洗净化合物的流量。观察压力计,以保证所需的压力。用除垢剂冲洗干净蒸汽发生器。

能够用蒸汽清洗建筑物或机器的外表面。

GED: 3 SVP: 3 PA: M247 EC: B467 DPT: 665

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 4 4 3 4 5	391	2Y

9533-162 采暖通风设备看管工
(HEATING AND VENTILATION EQUIPMENT TENDER)(公用事业，未归他类者)

看管和维护用于建筑物及矿井或工业加工的通风及采暖设备，如电动机、风机、泵、管道和风门预置和调节控制装置，操作风机、电机、采暖和空气净化和循环设备。

操纵开关与杠杆，以调整风机的转速，调节风门或其他装置控制采暖及通风管道中的空气流量。对风机、轴承和活动部件进行润滑。用刮刀、小锤及压缩空风或蒸汽，清除积集在风机、排气管及风道上的积炭、沥青、油脂与其他材料。定期检查设备和设施，确保系统运转正常、状况良好。能够进行小修，如拧紧和填固松动的管件，以及更换过滤器、仪表或电动机碳刷。

能够维护应急的备用设备。如地下矿井工作面的辅助通风系统。

GED: 3 SVP: 4 PA: L34 EC: I56 DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 4 4 3 5 5	391	2Y

9533-166 燃煤发电厂助手
(POWER HOUSE HELPER, COAL)(公用事业，未归他类者)

协助操作和维护用于供热或电力的发电厂的输煤或其他设备，履行下列任何职责。

使用手工工具，按照指示调节、润滑输煤设备。将自输煤机上溢出的煤炭铲回。将煤块取样，供化验分析。使用吸灰软管或机械式螺旋输送器，将飞灰自集尘器取出，装上载重汽车或铁路车辆。打开和关上挡水闸门，并调节放灰系统的阀门，清洗、清扫和油漆动力厂房及设备。保持公司产权内的铁路线上无溢出煤、灰及阻碍物，以及从事动力厂房内及周围的其他一般性工作，向监理员报告有关设备的状况及所需材料、煤或飞灰装车与卸车的数量。可参看职务名称02-160的定义。

GED: 2 SVP: 3 PA: H234 EC: B567 DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	31	23

9533-170 固定式发动机工助手
(POWER ENGINEER HELPER)(电力；公用事业，未归他类者)

协助固定式发动机工操作和维护固定式锅炉与辅助设备。这些辅助设备有：水泵、压缩机及空调系统。履行下列任何职责：

按照指示，启动辅助设备。打开阀门并调节调整器，以控制流经管道的蒸汽或水的流量，或自压力水系统中排除沉渣或水垢。读取仪表读数，以监视锅炉的运行情况。对水泵与其他设备进行清洁和润滑。使用蒸汽或压缩空气，吹去燃煤锅炉炉膛内管子上的积灰和炉砖上的结碴。打开排水门并冲洗锅炉。做好例如添加阀门杆子盘根填料、修理管道和水位计玻璃之类的维修工作。可参看职务名称02-160的定义。

能够调节锅炉及其他辅助设备内水的体积。能够根据所协助的固定式发动机工的职能，给予相应的称谓。

GED: 2 SVP: 3 PA: M34 EC: I56 DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 4 4 3 4 5	31	23

9533-174 温度看管调节工
(TEMPERATURE REGULATOR)(公用事业，未归他类者)

监视肉品冷藏及冷冻库中温度计的读数，并调整温度使之符合标准。

定期巡视冷却库和冷冻库，并读墙壁上的温度计。将温度读数与图表或已知规范加以比较，调节冷却库、冷冻库或锅炉房内的制冷阀，以保持规定的温度。将温度读数记录在日志簿上。能够协助除去冷冻库内管子、天花板及墙壁上的霜或冰。

GED: 2 SVP: 3 PA: L2347 EC: I246 DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 5	31	23Y

9533-199 其他固定式发动机与辅助设备运行及维护的职业
(OTHER STATIONARY ENGINE AND AUXILIARY EQUIPMENT OPERATING AND MAINTAINING OCCUPATIONS)

本残余类包括目前未归细类9533的固定式发动机与辅助设备运行及维护的职业。

9535 — 供水和公用卫生设备运行的职业

本细类职业包括以下业务：水的净化、处理和分配，污水、工业废料、垃圾和废弃物的处理和处置。

9535-110 水净化厂操作工
(WATER-PURIFICATION-PLANT OPERATOR)(给水设备)

控制供应民用与工业用水的水泵、过滤及化学处理设备。

操作开关并移动杠杆及手轮，开启阀门、涡轮机及电动水泵，用这些设备将水自水源输送至水处理厂，并从水处理厂输送到水库及供水干线中。读取水流量表、压力计的水位读数，加以解释，并调节设备、调整水流，以满足需要。依据水样分析及微菌计数结果，远程操作过滤、氯化消毒、加氟及加明矾等处理水的设备。操纵远方控制阀门与反冲或清洗过滤器的水泵。编制关于输出水量、设备使用、化学分析结果以及水的消耗量的报告，并将这些数据记入日志。

能够操作将硬水中的矿物质化合物除掉的特种设备，能够处理用于工业加工前、后的水。

GED: 4 SVP: 7 PA: L47 EC: B DPT: 282

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 4 3 3 4 4 3 5 5	91	0Y4

9535-114 污水厂操作工
(SEWAGE-PLANT OPERATOR)(公用事业，

未归他类者）

操作污水厂中处理、污泥加工与弃置废料的设备。

监视控制板，并调节远方控制或手动的调整污水流量的阀门或闸门。观察运行情况的变化，并解释仪表读数与试验结果，以确定负荷要求。起动或停止用以控制通过沉淀、曝气和污泥消解等工序的、未经处理的污水流量的水泵和电动机。将仪表读数记入运行日志。检视设备，并指导其他工人从事维护和清洁等日常工作。采集在不同加工阶段的污水样品，并做常规化验检验。

能够操作和维护向本厂供汽、供电的动力设备

GED: 4　SVP: 6　PA: L34567　EC: B467　DPT: 262

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 3 4 3 3 3 5 3	19	0Y4

9535-116　**给水、卫生设备和油料技术员**

(WATER, SANTATION AND POLTECHNICIAN)（军事）

维护和控制军事基地中的饮水供应系统和污水处理设施的运行。

履行职责名称 01-300 所述职责。用氟化物和氯气添加装置处理给水。按照省市政府和国家的健康条例，采集水样进行试验，检查其中化合物和细菌的含量。读取流量和计量装置上的读数，操纵滤砂装置和泵系统，并进行水的试验，以监测和维持污染控制设备。控制包装石油、油料和润滑剂（统称油料）储存系统的过滤器，脱水干燥机、减压阀，泵和流量计量装置的运行。检查水质并控制过滤器、加药装置和加氯器，以保持游泳池中水的标准。维护、检测和修理供水、污水处理和油料系统以及相连的设备。

GED: 4　SVP: 6　PA: L47　EC: B467　DPT: 282

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 4 4 4 4 4 3 5 4	91	0Y

9535-118　**灌区管水员**

(DITCH RIDER)（给水设备）

根据用水户的请求或指示，控制向农田送水的灌溉系统机组。

与用水户联系，以确定其需水量，以及何时用水和送多长时间的水。计算并取得需用的水量。指导助手或操作闸门、检查或切断，以起动并调整流入送水道的水量。使用量测标尺与换算图表，测量或估计自水渠导入用水户的水量，并将这些数量记录下来，以供收取水费之用。架驶车辆巡视供水地区，以查找有无漏水或阻碍水流之处。清除杂物，对沟渠等做应急修理，填堵闸门及水坝的漏洞。书写载有日送水量、用户数与用水量的日报表并呈报上级。保管报告的内容包括送水量、送水日期与时间、次立方英尺／秒计的流量率、灌溉地段的英亩数以及灌渠上表计读数、水库的高程。申请需要的器材、设备及人工数。

GED: 4　SVP: 4　PA: M345678　EC: O　DPT: 364

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 4 3 3 3 4 3 3 5	192	051

9535-122　**供水系统维修调度员**

(WATER-SERVICE DISPATCHER)（给水设备）

根据用户提出的对水分配系统的申诉意见或上报的漏水处，派遣维修人员进行修理。

接受用户来访所提出的供水不正常的意见或给水干管有泄漏的报告。利用配水系统的地图及图表，查找可能发生故障的地点及性质。用电话或无线电告诉监理员困难所在并指导维修组做必要的修理。编制有关维修的来访记录与所采取的措施。

能够用增加泵水率或提高水库水位的办法，改变水的压力。

GED: 3　SVP: 4　PA: S4567　EC: I　DPT: 368

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 4 3 4 4 4 5 5	23	25

9535-126　**泵站操作工**

(PUMP-STATION OPERATOR)（给水设备）

控制输送生水到水处理厂或处理过的水到居民和工业分配系统的泵水设备。

打开并整定阀门及控制设备。操纵开关、杠杆及手轮以打开阀门，并起动和操作输送生水到水处理厂或处理过的水到用户的水泵。读取流量表、水压计及水位计的读数，并做计算，以确定需调整的水流量，满足需要。使用手工工具修理和调整设备并润滑活动部件。书写报告，并将出水量、设备的使用和维修及时记入日志。进行标准纯净度试验或为化验室试验分析提供水样。

能够操作水处理或添加化学药品的设备。

GED: 3　SVP: 4　PA: L47　EC: I　DPT: 482

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 4 3 3 3 4 3 5 5	91	0Y

9535-130　**水池看管工**

(BASIN TENDER)（给水设备）

看管并维护清除进入灌溉系统水中淤泥的除泥池。

读取泵水仪表读数，保证有适用的水压，以及在必要时启动另外的水泵。目测观察澄清池的排水筛网，以查找堵塞的阀门，并用高软管中的以水冲洗阀门来清除杂物。检查和修理水泵及防腐蚀系统。使用铁耙，清除进水槽缝中的杂物。用高压软管中的水清除水槽末端淤积的泥沙。给机器进行润滑。记录发生的问题和所采取的改正处理措施。清洁水坑区、控制室与设备。巡视坝区，以预防火灾、闲人进入及不动产遭受破坏侵占。向维护部门做需要大修设备的报告。

GED: 3　SVP: 4　PA: M347　EC: B　DPT: 582

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 3 4 4 4 3 4 5	391	02Y

9535-134　**水闸操作工**

(WATER-GATE OPERATOR)（给水设备）

控制水渠和水坝的闸门及阀门，以调节水的流量，来保持

水库的规定水位，以便供给灌溉用水，并实现对洪水的控制。

移动杠杆，手轮和电气控制装置，以开启调节水流量的闸门与阀门。监视仪表，以使水库保持在规定水位所需要的水压大小。记录水位、混浊度、温度及流量率的变化。对设备进行润滑，并使用手工和电动工具进行小修整，以保持运行效率。徒步、乘船或乘车巡察集水区，检查设备，鉴定是否有不能使用的情况并防止闲人进入。看管加热设备，以避免阀门及闸门冻结。喷洒硫酸铜或其他化学药品于水面上，以减少藻类的生长与其他有机物质。

GED: 3 SVP: 4 PA: M478 EC: B6 DPT: 582

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 3 4 3 3 3 3 4	91	0Y

9535-138 **污水处理设备看管工**

(SEWAGE-PROCESSING-EQUIPMENT TENDER)（公用事业；未归他类者）

看管用于处理污水或工业废料的水泵、运输机、鼓风机、加氯消毒器、过滤器及其他设备，履行下列任何职责：

用手或用机械钉耙，从铁栅筛上清除粗大材料或其他阻碍物，以保持进入水流通畅地经过初筛工序。监视流量计及仪表并参照图表，以确定设备的运行效率。调节阀门，以控制并调整经过使泥渣沉淀分离的沉池的污水流量。打开空气、蒸汽和热水阀门对进入的污水进行曝气处理并控制泥渣来消解罐内的温度。检查机械设备的温度，并对轴承进行润滑。使用软管喷水及刷子，清除和清洁筛网上的污物。使用洗涤剂及化学药品，洗涮处理罐与人行走道。使用电泵、刮板和铲子，清除积泥坑和集水坑内的沉淀物、泥渣、垃圾。采取试验用样品并保存处理报告。

能够处理工业废料，以清除需处理或回收以及重复使用的材料。

GED: 3 SVP: 3 PA: M234 EC: B467 DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 3 4 4 4 3 5 5	139	23Y

9535-142 **焚化厂看管工**

(INCNERATOR-PLANT TENDER)（公用事业，未归他类者）

在焚化厂中，看管燃烧垃圾或其他废料的设备。

指引载重汽车司机把废料倾倒到锅炉的给料机内。指引其他工人将材料装入锅炉燃烧器。起动送风机并旋转控制装置，使气体或他种燃料进入锅炉。用点火开关、引燃器或火柴点燃锅炉。观察并调节燃烧控制设备，例如用高温计、送风量与燃烧器保持温度，进行有效地燃烧。操作纵杠杆，使灰烬通过燃烧室炉篦落下，从炉篦上耙下不燃烧的物质及结礁。旋开水管的阀门，喷水和收尘。操纵控制装置，从高架式料斗卸出炉灰及不燃物质，并装入载重汽车或打开门将炉灰装入载重汽车内。

能够维护设备并修理耐火砖、炉篦及运输机。能够记录并收取废杂物焚烧费。

GED: 2 SVP: 3 PA: H34567 EC: I367 DPT: 665

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	931	23

9535-146 **进水口看管工**

(WATER-INTAKE TENDER)（电力；给水设备）

开启、关闭和清扫水电厂或水厂安装的进水口，以防止堵塞。

准备清洗格栅前，转动手轮，以关闭进水口，并打开代用水口。用锤子、电动起重机、撬棍、钉耙及钩杆，除去格栅或架框上集聚的圆木、冰块、杂草、鱼、淤泥及漂木。

能够对厂内机器进行润滑和清洁，并协助架立脚手架以及拆卸和移动重的设备。

GED: 2 SVP: 2 PA: M234 EC: B56 DPT: 687

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	931	23

9535-199 **其他供水及公用卫生事业设备运行的职业**

(OTHER WATER AND SANITATION UTILITIES EQUIPMENT OPERATING OCCUPATIONS)

本残余类包括目前未归细类9535的供水及公用卫生事业设备运行的职业。

9537——泵站与管道设备运行的职业

本细类职业包括以下业务：操作泵、阀门、仪表和控制装置，以调节通过管道输送和当地分配系统输送的石油与天然气之类的流体的压力和流量，在加工与储存区之间转送石油，化学制品或其他材料，将工业或民用的氧气、氮气或天然气之类的气体进行压缩、液化及二次气化，履行有关的职责。

9537-110 **石油调度员**

(DISPATCHER, OIL)（运输，未归他类者）

根据输送进度表，对通过由起运点到运交点（例如终点站、船舶、炼油厂及油罐场等）之间的管道系统所输送的原油流量进行控制并指定流向。

根据泵送与交付的流量率、温度、压力、比重、沉积及污染情况，研讨输送进度表并计算与原油输送有关的数据。在电子远方控制盘上选择并操纵适当的控制装置进行输油，以满足输送进度表与合同的规定。使用电话和无线电传递，诸如泵送流量率、流向、仪表或试验指示等信息，以协调在管线终端、泵站与油罐场等现场工人的活动。编写报告并记录有关存货与存储油量、已输送或需要输送的油量以及控制、泵送与管线设备的完好情况。

GED: 4 SVP: 7 PA: S567 EC: I DPT: 162

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 4 3 4 4 4 5 5	91	0Y4!

9537-114 **气体加工用压缩机操作工**

(COMPRESSOR OPERATOR, GAS PROCESSING)(化学品、未归他类者;石油与天然气;公用事业,未归他类者)

操作蒸汽机或内燃机以及用于压缩和回收丁烷、氮、氢与天然气压气机。

履行的职责与职业 9533-114 相似,但专长于压气机的操作。搬运控制装置和转动阀门,以启动压气机的发动机、泵及辅助设备。监视仪表及记录仪,以保持通过系统的气体、蒸汽与空气的温度、压力和流量。观察并聆听设备的运行,以察觉故障。记录仪表读数和运行情况的变化。

能够操作净化罐(清除器),以净化空气或副产品气体。能够看管水泵来混合规定数量的酸和碱于水以供净化气体用。

GED: 4 SVP: 7 PA: M2347 EC: B567 DPT: 282

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 4 4 4 5 5	91	0Y

9537-118 **天然气调度员**

(GAS DISPATCHER)(公用事业,未归他类者)

协调从供气源通过各管线输送的天然气流量以保证有合适的容积与压力来满足工业、城、乡分配系统的需求。

根据校正过的气体温度和压力以及气候和用户气量的记录,计算出为满足需要所必须进行的天然气压力和容积的调节。按照计算出的要求,通知压气站增加或降低压力。指导对从供气处到系统的气流进行调节,以保持管道内规定的压力和容积。汇集编制远方压气站记录的有关气体压力和容积的数据。使用无线电话,将由办公室地图和记录所获得的紧急情报传达给维修人员。

能够操纵中心控制盘上的控制装置来调整气体流量并保持管道中的规定压力。

GED: 4 SVP: 6 PA: S5 EC: I DPT: 168

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 4 4 4 4 4 5 5	91	0Y41

9537-122 **泵操作工**

(PUMP OPERATOR)(石油与煤制品)

操作泵及分支管道系统,以使水与化学溶液或原油、半加工或精炼的石油产品经过加工区在炼油厂的储存和发运部门循环流动。

阅读运行进度表,利用管道相互连接和其输送能力、阀门分支、泵与罐的容积的知识,对经由管道系统输送产品到不同工厂区的输送进行规划。与工厂的其他单位的活动协调一致,以保证产品连续地流向规定的终点,并使产品之间污染最少。将泵起动,并观察压力和流量计。转动阀门和手轮,以调整泵送速度。按照进度表,开启和关闭管道与存罐的阀门。观察泵送设备的运行情况,以发现故障或泄漏之处。

能够记录诸如泵送产品的种类和数量等的运行数据。

GED: 4 SVP: 6 PA: M456 EC: B56 DPT: 482

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 4 4 4 4 4 5 5	91	0Y

9537-126 **气体液化和二次气化厂的操作工**

(GAS-LIQUEFACTION-AND-REGASIFICATION-PLANT OPERATOR)(公用事业、未归他类者;石油与天然气)

控制压气机、净气器、蒸发器及制冷设备的运行,将天燃气液化以便于输送,并在需要时使之恢复成气态加以使用。

操纵各阀门来控制气体的流动,使之经过净气器,以除去气态杂质、水与臭味,并经多级压缩和制冷直至气体液化并转移到储存罐。启动自储存罐抽取液态天然气的泵和其他设备,使液体通过几级加热减压阶段而恢复成气态,然后将气体经过流量计送入分配管道中。监视仪表、压力计和温度计并调节控制装置和阀门,以调整压力、温度和发动机转速。调整并使用手工工具对厂内设备进行小修。编制气体的加工、存储和消耗数量的报告以及有关设备使用情况的报告。

能够为不同大小的单个气瓶或装分配液化气的罐车装气。

GED: 4 SVP: 6 PA: M247 EC: B567 DPT: 582

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 4 4 3 5 5	91	0Y

9537-130 **油田司泵**

(PUMPER, OILFIELD)(石油与天然气)

从油田的井中泵送或控制油或气的自然流动。

启动泵并打开阀门,将油或天然气从井内泵入储罐。启动压气机发动机,使油从储罐进入压气机组及辅助设备,以从油中回收天然气。打开阀门,将被压缩的气体送回到规定的井中,以再度向井加压并将油压到地面。依照生产进度表,从中央动力厂操作发动机及泵送机组,以关闭油气井并切换油或气将其送入未充满的存储罐。读取罐和泵的仪表读数并保存生产记录。对泵与仪表设备做日常的维护工作。

能够驾驶车辆去油田看管泵及有关设备。

GED: 3 SVP: 7 PA: L4 EC: O67 DPT: 382

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 4 4 4 4 4 4 5 4	91	0Y

9537-134 **压力调节工**

(GAS-PRESSURE REGULATOR)(公用事业,未归他类者)

通过调节压力和维护调速器、阀门和增味器来控制天然气分配系统的容积和压力,以保证充足的天然气供应,满足用户需要。

用改变平衡杆上配重的位置和数量,并根据中央办公室的指示,用转动阀门的办法来调整位于市内一些调压站或城区供气系统上的调速器。驾驶载重车到这些地点,并用管子挑扣器、扳手和电钻等手工工具对调速器、阀门和增味器进行清洁、维护和大修工作。

能够指导其他工人监视压力调节设备。能够用压气机和氮气冲吹新的主管线并维修延伸管线,以保证安全运行。

GED: 3 SVP: 7 PA: M234678 EC: B6 DPT: 662

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 3 4 4 3 3 3 5	91	0Y

9537-138 **天然气泵站操作工**

(GAS- PUMPING- STATION OPERATOR)
(公用事业，未归他类者)

操作压气机和泵，在加工站与存储区之间输送天然气并保持分配管线中规定的压力。转动手轮，打开送气管线上的阀门，使天然气进入或流出压气机。观察压力计以确定耗气率的变化，并转动旋钮或操作控制阀门动作的开关以增加或减少压力。启动、关闭并调节排气机（压气机）转速，使天然气流经净化器或进入储罐或送气主管。读取气量表读数并记录收到或分配给管线的天然气量。将主气管放水阀的水排净。监视设施以发现故障并进行清洁润滑，调整和小修。

GED: 3 SVP: 6 PA: L47 EC: I5 DPT: 282

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 3 4 3 4 3 4 4	91	0Y

9537-142 **仪表验测工**

(GAUGER, OIL)（石油与煤制品；运输，未归他类者）

测试储罐的仪表和其中的油，并依照预定的标准和规程在油井、油罐场、炼油厂与海运和铁路转运站调整油的流量。使用校准过的钢卷尺与换算表，在油送出的前后测量存储罐中的油量。把温度计放入储罐内用来测量油的温度。操作给油阀或用容器在储罐内取油样，并使用离心试验仪来确定底部沉积物、水及异物的含量。记录读数及试验结果。根据输油进度表，开启和关闭管线与储罐的阀门，以调节并引导油流出及流进储罐。按一定的时间间隔，读取已安装的表计并计算油的流量率和储罐中的油量。巡查管线、阀门和法兰盘，以发现松动的连接、泄漏或其他故障。拧紧连接件并使用扳手、黄油枪和油壶给阀门加油和油脂。报告泄漏和故障情况。卡紧阀门四周的密封，以保护储罐。应用现场电话或移动式无线电装置与其他炼油厂或泵站的工人联系。

GED: 3 SVP: 6 PA: L24567 EC: O67 DPT: 462

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 3 4 4 4 3 4 4	91	0Y

9537-146 **泵站操作工**

(PUMPING-STATION OPERATOR)（石油及煤制品；运输，未归他类者）

控制电动、柴油机或燃气发动机拖动的泵送设备，并根据指令及收油地点，通过管道在主管线站或终端站转送石油。

转动阀门、整定控制装置，以通过泵站运送石油。读取流量和压力表读数，做计算并根据规范来调节泵的转速和压力。根据油的等级或按照收油地点，转动手轮或指示其他工人转动手轮，开启或关闭阀门并指定到储罐的送油路线。用切换不同油路的方案来避免各种等级的油相互掺混。计量储罐中的油量，读取储油温度并对油样做常规的油样试验，例如测定油中沉积物和含水量，或指导其他工人做上述计量油量与试验工作。用无线电话与其他工人或管线泵站联系。巡视泵送设备，以发现泄漏或故障。对设备进行润滑，用手工工具进行小修并调节泵及设备。记录压力、温度和流量率并编写运行报告。

GED: 3 SVP: 6 PA: L4567 EC: B5 DPT: 462

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 3 4 4 4 3 4 4	91	0Y

9537-150 **油罐场操作工**

(TANK-FARM OPERATOR)（任何行业）

在油罐场或石油产品、化工或食用品等液体的存储场操作接收、转送或输送设备。

观察流量表、温度表和压力计，转动阀门并启动泵，将液体在规定的储罐与加工、输送或接收区之间来回转送或使之进入储罐。保管好在储罐系统内的材料转送或库存记录。视察用罐储存及转送系统内有无泄漏、压力与温度不正常或有缺陷的电气接地等潜在危险。将损坏情况上报或组织修理。

能够控制通过预加工或过滤器的液体流量，能够操作加热并降低重油或动植物油粘度的设备，可能为化验室试验取样品。

GED: 3 SVP: 6 PA: M234 EC: B67 DPT: 682

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 3 4 4 4 4 4 5	91	0Y

9537-154 **天然气加味安全工**

(GAS-ODORIZATION-AND-SAFETY PERSON)（公用事业、未归他类者）

在天然气分配站，观察加味罐的充气饱满情况，并进行试验，以确定加味剂的强度和查找分配系统中泄漏处。在分配站迎接送气罐车，并监督向罐内加入加味剂。观察压力计并与图表对照，以保证按照检漏规范使气流从主气管通过气罐，并保证加味剂与饱合天然气的比例合适。使用测味计和人的嗅觉来测试家庭、工业设施及沿分配主管线的空气，以确定天然气中加味剂强度并查找泄漏处。将加味剂使用量、与用户接触次数、做过的测试、查到的泄漏或缺陷做出报告。能够在天然气分配站检验并记录流量率、压力及温度等数据。

GED: 3 SVP: 5 PA: L456 EC: B7 DPT: 664

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 4 4 4 4 4 4 5	91	0Y

9537-158 **送气工**

(GAS REGULATOR)（公用事业，未归他类者）

根据个别用户的停止或恢复供气的要求，停止或开始供气。

用扳手及锁定系统（使卡紧密封钢丝穿过阀门中的孔口）关闭截止阀门，以停止供气。在恢复供气以前，视察用气器具是否安装合格并保证新的用气器具符合使用的安全规程，切断密封钢丝，以打开锁住的气表并打开截止阀。在几分钟的时间内，校验表上的试验刻度盘或接上压力表以及试验表附近的管道配件，以查明漏气的压力降。使用检漏器及可燃气体指示计，检查并校验管子的泄漏处与气体积聚的封闭地段。修复或上报缺陷。在送气或停气以前，读取、核对并记录表的序号及读

数。

GED: 3 SVP: 4 PA: L4 EC: B DPT: 664

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 3 4 4 4 3 5 5	91	2Y0

9537-162 **泵看管工**

(PUMP TENDER)(任何行业)

看管在储存区或工作区之间输送流体、半流体、气体或粉状材料的动力拖动泵与辅助设备，履行下列任何职责：

操纵开关、杠杆与手轮，以打开阀门并启动涡轮式与电动泵。观察并解释流量表、压力计、水位计的读数。根据要求，调节控制装置以调整送人或来自储罐、加工罐、载重汽车、铁道车辆、船舶及其他地区的材料输送路线的流速和流量。记录诸如为所泵送的产品与数量、使用的库存量与泵运行时间等运行数据。为化验室分析收集材料样品。给机器的活动部件进行润滑、修理和调整。

GED: 3 SVP: 4 PA: L2347 EC: B4567 DPT: 665

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 3 4 4 4 3 5 5	91	2Y0

9537-166 **粉末材料泵看管工**

(PUMP TENDER, POWDERED MATERIALS)(任何行业)

看管在筒仓或储罐之间或自集料溜槽、管道与料斗到罐式载重汽车或沉渣室转运粉末或颗粒材料的风动泵及有关设备。

按下控制按钮，以启动风动泵或螺旋运输机系统转运材料。使用空气软管或气动振动器或棍棒及火锤，以清除堵塞。打开阀门，以启动喷射空气或蒸气推动材料从管道，溜槽及料斗上下移。打开滑动闸板，以调节自料斗流出材料的流量。察看风机轴承并记录设备使用的可靠性。协助进行维护与小修。做工作场所的日常整理工作。

能够在材料过于潮湿难于泵送时，用铁锹清除溢出材料或推运材料。

GED: 2 SVP: 3 PA: M34 EC: I567 DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 4 4 4 3 4 5	193	23Y

9537-170 **司泵助手**

(PUMP TENDER HELPER)(任何行业)

协助司泵用泵从一个容器到另一个容器或从一个工序到另一个工序输送例如化学制品或油之类的液体。

连接或卸开软管段接头，向铁路罐车或罐式载重汽车装卸液体。遵照指令，扳动杠杆与手轮，以调节泵的压力或者在储罐之间或向规定的加工设备输送液体。观察压力计和流量计。倒出样品瓶内的液体样品，以进行化验分析。检查储存区及管线地带有无泄漏处。使用手动工具拧紧管子接头，并进行小修。使用溶剂、抹布、油壶和黄油枪对泵进行清洁和润滑。可参看职务名称 02-160 的定义。

能够协助拆卸和修理泵。

GED: 2 SVP: 2 PA. M234 EC: B56 DPT. 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 5 4 4 5 3 4 3 5 5	31	23

9537-199 **其他泵站与管道设备的运行职业**

(OTHER PUMPING AND PIPELINE EQUIPMENT OPERATING OCCUPATIONS)

本残余类包括目前未归类于细类 9537 的泵站与管道设备运行的职业。

9539 —— 固定式发动机和公用事业设备的运行及有关职业，未归他类者

本细类职业包括未归他类的下列业务：与发电和配电有关的业务，以及固定式发动机、公用事业、泵送和管道设备的操作。

9539-199 **其他固定式发动机与公用事业设备的运行及有关职业**

(OTHER STATIONARY ENGINE AND UTILITIES EQUIPMENT OPERATING AND RELATED OCCUPATIONS)

本残余类包括目前未归入子类 953 的固定式发动机、公用事业设备或有关设备的操作工。

955 —— 电子及有关通信设备操作职业，未归他类者

本子类职业包括未归他类的以下业务：电子及有关通信设备，诸如无线电、电视和通信中的接收机与发射机，图象和音响的录放设备，以及电影放映设备等的操作。这些职业可分为以下细类：

- 9550 电子及有关通信设备操作职业监理，未归他类者
- 9551 收音机和电视广播设备操作人员
- 9553 电报机操作人员
- 9555 声音和图象的录放设备操作人员
- 9557 电影放映人员
- 9559 电子及有关通信设备操作职业，未归他类者

9550 —— 电子及有关通信设备操作职业监理，未归他类者

本细类职业包括未归他类的以下业务：监督和协调从事操纵电子及有关通信设备的工人的工作，履行职责名称 01-250 所述职责。

9550-110 **无线电与电视广播设备操作人员监理**

(SUPERVISOR, RADIO AND TELEVISION BROADCASTING EQUIMENT OPERATORS)(广播，电影与舞台艺术)

监督和协调从事无线电与电视广播设备的监视、控制和操

作的工作人员（细类 9551）的工作。

履行职责名称 01–250 所述职责。

DPT: 138

9550–114 录音与放音设备操作人员监理

(SUPERVISOR, SOUND RECORDING AND REPRODUCTION EQUIPMENT OPERATORS)（广播、电影与舞台艺术）

监督和协调从事无线电和电视广播，舞台演出，电影，立体声磁带和唱片生产中录制与重放语言，音乐和其他声音的工作人员（细类 9555）的工作。

履行职责名称 01–150 所述职责。

DPT: 138

9550–118 电报机操作人员监理

(SUPERVISOR, TELEGRAPH OPERATORS)（电信）

监督与协调整从事操作电报机、无线电电报机和无线电电话设备发送和接收信息的工作人员（细类 9553）的工作。

履行职责名称 01–250 所述职责。

DTP: 138

9550–199 电子通信设备操作职业的其他监理

(OTHER SUPERVISORS, ELECTRONIC COMMUNICATIONS EQUIPMENT OPERATING OCCUPATIONS)

本残余类职业包括未归他类的电子及其有关通信设备的操作监理，以及目前未归入细类 9550 的有关职业。

9551 —— 收音机和电视广播设备操作人员

本细类包括与无线电和电视广播设备的监视、控制和操作有关的职业。由于发讯职业中的信息中继设备的使用居次要地位，因此依照它所涉及的更重要的任务来进行分类。电传打字机操作人员归于细类 4113，电话机操作人员划归细类 4175；电报机操作人员划归细类 9553；无线电与电视播音员划归细类 3337。

9551–110 主控制设备操作员

(MASTER–CONTROL–EQUIPMENT OPERATOR)（广播、电影与舞台艺术）

操作主控制台及其有关设备，按预定计划，通过地面传输线路和发射塔及广播网线路，传送无线电与电视节目。

研究并核实节目表，以确定演播室或节目来源地点以及节目编制排时间顺序。确保分配节目到广播网的线路已架设完毕。操作控制装置，使控制台与播送设施相连接，并根据节目表、操纵控制台的控制装置，以转接节目时刻表上的播放节目。监控播出质量并校核监控设备的波形。查明播放问题并调节控制台控制装置，以保持播送服务清晰而不中断，且达到规定的技术质量。保证本地商业节目的插入和节目播放结束，并在节目工作日的开始或结束时，向当地播送站播送检测信号，转接事先录好的磁带段，转接节目。如播放条件恶化，可对设备进行紧急修理。编写报告并保管节目单。

GED: 4　SVP: 7　PA: S47　EC: I　DPT: 282

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 3 4 3 3 3 3 3 3 5 4	197	90Y

9551–114 广播放射机操作员

(BROADCAST–TRANSMITTER OPERATOR)（广播、电影与舞台艺术）

操作远程控制式及现场式监控和控制设备，以保持和控制无线电或电视发射机的运行。

旋转开关和控制装置，并观察仪表和指示器、开启、控制和监视无线电广播发射机。核实设备的工作参数，例如：功率输出、辐射频率、调制度等是否符合规定的标准，并调整控制台调节器来校正任何指示出的偏差。根据节目计划或电视台导演的信号，操作控制设备，切换节目来源，这些节目的来源来自于本台，或来自于另外的演播室，或来自于实况转播地点，或来自于广播网。操作微波设备，将图象信息传送到发射机房，或者接收来自实况现场的图案信号。

能够使用电子测试设备、手工工具和动力工具，修理无线电发射机及有关设备。

GED: 4　SVP: 7　PA: L47　EC: I　DPT: 282

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 3 4 3 3 4 3 3 3 5 4	197	90Y

9551–118 图象控制台操作员

(VIDEO–CONSOLE OPERATOR)（广播、电影与舞台艺术）

在电视发射台或转播现场操作图象控制台，保证所发送的录制或直播的图象参数符合规定的标准。

观看图象控制台上电视监控器的图象或摄象机控制装置的监控器的图象，以观察图象的成帧和聚焦。监视仪表并调整控制装置来控制所发送或所录制的图象的成帧、对比度、亮度、彩色平衡和保真度。操作控制装置，通过衰减一路图象和增强另一路图象，完成对两个演播室馈送来的电视信号的切换。

GED: 4　SVP: 7　PA: S47　EC: I　DPT: 282

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 3 3 3 5 3	197	90Y

9551–122 移动式广播设备架设员

(MOBILE– BROADCAST– EQUIPMENT INSTALLER)（广播、电影与舞台艺术）

安装便携式和移动式设备，以实现从远离演播室的现场进行无线电或电视广播。

把放大器、辅助电源、传声器等设备安置在指定地点。架设连接放大器和电话接线盒的电缆，并用手工工具将电缆终端连接在规定的端子上。连接导线到电视或广播设备、并架设电缆到车载发射设备上。从规定的电源插座或辅助发电机插座上，引出供电电缆到车上和电视或广播现场。开启发射机和辅助设备，并同演播室人员一起进行测试，以保证具体设备的性能。对手携无线电收发机或摄象机进行试验传输，以检查它们

的工作状态和范围。准备好要使用的磁带记录装置，并检查它们的性能。调整设备到最佳运行状态。

GED: 4 SVP: 7 PA: L4567 EC: B DPT: 360

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 3 3 3 4 5	197	90Y

9551－126 **切换员**

(SWITCHER)（广播、电影与舞台艺术）

在演播室或实况转播现场操作图象切换控制台，并按照指令，在播送过程中及录制过程中把一个信号源馈来的图象切换到另一个信号源馈来的图象。

连接好控制台的图象输入和输出，做好图象切换控制台的准备工作。开启控制装置，监视图象监视器并监听声音，以保证发射出正确的图象和伴音。观察示波器，以决定是否接收馈来的视频信号，操作控制装置以提供规定的视频信号，并将任何可觉察的误差通知技术人员。操作和调节控制台上的控制装置，按照电视广播过程中的指令，来选择从规定的摄象机、录象机或电视电影设备馈来的信号进行开路传输，在录制节目时也应如此。对设备进行调节，以校正对比度、亮度和彩色。核实计划好的播出与小的排演时间。

GED: 4 SVP: 7 PA: S4567 EC: I DPT: 362

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 3 3 3 5 4	197	90Y

9551－199 **其他的无线电和电视播送设备操作员**

(OTHER RADIO AND TELEVISION BORADASTING EQUIPMENT OPERATORS)

本残余类包括目前未划归细类 9551 的无线电和电视播送设备操作人员。

9553 — 电报机操作人员

本细类职业包括以下业务：操作电报机、高频方向测定设备、无线电电报机和无线电电话设备，以发送和接收信号或信息，并进行有关的记录。电传打字员归细类 4113，飞机或轮船乘务人员中的（电报机）操作人员归于主类 91。

9553－110 **无线电电报机操作员**

(RADIOTELEGRAPH OPERATOR)（电信）

操作无线电电报机设备发送和接收信息。

阅读指令，以获得有关现有消息业务和任何紧急或优先消息的细节部分。使用无线电电报码并依照规定的操作过程，对要传送消息的电台进行呼叫。使用手动或半自动按键发送消息，并接收由对方收信操作人员发来的表示收到的答复。使用耳机或传声器，为本方电台回答呼叫并接收消息，在规定的表格上记录或打印信息。按照要求调整接收机的控制装置，以提高选择性和灵敏度，并减小干扰。在工作记录上记下有关业务的详细内容。向监理报告设备使用的不可靠性，以及其他原因引起的通讯中断，或者有关紧急业务的详细内容。

能够使用无线电电话设备发送和接收消息。

GED: 4 SVP: 6 PA: S46 EC: I DPT: 384

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 3 3 3 4 5 5	19	3Y

9553－111 **研究通信兵**

(COMMUNICATOR, RESEARCH)（军事）

操纵通信研究和高频测向设备，以支持与报区通信技术和设备有关的机密研究计划，并支持搜索和救援工作。

履行职责名称 01－300 所述职责。操作辅助的无线电发报机、收报机及其他辅助设备，接收莫尔斯电码，用手改写和记录数据资料或借助打字机记录，使用穿孔带，磁抄录带记录、评价和解释信息。作辅助无线电通信系统特有的工作日志；操作无线电测向设备。操作电传打字电报设备，如电传打印机、纸带穿孔机和收据穿孔机等。安装和操纵在线和脱线操作的密码设备。履行操作员对记录设备、电传打印机、密码设备、测向设备以及辅助无线电设备的保养职责。

GED: 4 SVP: 6 PA: S456 EC: I DPT: 364

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 3 3 3 4 4 5	91	3Y

9553－112 **无线电通信兵**

(RADIO OPERATOR)（军事）

在部队中操作固定式、机载的或移动式通信设备。

履行职责名称 01－300 所述职责。在野外和空军基地和无线电台等固定环境中，以口头方式和电报、电传方式准备和传递电报。保持通信工作日志和网络图。操作各种无线电设备，包括发报机、收报机、收发报机、遥控设备、移频音调调制器、变换器以及用于收发莫尔斯电码的设备。操作电传打字设备，包括电传打印机、穿孔机、纸带穿孔机以及传送－分配器。阅读电传打字机带码。安装和操作在线和脱线的密码设备。修复电报线路和测试设备。驾驶军用车辆。

GED: 4 SVP: 6 PA: S4568 EC: I DPT: 364

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 3 3 3 3 4 4 5	91	3Y

9553－113 **海上无线电通信兵**

(RADIO OPERATOR, SEA)（军事）

在部队的舰艇和潜艇上，操作和协助维修无线电设备。

履行职责名称 01－300 所述职责。安装和操作固定式、移动式和便携式通信系统，并选择合适频率。使用莫尔斯电码、无线电话、无线电电传和纸带转报等方式接收、发送和纪录电报。对电报进行处理、发送、分送和归档。协助检查和测试收报机，发报机、密码设备以及电传打印机。

GED: 4 SVP: 6 PA: S456 EC: I DPT: 364

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 3 3 3 4 4 5	91	3Y

9553－114 **无线电电话通信兵**

(RADIOTELEPHONE OPERATOR)（电信）

操作无线电电话设备，以发送和接收消息。

按规定的操作程序，使用无线电电话设备，以话音对要传送信息业务的电台进行呼叫。开启传声器开关或调定发射机的功能开关，进行话音操作控制，并用传声器呼话。根据对方接收人员的要求，或者在接收条件有保证时，使用语音字母表。询问对方接收人员是否收到消息。为本方电台接收传来的业务，并记录或打印在规定的表格上。根据要求调整接收机控制装置，以提高选择性和灵敏度，并减小干扰。在工作记录上记录发出的和收到的呼叫，以及其他有关的资料。向监理报告设备的不可靠性，及由其他原因引起的通讯中断，或者有关紧急业务的详细内容。不使用无线电电报机设备发送或接收消息。

GED: 3 SVP: 5 PA: S456 EC: I DPT: 364

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 3 3 3 4 5 5	19	3Y

9553-115 海上信号兵

(SIGNALLER, SEA)(军事)

在部队的舰船上，操作、维修视觉的、声音的和电传的信号设备。

履行职责名称 01-300 所述职责。使用信号旗、红外设备、莫尔斯信号灯、焰火、无线电话以及电传设备收发消息。操作航行搜索、识别和警告灯。使用手工和自动码设备把电报译为密码和解译密码。测试和维修信号设备。填写、审阅、呈递各种报表，包括失败报告、时间研究卡和维修记录卡。

GED: 3 SVP: 6 PA: S4567 EC: B4 DPT: 364

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 3 3 3 4 4 4	91	3Y

9553-118 报务员

(TELEGRAPHER)(电信)

以电报码的形式发送和接收消息、铁路交通情报、火车指令和电报。

记录或打印待发出的消息，并操纵控制装置，选择合适的地面线路与对方接收电台取得联系。使用手动或半自动电报键，以电报的形式发送消息。按对方接收人员的要求重复发送消息或发送解释消息。通过电报接机设备，接收传来的消息，并记录或打印在规定的表格上。记录下来要在本地分发的消息，用电话把消息传送到收信人，或者通过其他地面线路转发消息。

能够履行适用于小型火车站的其他职责，如售票、发送和接收行李。

GED: 3 SVP: 5 PA: S456 EC: I DPT: 564

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 4 3 3 3 4 5 4	19	3Y

9553-199 其他电报报务员

(OTHER TELEGRAPH OPERATORS)

本残余类包括目前未归细类 9553 的电报操作员。

9555 —— 声音和图象的录放设备操作人员

本细类包括：使用电子设备，实现无线电和电视广播、电影、磁带和唱片录制中声音和图象的记录与重放有关的职业。无线电和电视广播设备操作人员归于细类 9551 中。

9555-110 调音员

(SOUND MIXER)(广播、电影与舞台艺术)

操作声音控制台，调节馈送来的各路声音的音量和音质，这些声音来自诸如舞台演出，电影、广告或记录片摄制、唱片和图象录制期间以及无线电与电视广播中的话音、音乐和录制好的音响效果。

参加制作会议，阅读脚本和评定室内音响特征，确定声响制作要求，以保持各种条件下的声音质量。监督选择、运送和卸下声响设备，指导传声器的安置与调整，以达到最佳的拾音效果。通过观察控制台仪表，并使用头戴耳机或扬声器来监听声音信号。按照制作计划，操作控制台的控制装置，调整各个传声器或信号源的输出，以保证维持声音的平衡和质量。根据收到的声音信号发信号，让助手移动场地设备。通知演员开始试音或向传声器靠近一些，以保证足够的拾音音量。从资料库中取出磁带、唱片和主题曲，根据节目的具体要求，将它们组合起来制作声音节目。推荐改进设备，或购买新设备来改善音响设备。

GED: 4 SVP: 7 PA: S4567 EC: I DPT: 262

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 3 3 3 3 4 3 3 3 5 5	917	9Y0

9555-114 立体声磁带编辑

(STEREO-TAPE EDITOR)(杂类产品制造，未归他类者)

监听包含有几支待选曲目的原声磁带或唱片，以确定哪些曲目可用来制作立体声盒式磁带或卡式磁带。

把原声磁带放入磁带录放音机上，或者把原声唱片放到电唱机唱盘上。开启机器并记录每个曲目的放音时间。考虑每支曲子的长短和盒式或卡式磁带对放音时间的要求。确定要在盒式或卡式磁带上录制的曲目。将绕有空白磁带的带盘放在另一台磁带录放音机上，预置记录放大器，控制钮到规定的位置并开启设备，把原声磁带或原声唱片中选定的曲子复制到复制带(生产拷贝)上。重新安排各曲目的顺序，或者切掉部分磁带，再把所需的部分粘接起来，以实现复制带的编辑。使用磁带录放音机，从已编辑的复制带上复制出用于立体声盒式磁带或卡式磁带生产的母磁带。

GED: 4 SVP: 7 PA: L46 EC: I DPT: 282

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 3 3 3 3 4 3 3 3 5 5	791	9Y0

9555-118 转录调音员

(RE-RECORDING MIXER)(广播、电影与舞台艺术)

根据画面动作操作控制台，以平衡预先录制在各条声音磁道上的音乐、声音和对话，并控制声音电平以获得预期的效

果。

参加制作前会议，确定定稿技术要求。准备声响控制室设备，例如磁带录相机、同步机、调音板和声音传送设备，装上盒式磁带或把磁带和胶片穿过机器上机构。坐在同步机前并收集提示单（根据胶片长度提供重要场面的一种记录），找出要综合起来的技术要求。操纵控制台键盘，开动设备并键入提示单提供的时间码。观察图象监视器，并倾听监视器喇叭中的声音。选择要求配的声音，并按下控制台上的控制键，自动地使声道与画面同步。调整控制装置来调节来自各声道的声音电平和音调。操纵控制台控制装置，把所有磁道都组合起来配在一个单磁道主盘上。在主盘上记下识别信息便于编目或送交顾客。

GED: 4 SVP: 7 PA: S4567 EC: I DPT: 362

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 5 5	791	9Y0

9555-122 图象和声音录制员

(VIDEO- AND- SOUND RECORDER)（广播、电影与舞台艺术）

操作设备从图象屏幕上拍摄下电视节目，记录电视广播伴音并冲洗和编辑影片进行重播。

操作电子磁带录制设备，记录现场电视广播，复制磁带，执行慢速重播和计算机编辑，做好重播声音和胶片的准备。

为节目做准备，收集制作提示单，审查预先确定的时间表和节目内容材料。观察图象监视器和利用头戴送受话器接收制作指示。开启图象键盘控制器，开始录制节目。观察图象监视器和读取仪表和显示器上的读数，以保持进入和发出画面以及声音信号的质量。调节控制装置，以纠正发出信号中的不正常之处。倒回、播放和审查主盘，评价声音和图象的技术质量。在需要时，将慢速再播按节目要求进行调整和利用计算机编辑设备按照导演指示对录相带主盘进行编辑，以使以后广播时得到完美的影象。利用电子录制和复制设备复制磁带。

GED: 4 SVP: 7 PA: S457 EC: I DPT: 282

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 5 4	791	9Y0

9555-126 图象设备操作员

(VIDEO- RECORDING- EQUIPMENT OPERATOR)（广播、电影与舞台艺术）

操作磁带录相机、播放和电子磁带编辑设备，以录制实况电视节目，并在播出前编辑录相磁带。

取出规定的磁带卷或磁带盒，将其装在录制设备上，并在录制前检查录制机的运转情况。根据制作人的规定，按照节目和技术要求调整设备控制装置。观察影象设备监视器并倾听扬声器和耳机中的声音，以保证在录制过程中收到正确的信号。按照暗示，打开设备开关开始录制节目。检查进入和发出画面和声音信号的质量和水平，并将不正常情况报告控制室。倒回录相带并从录象机上取下，在节目结束处加上标识。重播磁带并监视影象和声音质量，以保证符合预定的标准。操纵电子编辑设备，从磁带上抹掉不合格部分并根据指示加入影象、声音或二者的结合。剪接录相带以满足节目要求。清扫和保养设备。

GED: 4 SVP: 7 PA: L4567 EC: I DPT: 362

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 5 4	791	9Y0

9555-130 音响效果录制员

(SOUND- EFFECTS TECHNICIAN)（广播、电影与舞台艺术）

操作声音录制和播放设备，并使用特殊的道具产生并记录音响效果，以增加无线电和电视广播或其他作品的真实感。

用磁带记录设备录制由人工方法产生的音响。访查各种各样的地点道具，找出并录制各种自然的音响。根据声音的内容将已录音响分类，并存放到资料室中。参加制作前的会议，阅读稿本和研究节目制作要求，以确定节目对声响效果的要求。选取有关的音响资料。播放和编辑这些记录资料，以确保使用正确，并使音响效果在时间上与节目资料配合完善。操作控制台键钮监听播出，用控制钮调整声音电平，并用电子方法将音响效果加到无线电电视广播的声音部分中。

能够将广播中所需要的部分摘选并录到另外的唱片或磁带上。

GED: 4 SVP: 6 PA: L46 EC: I DPT: 282

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 4 3 3 3 5 5	791	09Y

9555-134 母版唱片刻制员

(MASTER-RECORD CUTTER)（杂类产品制造，未归他类者）

操作磁带放音设备和唱片刻录设备，刻制用于生产唱片的母版唱片。

把母带安放在磁带放音设备的芯轴上。将磁带穿绕过张紧导轮而引至收带盘上。启动设备重放所选择部分，调整控制钮，使音量和频率达到规定的要求。将待刻的空白胶盘放在唱片刻录设备的转盘上，预置刻录设备的每英寸刻录纹槽数、刻录纹槽深度和纹槽节距。用联接电缆联接重放设备和刻录设备。启动馈送音频信号至刻针的设备，以刻出母版唱片的有规则的纹槽。用显微镜观察刻录过程，保证刻录的纹槽平整均匀。在刻录过程，监听扬声器放出的声音并对放大量做适当的调整。

GED: 4 SVP: 5 PA: L467 EC: I DPT: 382

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 3 3 3 5 5	791	0Y9

9555-138 录音设备操作员

(SOUND-RECORDING-EQUIPMENT OPERATOR)（广播、电影与舞台艺术）

操作控制台，为无线电和电视节目或电影影片录制音乐、对话或音响效果。

将磁带带盘装在录音设备的芯轴上，并将磁带绕过导带

轮、张紧轮和录音磁头，或将盒式磁带插入录音机。启动录音设备，打开控制台上的开关，联接话筒与录音设备。用耳机或扬声器监听已录音响，检查是否有不正常或偏离质量标准的地方。重新调整控制旋钮，增加或减小音频电平并除去或衰减不必要的音响。倒回并在已录制的磁带上加上标记。用手工工具和测试设备维护所使用的设备。

GED: 4 SVP: 5 PA: S46 EC: I DPT: 382

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 3 3 3 5 5	791	90Y

9555-142 **电视电影设备操作员**

(TELECINE OPERATOR)（广播、电影与舞台艺术）

操作电视演播室内的电视电影设备。

操作并控制诸如电影放映机、幻灯机、视频录放设备，制作录像带供电视台、电视网使用。从演播室的资料库或其他来源处得到电影片或幻灯片。将电影片、幻灯片和录音带插入视频录制设备，制作包括声音和图象信息的录像带。把录像带插入放像设备，观察图像并监听声音，对内容和质量进行评价。用标签注明磁带内容，使磁带成为电视节目资料。监看电视节目，根据节目安排人或传送网送来的信号或提示，操作控制装置，将磁带送入控制台输入端，进行即时传送。用手工工具和电子测试设备安装、调整和维修设备。

能够根据信号或提示来操作电影放映机或幻灯机，产生即时传送的图象信息。

GED: 4 SVP: 5 PA: S467 EC: I DPT: 382

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 3 3 3 5 4	791	90Y

9555-146 **配音设备操作员**

(DUBBING-MACHINE OPERATOR)（广播、电影与舞台艺术）

操作磁带配音设备，从独立的声源中同时放出已编辑的对话、音乐和音响效果，并与电影影片中的动作实现声画同步。

将规定的磁带和影片片盘安排在配音设备的芯轴上，把磁带和影片穿绕过输片齿轮、导轮、张紧轮、磁头和放映机片窗，用组合电缆联接配音与转录设备。插接头戴送受话器，以提供与转录设备操作员通话线路。根据转录调音员的要求，进行启动、停止、倒退或重放磁带等动作。观察电平表，确保正确的声音电平。监听重放的复合声音，以检查不合标准的声音及质量缺陷，例如噪声、喀咔声或漏录处。

GED: 3 SVP: 4 PA: S4567 EC: I DPT: 662

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 3 3 3 5 5	719	9Y0

9555-148 **录像带编辑**

(VIDEOTAPE EDITOR)（广播、电影与舞台艺术）

操作电子录像带控制台以及相连的设备，把录像带片段拼接成拼合带。

调整设备、信号和开关，并把录像带装上录制、播放和编辑设备。监视波形仪，以判断图象信号是否合格。调节控制装置，保持制品反差、亮度和色彩。观察编辑控制盘上的播放监视器，以检查录像带片断和用手或在计算机键盘上键入命令操纵图像输入，或声音控制装置以产生希望的效果。根据导演的提示，启动计算机编辑控制台上的控制装置，自动地组合场景。按照指示，操纵控制台上的控制装置，制作特殊的效果，例如渐强、溶隐和帧面。按照收到的指示，增加和减少制作的长度。

GED: 3 SVP: 4 PA: S47 EC: I DPT: 682

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 3 3 3 5 4	791	0Y9

9555-150 **音响编辑**

(SOUND EDITOR)（广播、电影与舞台艺术）

使用同步设备、影片标志器和接片器，完成声音与影片画面的同步合成。

把影片片盘和声带片盘装到同步设备上。将胶片穿过透光孔，声音拾取器连至收片盘上。根据制片指令启动设备，观察画面，寻找并倾听辅助同步的标志和嘟嘟声。及时启动、停止或倒回影片或声音片盘，以实现声画同步，并用标志器在影片上做适当的标记。用小放映机检测出诸如音响效果不佳或失落场景的短段影片，使用接片设备，按照制作指令在影片的规定点进行接片。

GED: 3 SVP: 4 PA: S467 EC: I DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 3 4 3 3 3 5 5	197	0Y9

9555-154 **磁带复制员**

(TAPE DUPLICATOR)（杂类产品制造，未归他类者）

看管一台或数台磁带复制机，从原声带上复制用于盒式磁带或卡式磁带的复制带。

阅读工作指令，确定制品名称、复制磁带的数量、磁带的尺寸及录音放大器的调定。调整好原声带重放设备上的放大器。买来规定数量和尺寸的磁带。将原声带与空白带分别安装到放音设备和录音设备上并完成穿带工作。把各机器联接起来并启动设备，在空白带上录下所选的部分。从记录设备上退出磁带，在每个带盘上附上识别标志。用酒精和布条清洁磁头和导带机构。

GED: 2 SVP: 3 PA: L47 EC: I DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 4 4 3 5 5	193	2Y3

9555-199 **其他声音和图像录放设备操作人员**

(OTHER SOUND AND VIDEO RECORDING AND REPRODUCTION EQUIPMENT OPERATORS)

本残余类包括目前未归细类 9555 的声音和图像录放设备操作人员。

9557 —— 电影放映人员

本细类职业包括以下业务：操作电影放映机及有关设备，以提供协调的电影娱乐。

9557-110 电影放映员

(MOTION PICTURE PROJECTIONIST)（消遣与娱乐；广播、电影与舞台艺术）

准备影片，检查影片质量，把影片按顺序倒在轴上，在各片盘上做上记号。在剧院或同类场所操作放映机和放音设备。

把影片片盘插入放映机的片盒，将片头绕过放映机片门孔，压片轮，输片齿轮和声音拾取器，引到收片盒上，保证影片适当地绷紧。调暗室内灯光并拉开舞台上的幕布。启动放映机和声音放大器。调整放映机的灯光和聚焦，在屏幕上获得清晰的画面。调整声音控制，以产生理想的配音和响度水平。观看画面，并在有片尾特定标记闪现时，启动另一台放映机。将放映过的影片片盘从停放的放机中取下，并插入新的影片片盘。遇到断片事故，用手将片端重新卷在片盘上。用接片机修复断片。清洁镜头，更换放映灯泡，保养放映机，并在需要时进行简单的维修和调整。能够操作舞台聚光灯。

GED: 4 SVP: 6 PA: L467 EC: I7 DPT: 682

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	3	3	4	3	3	3	5	4	791	0Y

9559 —— 电子及有关通信设备操作职业，未归他类者

本细类职业包括未归他类的操作电子及有关通信设备的以下业务：

探测对无线电和电视接收以及商业通信设备造成影响的干扰源；操作设备，以传送和接收天气图、照片和印刷材料，以及现场制作节目时移动话筒和调节话筒架等活动。

9559-110 无线电干扰调查员

(RADIO-INTERFERENCE INVESTIGATOR)（政府服务）

利用车载多频带接收机、定向仪和特殊的测试设备，调查影响无线电和电视接收及商业通信设备的干扰源。

接受有关干扰和有不满意见的地址与地区的报告。打开无线电设备，观察噪声电平表并在不同的频段内收听，确定哪些频段受到干扰。调谐几个频段，确定由热疗机或无线电发射机引起干扰的地点，调整定向仪收取杂音信号，以助于确定干扰位置。同产生干扰地方的人员协商，以获准进入工业、商业或其他单位，做进一步调查，以便精确确定干扰源。用便携式接收设备和电子测试设备进一步探测。关闭被怀疑引起干扰的设备，以测证探测结果。测量无线电发射，以发现寄生辐射或谐波。用小锤敲击水电解极板，检查由绝缘层断裂或接触不良造成的干扰。起草有关干扰程度、原因以及其他适当细节的报告纲要。与企业人员商讨调查结果。

GED: 4 SVP: 7 PA: L456 EC: B DPT: 262

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	3	4	4	4	3	4	3	5	917	0Y95

9559-111 防空技师

(AIR-DEFENCE TECHNICIAN)（军事）

监视电子设备，以提供用来及时发现，跟踪和识别进入国境空域的空中目标的秘密情报。

履行职责名称 01-300 所述职责。操作雷达和电子显示控制台、通信设备、军事指挥和控制计算机。操纵检测设备，例如搜索和高度测定雷达。解释雷达天气显示，并向当地和区域大气环境部门提供资料。操纵控制台，向战斗机提供资料并把控制导航命令向其播放。接收、证实和分发语音警报信息。操作人员对设备进行保养并核对长距离半径的标定。查找通信设备失灵的原因，并保证进行修理。保管所有防空活动的操作日志，并修改保密的、非保密的出版物。操作私人分支交换台。

GED: 4 SVP: 6 PA: L4567 EC: I56 DPT: 262

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	4	3	4	3	4	4	5	4	91	0Y

9559-112 海上雷达标图员

(RADAR PLOTTER, SEA)（军事）

操作雷达和通信系统以及其他舰上方位寻找设备，以发现船只和飞机。

履行职责名称 01-300 所述职责。操纵水面、空中和导航雷达、雷达-显示系统、内部和外部通信系统以及方位寻找设备。确定船只和飞机的方位，以及航行的速度或冰山等障碍物的方位，并将情况通知操作人员，在航线图、绘图桌和透明图竖向绘图板上，绘出水下和空中联络。编写报告和保管行动情报的记录。对设备进行预防性保养、小的校正性维修，调准和标定。订购雷达及有关设备的供应和备用零件，并控制它们分配。保管保密的和非保密的出版物和设备。

GED: 4 SVP: 6 PA: L4567 EC: I56 DPT: 262

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	3	3	3	4	3	4	4	4	4	91	0Y

9559-113 电子战操作员

(ELECTRONIC-WARFARE OPERATOR)（军事）

操纵和协助保养军队舰只上的电子侦察设备。

履行职责名称 01-300 所述职责。操纵各种类型的电子战侦听接收机和雷达信号干扰发送机。将信号特征与参考显示图片比较，并操纵和调节显示仪器和扫描机，以助于识别目标。协助测试、调谐、修理、保养和校准电子战设备。

GED: 4 SVP: 6 PA: L4567 EC: I56 DPT: 362

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	3	4	3	3	4	3	4	4	4	4	91	0Y

9559-114 自动资料收发设备操作员

(AUTOMATIC-DATA-TRANSCEIVER OPERATOR)(电信)

操作用于传送和接收资料，如天气图、印刷材料、照片及图样等的自动设备。

将印刷材料、图片或照片紧固在设备的转筒上。启动开关或控制装置，将设备与指定的无线电或地面通讯线路接通。启动对转筒上的资料进行扫描，并将光的变化转换成相应的电脉冲信号的设备。开启控制部分调节对比度，以保证在很远的地方收到可接受的副本。将负片固定在转筒上，以接受输入的资料。将待发送的资料，分类准备传送、转移传入资料并转接给规定的接收员。对设备进行简单的调整，向上级报告设备故障。对所处理的业务进行记录。

GED: 4 SVP: 5 PA: L47 EC: I DPT: 382

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 3 4 4 4 4 5 5	91	0Y

9559-115 **声纳操作员**

(SONAR OPERATOR)(军事)

操作军队舰只上的水下声学检测系统。

履行职责名称 01-300 所述职责。操纵声纳设备，例如用距离和方位记录仪，检测、追踪、划分并报告同水下目标的联络，例如同潜水艇的联络。操纵次级声纳设备，包括水下电话和水温记录仪。协助测试、保养、修正、安装和修理声纳设备。

GED: 4 SVP: 5 PA: L4567 EC: I56 DPT: 362

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 4 3 4 3 4 4 4 4	91	0Y

9559-116 **海洋仪器操作员**

(OCEANOGRAPHIC OPERATOR)(军事)

操作电子海洋学设备，提供保密情报并把分析过的数据变成综合报告，交给军队海军基地和船只。

履行职责名称 01-300 所述职责。操纵海洋学设备，记录远洋航行的船只产生的声音模式并调节设备，以求得最佳数据显示。操纵辅助磁带记录设备及其他设备，保存数据。操纵数据传送设备。识别显示数据的主要特征并标识数据供将来分析。准备和保管航线图、图表和分析过的数据的打印输出。把分析过的数据变成详尽的报告，以供进行统计研究。用手工工具，电气测量仪器和电子测试仪设备，对海洋学设备进行日常保养和小修。保管记录、编写报告和报表，修改保密出版物和履行其他事务职责。

GED: 4 SVP: 6 PA: S47 EC: I DPT: 382

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 4 3 3 4 4 5 4	91	0Y

9559-118 **传声器吊杆调整员**

(BOOM- MICROPHONE POSITIONER)(广播、电影与舞台艺术)

在电影摄制或电视广播过程中，移动可调节吊杆上的传声器靠近演员的位置。

将传声器固定在传声器吊杆端部的皮托上，以减弱震动并改善音质。在传声器吊杆上固定前置放大器，用组合电缆，联接传声器和前置放大器。阅读剧本，熟悉演员的表演。插入并戴好头戴式送受话器，以便与录音员保持联系。安置传声器，使之不致投下阴影或进入摄影机的镜头。必要时，在舞台上或布景前设置立式传声器。根据剧本和演员的位置，或按录音员的要求，移动传声器吊架。演出完毕后检查并清洁设备，进行简单的维修。

GED: 3 SVP: 5 PA: M24 EC: I DPT: 664

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 4 3 4 4 4 4 4 4 5	91	9Y

9559-199 **其他电子及有关通信设备操作职业**

(OTHER ELECTRONIC AND RELATED COMMUNICATIONS EQUIPMENT OPERATING OCCUPATIONS)

本残余类包括目前未归于子类 955 的电子及有关通信设备操作职业。

959 —— 其他工种和设备操作职业，未归他类者

本子类职业包括未归他类的以下业务：处理和检查照像胶片及印片，以及实现对需要使用专业工具、机器或技术的其他工种和设备的操作业务。这些业务可分为以下细类：

9590 其他工种和设备操作职业领班，未归他类者

9591 摄影冲洗和加工职业

9599 杂项工种和设备操作职业,未归他类者

9590 —— 其他工种和设备操作职业领班，未归他类者

本细类职业包括以下业务：监督和协调从事摄影处理、加工、修整和其他工种和设备的操作、维修的工人的工作，履行职责名称 01-250 所述职责。

9590-110 **摄影处理加工和修整职业的领班**

(DFOREMAN／WOMAN, PHOTOGRAPHIC PROCESSING & FINISHING OCCUPATIONS)(广播，电影与舞台艺术；杂类服务)

履行职责名称 01-250 所述职责。监督并协调从事处理已曝光的彩色或黑白的普通摄影或电影胶片的工作人员的工作(细类 9591)

9590-199 **其他杂项工种和设备操作职业的领班**

(FOREMEN／ WOMEN, MISGELLANEOUS CRAFTS AND EQUIPMENT OPERATING OCCUPATIONS, N.E.C.)

本残余类包括职责名称 01-250 所述未归他类的职业，包括监督和协调技工和设备操作人员的工作以及目前未归细类 9590 的有关职业。

9591——摄影冲洗和加工职业

本细类职业包括与已感过光的胶卷和影胶片的有关加工和修整的业务。工作内容包括：操纵和看管自动照相实验室设备，或用手操作加彩色或黑白软片和干板，以获得负片和透明正片，印刷和显影彩色或黑白照片，放大或缩小照片。

9591-110 照片放大员

(PHOTOGRAPH ENLARGER)（杂类服务）

利用照片放大和自动冲洗设备，利用负片制作放大或缩小的照片。

检查负片的反差和阅读顾客的说明，确定所用相纸的等级和放大机的位置，制作出给定颜色和质量的照片。检查负片和放大机的玻璃台夹板，清除污点和灰尘颗粒。用手把负片放在玻璃夹板上，对正并调节和把放大机罩安放在表面上，以得到所要求的焦点位置和照片尺寸。调整放大机上的滤光片，以确保曝光满足技术要求。开启并操纵放大机，操纵控制装置在相纸上制作出要求数目的软片。从暗室中取出软片，并放入自动冲洗机中。从冲洗机中取出冲洗了的照片，并检查照片的尺寸、清晰度、色调和深浅。用手裁出单张的照片并装入信封。在信封上记下顾客的意见。

GED: 3 SVP: 7 PA: L47 EC: I DPT: 382

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 3 4 3 3 3 5 3	901	90Y

9591-112 负片接触印片机操作员

(NEGATIVE-CONTACT-FRAME OPERATOR)（商业服务；印刷和出版）

检查原件和接触架的玻璃底，并清洗污痕和灰尘颗粒。把原件放在接触架的玻璃底上，并用手在原件上盖上相纸。把罩对正在架上并固定好，再把架移到光源下准备曝光。按照要求的曝光时间和强度水平。调整曝光的控制装置。打开光源，使相纸在光线下曝光，把影象从原件上印到相纸上。从架里取出相纸并插入自动冲洗机内冲洗。把冲洗了的接触样片从冲洗机中取出，并同原件一起放入信封。能够用化学药品、墨水、刷子和笔修饰照片，重描断线，去掉斑点和模糊之处。能够分段复制原件，然后把各段拼接起来。

GED: 4 SVP: 6 PA: L47 EC: I DPT: 682

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 3 4 3 3 3 5 4	901	90Y

9591-114 洗片员

(FILM DEVELOPER)（杂类服务）

将感过光的胶片放在自动处理机中冲洗，或用手进行冲洗，制作出负片或正片照片。

接收挂有已感过光胶片的胶片架，并识别架上胶片的种类，以确定要使用的冲洗机的类型。把架子拿进暗室，并把架子置于眼睛的高度。取出胶卷，并用小手工具打开金属胶卷盒，去掉盒盖，用手小心地取出胶片。用金属夹把胶片条固定在胶片托架上，乳胶面向外，准备在自动冲洗机里进行处理。在挂着的胶片条下端贴上识别号码，以便区别，与顾客对号。将其余卷胶片准备好，并装满胶片托架并把托架送到相应的冲洗机中。把胶片托架放在机器传送带链条上，把托架两端插入移动的传送带系统，让胶片自动地在化学药品溶液中沉淀和浸洗。能够用手冲洗胶片或感光了的相纸，配制化学溶液并保持溶液温度，用手将胶片或相片浸入溶液中规定的时间。

GED: 3 SVP: 6 PA: L47 EC: I DPT: 384

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 3 4 3 3 3 5 3	91	0Y

9591-118 负片修版员

(NEGATIVE RETOUCHER)（杂类服务）

按照顾客的技术要求，修描照相负片或原件照片，以校正缺陷。

检查原件或负片并阅读顾客的说明，确定修描工作的性质。把负片或原件镶嵌在修描设备的玻璃台上，对正和固定好。用固定在设备上、置眼睛高度的放大镜检查，找出有毛病的地方。开启设备并操纵控制装置，调节光强和振动台的速度，以建立最佳的工作条件。在负片或原件上涂刷遮光漆，或控制振动台在表面上涂刷溶液和遮住暴露处和刮痕。选择彩色染料，并涂在要求修描之处以校正疵点。如果需要，用针尖画笔修描和去掉不要的线条，加上铅笔阴影。把完成的负片放入信封，准备让顾客取走。

GED: 3 SVP: 6 PA: S47 EC: I DPT: 681

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 3 4 3 3 3 5 3	91	9Y

9591-122 照相复印员

(COPY CAMERA OPERATOR)（杂类服务）

按照顾客的技术要求，用照相设备把印刷品复制在感光纸或胶片上。

阅读加工单，或同监理商量确定要采用的工艺和技术以及要用的设备和材料。把相片装在三角架或架子上，并用手把规定类型和尺寸的胶片插在相机的胶片夹上准备拍照。把原件放在真空架中的感光材料上并对正，或者根据要拍照的原件的性质，把原件固定在预定的背景上或是一个灯盒上。把胶片夹装进相机，并用手调整相机的控制装置，以调整聚焦、尺寸和曝光。透过相机的取景器观看和研究原件，以测定距离和角度，计算光线要求和确定审美价值，同时调节相机的控制装置，以满足顾客的要求。利用快门按钮和计时装置，启动相机让胶片曝光，把原件转印到胶片上，照出所要求数目的照片来。从相机中取出胶片夹送到暗室。从胶片夹上取下已感过光的胶片，并把冲洗要求告诉暗室人员。查看和检查冲洗了的照片，确定是否符合顾客要求，并把合格的照片放入信封准备让顾客取走或送去。能够根据要求，在暗室中冲洗感过光的胶卷并修描照片。

GED: 3 SVP: 5 PA: L47 EC: I DPT: 262

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 3 4 3 3 3 5 3	91	90Y

9591-124 **照片冲洗印制工**

(PHOTO-DEVELOPER-PRINTER)（杂类服务）

在零售部门看管自动设备，把感过光的胶片冲洗成彩色负片,并由负片印出彩色照片。

接受顾客定货，并在取货单上记下顾客的意见。把胶片盒或胶卷拿到工作区，并把露出的胶片头接在上料接头上，然后把接头送入冲洗机准备冲洗。调节机器设置，按预先确定的技术要求，控制进料速度和电力供应，并开启上料装置，自动地把胶片浸入和拉过药品池。用手把冲洗了的负片带从干燥室中取出，检查胶片带并用抗静电装置去掉静电和灰尘，以便印出清楚的照片。把冲洗了的胶片带在印片机的托架上对齐，并选择合适的镜头把图象从负片投射到相纸上。根据负片的情况，调节彩色厚度控制装置并打开印片机。监视负片的情况，取下负片，并把负片剪成信封的长度。从照片室中找出照片，检查各张的质量。把负片和照片放入信封准备送给顾客。按照机器制造厂家的技术说明，保养机器和补充机器供应。能够按照指示配几批药品溶液。

GED: 3 SVP: 4 PA: L47 EC: I DPT: 675

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 3 4 3 3 3 5 3	91	90Y

9591-126 **电影胶片印片员**

(MOTION-PICTURE-FILM PRINTER)（广播、电影与舞台艺术）

操作自动印片机，在反转片上印制彩色、黑白负片，或在相纸上印制正片。

阅读加工单，确定顾客要求、胶片种类和要求的份数。将正片和反转片的片盘或负片和相纸片盘，装在机器的片盘轴上。将每个片头放在一起，以保证片间接触。将胶片穿绕过传输机构，并将片头接在收片盘上，按照要求调整机片的运行，把计算机数据控磁带插入 CNC 装置，让其自动调节光强、曝光时间和机器工作速度。开动机器滚轮，将胶片输入并通过曝光灯。观察全过程，当过程结束时，关闭机器，倒回片盘，取下原件和材料，并在上面做标记以便进一步加工。能够用手调节机器控制装置，以保证印制过程满足要求。

GED: 3 SVP: 4 PA: L47 EC: I DPT: 682

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 3 4 3 3 3 5 3	91	90Y

9591-130 **电影胶片显影员**

(MOTOIN-PICTURE-FILM DEVELOPER)（广播、电影与舞台艺术）

看管显影和烘干胶片的机器。使胶片片头穿过药液、清水和烘干机，并装在收片盘夹片槽上。将感过光的胶片片盘放在机器的片轴上，并用手工接片机将已感过光胶片片头与片头接起来。将附加的已曝过光胶片片盘搭好，以保证连续的显影加工。启动并调整显影机器的速度，以控制胶片在药液中的时间。观察温度和湿度，调整变阻器，以保持药液和烘干机处于规定的温度。控制阀门，以保持槽中的药液和清水的液面；更换滤色片并调整机器盘芯，使胶片保持适当的张力。用手工接片机搭接胶片断裂处。

GED: 3 SVP: 4 PA: M47 EC: I DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 4 4 4 4 3 5 5	91	Y0

9591-134 **印相机看管工**

(PRINT TENDER)（杂类服务）

在显影之前，操作印相机，用负片印制已感过光的黑白或彩色印件。

将负片和感光相纸片盘装在机器上，使片头穿过导片轴。检查负片，确定适当的机器工作状态，调整控制钮，以保证照片符合要求。或者操纵计算机控制台，调整和使用自动扫描装置，分析负片组成并自动调整和设置机器工作状态。开动机器，使相纸曝光。关闭机器，取下负片和感过光的相纸片盘，以便接受显影。

GED: 3 SVP: 3 PA: S47 EC: I DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 5 4 4 3 5 5	913	0Y2

9591-138 **X光片冲洗员**

(X-RAY-FILM DEVELOPER)（杂类服务）

操作X光片自动显影设备。

在暗室中打开胶片盒，用手取出感过光的胶片。将感光的X光片放入自动显影机中，并把胶片端头推入上料夹，再开动机器，使X光片通过事先配好的、机器测试过的药液进行组影和定影。取出冲洗过的胶片，重新放入胶片盒，准备进一步处理。能够看管自动设备冲洗X光片。

GED: 3 SVP: 3 PA: S4 EC: I DPT: 685

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 4 4 3 5 5	913	Y2

9591-142 **负片剪辑员**

(NEGATIVE CUTTER)（广播、电影与舞台艺术；杂类服务）

依据编辑过的正片上的指令，从负片上剪裁和拼接规定部分。

将负片和编辑过的正片放在卷片机芯轴上。将各胶片头穿绕过同步器，装到收片盘夹片槽上。观察胶片边沿上的数目和标记，以确定负片上剪裁的部分。用剪刀剪下负片部分，用手工或脚踏接片机将各片端搭接在一起。在负片上作出指明特殊。效果的标记，例如淡入淡出。对全部完了工的胶片进行记录。

GED: 2 SVP: 4 PA: L47 EC: I DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 3 4 3 4 5	13	2Y

9591-146 **胶片冲洗机看管工**

(FILM-DEVELOPING-MACHINE TENDER)
(杂类服务)

操作自动冲洗机，将已感过光的胶片条显影、定影，以此得到黑白或彩色负片。

从暗盒中取出感光胶片，或展开感过光的胶卷，并剥去胶片表面的衬纸。用装片架上的弹簧夹子夹住胶片的一端，用加有配重的夹子夹住另一端。将装片架悬挂于自动冲洗机的送片器中。根据要求，调整冲洗定时装置。从机器上取下冲洗后的片盘，以备进一步加工。检查并保持药液和清水的液面，清洗药槽过滤器。

GED: 2 SVP: 3 PA: L4 EC: I DPT: 685

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	5	4	4	3	5	5	913	23Y

9591-150 **胶片印片机看管工**

(FILM-PRINTING-MACHINE TENDER)
(杂类服务)

操作用感光相纸洗印黑白或彩色照片的机器。

将片头穿绕过加工槽中的导辊和烘干机的滚筒，并装到收片盘夹片槽上。将相纸的一端用胶带接在片头上。打开阀门，在加工槽中加入配好的药液，例如显影液、染色停止液、定影液、漂白液和清洗液。调节恒温器，保持烘干器和药液在规定的温度上。开动机器。操作开关，使冲洗片和烘干机组的驱动速度同步。关闭机器，取下照片片盘。

GED: 2 SVP: 3 PA: L47 EC: I DPT: 685

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	5	4	4	3	5	5	913	Y23

9591-154 **胶片接片工**

(FILM SPLICER)(杂类服务)

连接未显影的胶片条，并在自动加工前，将搭接好的胶片卷在片盘上。

将普通或电影胶片卷放在接片机芯轴和接片机一端的大收片盘上。将每盘片头放进接片机的夹具内，踏动踏板，启动修剪片头的接片机，并用连接环或胶带连接胶片端头，或把胶片端头送自动接片机，并开始自动接片过程。从接片机夹具上取下胶片，踏动踏板，将其卷在收片盘上。卷满后，卸下片盘，将其放入容器内，以进行下一步加工。

能够操作机器在胶片上打识别号码孔。

GED: 2 SVP: 2 PA: L4 EC: I DPT: 684

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	5	4	4	5	3	4	3	4	5	913	2Y3

9591-158 **照片修整工**

(PRINT FINISHER)(杂类服务)

镶嵌、修饰和点缀顾客的照片。

根据顾客订单上的说明，选择适合的材料。把照片镶在规定的相框上或背衬上，使用的方法可以是热压，也可以是冷卷镶嵌。把镶嵌了的照片从热压机上取下，并用裁纸刀修齐照片的边缘。如果需要，把照片放到点缀台上，并用细刷在照片上喷上彩色点子，以校正缺陷。把照片和负片放入信封准备送给顾客。能够根据照片的大小和张数计算和记录价钱。

GED: 2 SVP: 2 PA: S4 EC: I DPT: 687

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	4	3	4	4	5	4	31	23Y

9591-162 **胶片分剪工**

(FILM CUTTER)(杂类服务)

看管自动的或手动的裁剪机，将整卷洗印过的或显影过的照片或胶片剪成单张的照片或负片。

根据片卷的大小，调整导片轮，将底片或照片卷穿绕过导片轮。启动机器，踏动踏板，使裁剪机工作，或观察自动裁剪机的运行。收集单张负片或照片，根据编号，按要求将相应的底片和照片放在一起，装入包装袋。

GED: 2 SVP: 2 PA: S47 EC: I DPT: 685

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	4	4	4	4	4	4	3	4	5	31	23Y

9591-166 **胶片装片工**

(FILM MOUNTER)(杂类服务)

用下列方法之一安装彩色幻灯片：

1.将幻灯胶片卷放在裁剪机上，启动机器，将其剪成单片。将单片幻灯片用手装入片夹，将片夹放在热封机下，启动热封机，将幻灯片热封在片夹内。

2.将幻灯胶片卷送进自动切片装夹机。给机器装上足够的片夹。

能够将装好的幻灯片夹，按用户要求装入盒中。

GED: 2 SVP: 2 PA: L47 EC: I DPT: 685

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	5	4	4	5	4	4	3	5	5	31	23Y

9591-170 **胶片编号工**

(FILM NUMBERER)(杂类服务)

在自动加工之前，将识别号签贴在胶片上。

研究表明本职业的职责已与以前加拿大职业分类辞典中所说明的不同。

9591-199 **其他摄影加工和修整职业**

(OTHER PHOTOGRAPHIC PROCESSING AND FINISHING OCCUPATIONS)

本残余类包括目前未归入细类 9591 的摄影加工和修整职业。

9599 —— 杂项工种和设备操作职业,未归他类者

本细类职业包括未归他类的且与各种技术和设备操作有关的业务，例如：维护比赛场中的集中记分系统，制作建筑设计的模型，为电影、戏剧和电视节目制作道具，控制舞台灯光，消毒药品和外科手术用具，以及诸如职务名称 02-170 所述的

职责，如检查电影胶片、彩色幻灯片和照片，以发现缺陷和不规范之处。

杂类工种和设备操作职业

9599-110 至 9599-126

9599-110 计分系统分析员

(TOTALIZATOR-SYSTEMS ANALYST)（电信）

维护比塞场中为各跑道赌客自动计算分数的计算机计分系统。

研究技术参数，以全面了解由以下设备组成的计分系统的操作，如电源，发票机，中心计算机系统，控制台和场闪电子显示板。根据程序安排，通过扳动控制台和有关设备上的开关统一地操作该系统。扳动操作计，启动设备工作。观察反映设备是否在正常工作的控制台指示灯。监视反映场内显示板情况的控制台上的闭路电视荧光屏，以比较计算机打印数据与场内显示板显示者的一致性，当发现显示板上出现错误或指示灯指示电路有故障时，指导技师排除故障。保持与比赛负责人员的电话联系，以送给场内显示板准确的信息。制定设备维修计划。与有关人员协作，核实提供给赌博系统数据的正确性。监督把集中记分设备拆卸，以搬运装配到其他比赛场地的工作。协助工程技术人员讨论设备的技术方面的问题。保存设备性能的工作记录，以备统计。

GED: 4 SVP: 8 PA: L4567 EC: I6 DPT: 161

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2 3 3 2 3 3 4 4 4 5 5	971	09Y45

9599-114 模型制作工

(MODEL MAKER)（专业和技术服务，未归他类者）

制作诸如船舶和建筑物等物体的比例模型，以说明发展计划。

研究计划，以解决诸如模型的布局，可携带性和照明等问题，并准备好要制作的模型的图纸。设计和编制用如下材料铸制的各分段模型的技术要求，这些材料是金属，塑料，木材或粘土。根据技术要求装配各段，制成一个完整的模型。能够模制，塑造或铸造模型的某些部分。

GED: 4 SVP: 7 PA: M47 EC: I6 DPT: 281

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 2 3 4 3 3 3 5 3	178	0Y91

9599-118 道具制作工

(PROP MAKER)（广播、电影与舞台艺术）

为电影，电视和戏剧制作道具和布景。

分析草图、蓝图、口头或书面指示，以确定生产要求和工作程序。使用手工工具，安装并操作机器和设备，如锯、机床和钻等。用木材、纸板、塑料、橡胶、布、金属和类似材料制作道具和布景。装配并控制演出中布景的活动和有特殊功能的部分。

GED: 4 SVP: 7 PA: M47 EC: B DPT: 281

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 2 3 4 3 3 3 5 3	891	0Y1

9599-122 灯光操作工

(SPOTLIGHT OPERATOR)（广播、电影与舞台艺术）

安置和控制聚光灯，给舞台上的摄影室布景、或远处的演员打灯光。

爬上照明塔，安装聚光灯，或将聚光灯放在剧场的不同位置，并将它们接到电源上。戴上头载耳机，听取指示，根据剧本说明或事先准备好的提示单，手工移动聚光灯，跟随演员的活动。转动彩色轮，改变灯的颜色，通过多色透明盘使光线漫射。清洁和调节聚光灯，根据需要更换碳料棒或灯泡。根据要求，将多色片装入片架组成彩色轮。能够操作控制盘，调整聚光灯和改变灯光颜色。

GED: 3 SVP: 4 PA: M2346 EC: I DPT: 384

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 4 5 3 4 3 5 3	13	0Y

9599-126 消毒员

(STERILIZER)（药品、药物及化妆品；科学和产品设备，未归他类者）

操作高压消毒锅，将药品和外科用具以及容器和仪器消毒。

将记录纸放在自动记录装置上，在消毒过程中，记录时间和温度。用纸和布将物品包起来。用工具或用手将物品放进消毒锅内，关紧门或盖子。调节温度和压力来控制装置，并打开蒸气阀门，经过规定时间的消毒后，关闭蒸气，取出已消毒的物品。记录物品消毒时间，消毒温度的调定位置，批号及消毒物品的数量。将新记录纸放在自动记录装置上。

GED: 2 SVP: 3 PA: M4 EC: I3 DPT: 585

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 5	319	23Y

检查员

9599-150 至 9599-166

9599-150 胶片质量检查员

(FILM-QUALITY INSPECTOR)（广播、电影与舞台艺术;杂类服务）

检查影片和彩色幻灯片的质量，履行下列任何职责：

将影片盘放在倒片机盘轴上，将影片穿绕过灯光观片机导轮，并装到接收片盘夹片槽上。开动机器，通过观片机观察影片，检查诸如颜色浓度，色调平衡，密度和清晰度，划痕及污点等缺陷。允许用手指检查胶片诸如切口，断裂和撕裂等缺陷。用剪刀剪去不合格部分，并操作机器将片头连接在一起。用油彩笔在不合格之处标出缺陷的类型。重新卷好胶片。将胶片装入容器，并贴上标鉴，以便识别。检查在片夹中的彩色幻

灯片、找出缺陷。

GED: 3 SVP: 4 PA: L47 EC: I DPT: 384

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	5	4	3	5	4	4	3	5	3	931	0Y2

9599−154 **彩色胶片分析员**

(COLOUR−FILM ANALYZER) (广播、电影与舞台艺术;杂类服务)

用感光仪和密度计，确定彩色照片及影片相对于标准彩色平衡和密度规范的偏差。

将摄影材料在标准状态下曝光，用胶片分析仪器中的感光仪来估计彩色平衡的偏差，记录结果，并推荐使用滤色片补偿和校正彩色平衡，用密度计确定摄影材料的彩色密度（对光线通过的阻力）。记录和估算读数，以确定冲洗过程中的药液湿度和机器的转速所进行的必要变动。

为了保证质量，可将结果与规定的标准相比较。

GED: 3 SVP: 6 PA: L47 EC: I DPT: 381

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	3	4	3	4	4	4	4	5	3	91	90Y

9599−158 **电影胶片检查员**

(MOTION−PICTURE−FILM EXAMINEB) (广播、电影与舞台艺术)

在银幕上放映影片观察其影像，以检查冲洗和印片中的缺陷。

在高速的放映机上穿绕影片，开动放映机，观察在银幕上放映的影片。银幕上的影像出现缺陷时，停下放影机。打开放映机底部的片盒，展开影片，以找到有缺陷部分。将标志夹夹在影片有缺陷的部分上，再把缺陷记录在工作单上。重新卷好影片，再开启放映机，完成检查工作，同意影片发行或指定进一步加工。

GED: 3 SVP: 5 PA: L47 EC: I DPT: 384

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	5	4	4	4	4	4	4	5	3	13	0Y2

9599−162 **照片检查员**

(PRINT INSPECTOR) (杂类服务)

检查摄影照片卷是否符合要求。

将照片卷放在卷片机芯轴上，再用胶带将一端粘在手柄轴上。轴动手柄或踏动踏板，启动卷片机。将照片与标准相比较，并用油彩笔在不合格照片上标出缺陷的类型和所要修正的程度。

GED: 3 SVP: 5 PA: S47 EC: I DPT: 384

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
3	4	5	4	4	5	4	4	4	4	4	13	0Y2

9599−166 **影片拷贝检查员**

(DUPLICATE−FILM EXAMINER) (广播、电影与舞台艺术)

将影片拷贝与原版相比较，检查色彩、分辨率和细节的不规则性。

将原版和拷贝片放映到银幕上，将拷贝片和原版相比较，退回不符合规定的拷贝片。

能够比较幻灯拷贝是否符合规格。

GED: 2 SVP: 3 PA: S47 EC: I DPT: 684

能向											兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C		
4	4	5	4	4	5	4	4	4	4	4	13	0Y2

主类 99

未归他类的职业

本主类职业包括不能适当地归于其他任何主类的业务，或所从事的活动与一种以上的主类有关的业务。这些职业可分为以下子类：

991 未归他类的职业

991 —— 未归他类的职业

本子类职业包括未归他类的业务，它们所从事的活动不能适当地归于其他任何主类，或者与一种以上的主类有关。这些职业可分为以下细类：

9910 监理和领班,未归他类者
9916 检验、测试、分级和取样职业,未归他类者
9918 壮工和其他简单工作职业,未归他类者
9919 其他职业,未归他类者

9910 —— 监理和领班,未归他类者

本细类职业包括未归他类的、职责名称 01-250 所述的以下业务：监督和协调不能归于其他任何主类，或者与一种以上的主类有关的从业人员的活动。

9910-199 **其他监理和领班**
(MISCELLANEOUS SUPERVISORS AND FOREMEN／WOMEN)

本残余类包括不能划归任何其他主类的监理和领班／女领班。

9916 —— 检验、测试、分级和取样职业，未归他类者

本细类职业包括未划归职务名称 02-170、02-430、02-150 和 02-330 所述的检验、测试、分级及取样职业，这些职业涉及到质量管理活动，但不能适当划归任何其他主类，或者与一种以上的主类有关。从事测试各种各样材料或产品的非破损性测试员划归本细类。贯彻实施政府条例和向政府条例提出建议的职业划归细类 1116。贯彻实施各组织或机构制定的、而不是市政府、省政府或国家政府制定的标准，并向标准提出建议以及坚持执行有关规章的职业划归细类 1176。在处理特种材料或者生产和组装货物或产品等领域内的非政府检验员、测试员、分级员及取样员通常划归相应子类中有关检验、测试、分级及取样职业的特殊细类。如果相应子类中不存在这样的细类，则这些职业便划归该子类的残余细类。

非破损性测试职业
9916-110 至 9916-130

9916-110 **工业射线照片拍摄员**
(RADIOGRAPHER, INDUSTRIAL) (专业和技术服务,未归他类者)

拍摄并分析各种机器构件，如铸件、焊接件、锻件、管子及结构构件的 X 射线或 γ 射线照片，以便发现裂痕、缝隙、砂眼、孔洞或存在杂质。

使 X 射线源或钴、银同位素 γ 射线源、所拍摄物体另一侧的胶片或底片、以及两者之间的台架上的所拍摄物体排列成一直线。在外围区设置铅防护屏障。选择辐射源的种类和胶片的型号，并根据辐射源的尺寸、移动性和强度及其相对于物体密度和移动性的关系，运用数学经验公式，确定曝光距离和时间。使用辐射计校验辐射强度。通过调整 X 射线机的各控制器或使胶片对着辐射源曝光，而拍摄 X 射线照片。取下胶片或底片进行冲洗。对工作区进行监测，以防工作人员遭受辐射。分析射线照片，并对胶片上出现的疵点标上记号，以便有助于断定物体内的裂痕。将射线照片送去做专门研究，并在任务完成时将胶片存档。可在铅防护屏障后用夹具更换容器中的放射性同位素。可配制化学品，并将所需溶液倒入显影洗盆，以进行胶片显影。

GED: 4 SVP: 6 PA: L47 EC: I6 DPT: 281

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
2̲ 3 3̲ 3̲ 3̲ 3 4̲ 4̲ 4̲ 4 4	971	09Y

9916-114 **超声波测试员**
(TESTER,ULTRASONIC) (专业和技术服务,未归他类者)

使用超声波测试仪检测坯段、锻件、铸件、板料或冲压件等物体的内部疵病：排干、刷净和冲洗测试设备的浸液容器。往容器内重新注入清水。混合规定的配料，如重铬酸盐和湿润剂，并将混合料倒入容器。将测试件浸入容器，应用气泡水准器和薄垫片使传感器（扫描头）和测试件的表面齐平。根据所用的频率和试件的厚度选取传感器用晶体。将晶体固定于传感器的连接器上，转动旋钮，调节示波器屏幕的聚焦和亮度。根据基准测试件的特性，确立屏幕上的基本定标点。使传感器在浸入容器的测试件上方移动，观察示波器屏幕上的图形，并将其结果与从标准件得到的图形进行对比，以确定疵点的精确位置和类型。剔除不合格部件，用粉笔画出缺陷区。保存记有经过检验的和被剔除的部件编号和类型的记录。

GED: 4 SVP: 6 PA: M47 EC: I7 DPT: 281

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3̲ 3 3 3̲ 3̲ 3 4̲ 4̲ 3̲ 5 4	971	0Y

9916-118 **荧光检验法测试员**

(TESTER, FLUOROSCOPIC) (专业和技术服务,未归他类者)

使用荧光检验测试设备检验管子、铸件等金属件焊点的过火孔隙、表面下的裂缝或其他隐藏疵点。

移动固定在架上的工件通过荧光屏进行检验，或调整对准工作台上的工件，将荧光屏降低，使位于工件的上方，并开动测试设备。依据金属密度转动盘，调整荧光透射深度。在光示观察器闭路电视上检查工件的映象，以确定疵点的位置。再次调整对准工件做截面观测，并调整刻度盘以得到新的焦点。剔除不符合工厂技术规定的材料，并对不合格工件打上标记，另外存放，以便作废品处理。用计数器和印好的表格，记录下经过检验的和被剔除的铸件数目。可将佩带在人身上的辐射检测计送交检验，以确定从荧光检查仪逸出而被人体吸收的散逸辐射量。

GED: 3 SVP: 5 PA: L47 EC: I6 DPT: 281

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 3 3 3 3 3 4 4 3 5 4	91	0Y

9916-122 **涡流电流测试员**

(TESTER, EDDY-CURRENT) (专业和技术服务,未归他类者)

使用涡流电流测试设备检测金属物品,如棒料、冲压件和管子等生产疵病。

应用手工工具将规定的电磁线圈装入测试设备。使测试件通过线圈，调整测试仪器的刻度盘指示位置，以校定设备。把漆灌入作标记用的喷枪。用起重设备将待测物品或部件装上送料传送带。调节控制器，使物件通过电磁线圈进行测试。观察示波器检査图形偏差，倾听有无声音报警信号，或者注意物体上喷漆标记的位置，以确定物件疵病的位置。用放大镜检查表面疵点。对不合格部件打上标记后取下。根据所应检验的管材的类型和技术要求，校准检验设备。在管端装牢管堵头连接件以检验管件，监控示波器屏幕读数，并解释每个管件的读数含意。记录检验数据和管件合格率。可依据类似程序，进行表面和试验性金相检验。

GED: 3 SVP: 4 PA: L47 EC: I6 DPT: 682

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 3 4 4 4 3 4 4	91	0Y2

9916-126 **磁性测试员**

(TESTER, MAGNETIC) (专业和技术服务,未归他类者)

使用磁性测试设备检测金属零部件,如钢铸件、凸轮轴、轴和活塞销、管件或类似物件的断裂和表面缺陷。

根据待测零件的情况，用手工工具调整电极或将线圈装入测试仪。按下按钮，启动供料传送带，或者用氧化铁喷涂零部件，并将零件安放在磁性测试设备测试室内的电极之间。合上开关，接通电流，感应产生磁场，使得氧化铁粒子聚积在疵点处。从测试设备内取出零件，并检查确定由较厚的氧化铁粒子淀积所标示出的疵点。剔除不符合技术规定的不合格零件。保存经过测试的和被剔除的零件记录。

可将零部件浸入测试设备内盛有氧化铁悬浮溶液的浸渍槽，可应用荧光来辅助检测氧化淀积物。可分析氧化铁淀积物的大小、形状和位置，以及编写有关零件材料加工不当的报告。

GED: 3 SVP: 4 PA: M47 EC: I DPT: 682

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 3 4 3 4 3 4 4	91	0Y2

9916-130 **染色渗透法测试员**

(TESTER, DYE PENETRANT) (专业和技术服务,未归他类者)

应用荧光染色渗透材料和紫外光源检査金属零件,以发现焊缝、断裂和裂口等疵点。

将金属零件浸没在含有荧光粒子的渗透液槽内,或用喷枪对金属零部件喷涂渗透液。用喷枪喷洗或刷子清洗零件。用刷子涂刷显色液或用荧光粉喷涂零件。将零件放在炉里烘干或放在空气流通处使零件自然干燥。将零件放到紫外光源下，移动和转动观察，以确定由荧光指示的疵点位置。打上标记，对疵点进行评价、分类，以便返修或报废。

可使用起重设备进行大型零件定位。可不用荧光染色渗透剂在紫外光下检验零件。

GED: 3 SVP: 4 PA: L347 EC: I6 DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 3 3 4 3 4 3 5 4	91	0Y2

杂类检验、测试、分级和取样职业

9916-150 至 9916-199

9916-150 **压力测试员**

(PRESSURE TESTER) (任何行业)

利用下列方法之一进行压力测试，以检测封闭容器，如锅炉、罐、管、阀门以及有关设备等有无渗漏处:

封闭、堵塞或密封待测容器或设备的所有孔洞。用板手连接上注液软管，打开阀门，对测试件充注有压力的水或其他规定的液体。观察压力表是否指示有压力损失，检查测试件的渗漏迹象。用粉笔或色笔在渗漏处做上标记。封闭、堵塞或密封待测容器的所有孔洞。用板手连接上充气软管。用高架吊车将测试件浸入水槽。打开阀门，对测试件充入有压力的气体。观察压力计是否指示有压力损失，以及检查浸没的测试件有无表明有渗漏处的气泡。在渗漏点处做上标记，并将测试件从水槽中取出。

可使用焊接设备焊补金属容器、管或罐上的渗漏处。

GED: 3 SVP: 4 PA: M34 EC: I4 DPT: 684

能向	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C		
3 4 4 4 3 4 3 4 3 4 5	91	0Y2

9916-199 **其他检验、测试、分级和取样职业**

(OTHER INSPECTING, TESTING, GRADING AND SAMPLING OCCUPATIONS)

本残余类包括不能归类于任何其他主类的检验、测试、分级和取样职业。

9918 —— 壮工和其他简单工作职业, 未归他类者

本细类职业包括未归入他类的、在职务名称 02-190 所述的壮工和其他简单工作职业, 而且这些职业从事的工作不能适当地划归任何其他主类, 或者与一种以上的主类有关。

9918-110 市政工作壮工

(LABOURER, MUNICIPAL) (政府服务)

作为小组成员, 从事城市的人行便道、街道和公共场地的清洁维护工作。

使用工具和设备装、卸卡车。将街道、人行便道、雨水槽和集水坑中的雪和碎屑扫集, 并用锹铲起装入手推车或卡车中。协助放置集水坑用真空清扫器。将水泥和其他材料加入到水泥搅拌机中进行搅拌, 并根据指示将混凝土倒入模板中。清除路面的损坏区, 并用锹、耙、铁夯将沥青填补损坏区和凹坑。开挖沟渠。用构式锹挖铲人行便道上的砂或盐。操作电动剪草机剪草, 用割草机割路旁的草地或杂草。操作锯, 截除树上枝条。拣起废屑杂物, 耙净树叶, 安放设备和履行其他职责, 以维护公园场地和游戏区, 使之保持可供使用和整洁的状态。协助修理设备。履行各种其他的壮工职责。

GED: 2 SVP: 2 PA: M34 EC: O DPT: 687

能向												兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C			
4	4	5	4	4	5	4	4	4	4	4	5	13	23

9918-199 杂类壮工和其他简单工作职业

(MISCELLANEOUS OCCUPATIONSIN LABOURING AND OTHER ELEMENTAL WORK)

本残余类包括其所从事工作不能划归任何其他主类的壮工和其他简单工作从业人员。

9919 —— 其他职业, 未归他类者

本细类职业包括未归他类的职业, 且其所从事的活动不能适当地划归任何其他主类或该主类的任何其他细类, 或者与一种以上的主类有关。

9919-110 实验室助手

(LABORATORY ASSISTANT) (任何行业)

在大学、医院、工业、政府或其他部门的实验室中配制化学溶液和样品。

阅读手册以确定各种材料的数量和类型以及所需用的设备。计算配制规定数量和浓度的化学反应剂、培养质和其他物质所需要的化学制品的数量。用天平和有刻度的量器称量化学制品。混合液态和固态的化学制品。进行简单的滴定操作、pH 测定和其他试验, 以确定溶液含有规定数量的化学产品。将溶液倾倒入容器中, 并推手推车将容器分送往实验室各工作站。选择和分发所需要的玻璃器皿和设备, 并收集用过的玻璃器皿, 以备清洗。对天平、显微镜和其他实验设备进行清拭, 保持洁净。如有需要, 协助技师收集血液、尿液、粪便和其他的样品。将样品及其他物料上贴好标签。操作离心机或其他设备, 准备供试验用或分析用的样品。将样品和其他物料送往技师处。

GED: 4 SVP: 4 PA: L47 EC: I67 DPT: 464

能向												兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C			
3	3	3	4	4	4	3	4	4	5	3		13	23Y

9919-199 杂类职业, 未归他类者

(MISCELLANEOUS OCCUPATIONS, NOT ELSEWHERE CLASSIFIED)

本残余类包括其所从事的工作不能划归分类职业词典中任何类别的工人。

(四) 9个主类的职业资格要求

1. 在这部中有“章”又有“类”，其区别在于原第1卷细类所包括的各项职业的工作范围相类似，而在原第2卷中往往变成“章”。原第1卷细类包括的各项职业工作范围不甚类似（通常为残余类），而在原第2卷中称之为“类”。本词典维持原样。

2. 有时，某些职业由原第1卷中原来所在细类转移到另处，因为他们的资格要求相类似。根据教育和培训的复杂程度把被转移的职业插列在职业名称表中，并保留其原有的7位代码号，后面加注“T”，并在表后有附注说明。

第1113类

政府行政官员

本类包括政府所特有的与执行中高级行政任务相关的职业。

	职业名称	能向											资格检测表					
		G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
1113–110	**政府机构行政执行官**(政府服务)	1	1	2	4	4	4	4	4	4	5	5	S56	I	5	9	265	457901
1113–114	**政府部门行政执行官**(政府服务)	1	1	2	4	4	4	4	4	4	5	5	S56	I	5	9	265	457901
1113–118	**政府机构高级行政官员**(政府服务)	1	1	2	4	4	4	4	4	4	5	5	S56	I	5	8	265	457901
1113–122	**政府部门高级行政官员**(政府服务)	1	1	2	4	4	4	4	4	4	5	5	S56	I	5	8	265	457901
1113–126	**政府机构行政官员**(政府服务)	2	2	2	4	4	4	4	4	4	5	5	S56	I	5	8	265	457901
1113–130	**政府部门行政官员**(政府服务)	2	2	2	4	4	4	4	4	4	5	5	S56	I	5	8	265	457901

第1115章

邮政管理职业

工作范围

本章职业包括以下业务:邮局行政与管理工作，或城乡地区的邮政服务。其工作人员的职责包括：协调步骤以实施上级管理机关的政策与指示；与工商机构或其他各级政府的代表协商解决有关邮政活动、服务与计划等方面的问题；监督邮政工作人员的训练与培养计划。工作内容包括：城乡邮局与邮件活动的计划、组织、指示与管理；调查邮政服务工作中的投诉及投递中违法行为，并确定纠正措施；执行邮政规章。

职业名称表

		GED	SVP
1115–110	**邮政区经理**(政府服务)	4	8
1115–114	**邮政局长**(政府服务)	4	7

资格检测表

能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
2	2	3	4	4	2	4	4	4	5	5	S56	I	4	8–7	265	45901
					3											

能向与能力

—学习能力：理解和应用邮政规章制度，并就邮政规章的解释与实施作出判断及行政决策；

—语言表达能力：以书面或口头方式清楚地表达概念，特别是与公众交换意见，在业务会上讲话，代表邮政部门进行谈判，主持训练班；

—数学计算能力：掌管邮局财务，拟制财务报表与预算，管理数字记录档案；

—办公（文书事务）能力：掌握指示与规章的有关细节并避免财务预算与报告中的错误。

培训与录用要求

国家公务员范围内的邮政局长通常要求：

—受完中等教育；

—具有4至10年邮局内部各种岗位的工作经历。

结合其他业务兼办邮政代办所的人员，一般要求提供能胜任邮政工作的证明；最低限度的培训要求不作规定。

晋升与职业变动可能性

晋升

有丰富的管理经验的邮政局长，可晋升为邮政区经理。

职业变动

可转任1116–110及1116–142的职业。

从业参考条件

邮政局长要求对下述工作有明显的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—与他人作业务交往；

—与人打交道并交换意见；

—谋求享有威望和受人器重的工作，如行政管理工作，以及代表上级机构参加有关邮务的机构或委员会为公众服务的工作。

性格

—指导、控制和规划整个活动或他人的活动；

—在实际工作中和人打交道，而不限于发出和接受指示；

—根据感觉或判断的标准评价信息，如：作出行政决策或解释邮政规章等；

—根据可量测或可验证的标准评价信息；

—职责多种多样，往往变化频繁。

第1116类

政府稽查员(或检查员)和管理官员

本类包括与以市、省、国家政府稽查员（或检查员）、管理员的资格执行保健、安全以及与其他规章制度或就此提供咨询意见相关的职业。

职业名称 / 资格检测表

职业名称		能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
		G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
1116–110	**稽查员和管理官员监理**(政府服务)	2	2	4	4	3	3	4	4	4	5	4	S–L567	I	5–4*	8–7*	25	4509
		3	3	3	3	4												
1116–114	**验尸官**(政府服务)	1	1	3	2	2	3	2	2	3	5	2	L56	I	6	8	671	4590Y
1116–118	**税收稽查员**(政府服务)	2	2	2	4	3	2	4	4	4	5	5	S56	I	5	7	26	09Y5
1116–126	**海关稽查员**(政府服务)	2	2	3	4	3	3	4	4	3	5	3	L567	I	5	7	26	905Y
1116–130	**移民检查员**(政府服务)	2	2	4	4	4	3	4	4	4	5	5	L56	I	4	7	26	50Y9
1116–134	**租赁员**(政府服务)	2	3	3	4	4	3	4	4	4	5	5	S56	I	4	7	264	5790Y
1116–138	**安全检查员**(政府服务)	2	3	3	3	2	3	4	4	4	5	4	L23567	B67	4	7	21	0Y95
1116–142	**邮政服务检查员**(政府服务)	2	3	3	3	4	3	4	4	4	5	5	L56	I	4	7	21	09Y5

编号	职业名称	GVNSPQKFMEC	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
1116-146	动物初级产品检查员(政府服务)	2 3 4 4 2 4 4 4 3 5 3	L4567	B67	4	7	217	09Y5
1116-150	植物初级产品检查员(政府服务)	2 3 4 4 2 4 4 4 4 5 3	L4567	B67	4	7	21	09Y5
1116-154	机动车运输管理官员(政府服务)	3 3 4 3 2 3 4 4 4 4 4	S567	I	4	6	26	590Y
1116-158	卫生标准检查员(政府服务)	3 3 4 3 3 3 4 4 4 5 4	L567	B	4	6	62	590Y
1116-162	渔业检查员(政府服务)	3 3 3 4 3 4 4 4 4 5 3	L4567	B2	4	6	62	90Y5
1116-166	消防检查员(政府服务)	3 3 4 3 3 4 4 4 4 5 5	L2567	B6	4	6	26	950Y

第 1119 类

政府机关管理官员和官员，未归他类者

本残余细类职业包括未归他类的与国家、省、市等各级政府特有的各种行政工作有关的职业。

职业名称		资格检测表 能向 G V N S P Q K F M E C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
政府特有的国家官员和管理官员								
1119-110	外事机构官员(政府服务)	2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5	L56	I	5	7	265	457901
1119-114	双语服务协调员(政府服务)	2 2 4 4 4 3 4 4 4 5 5	S56	I	5	7	26	5901
1119-122	退伍军人服务官员(政府服务)	2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5	S	I	4	7	265	590
1119-126	失业保险申请裁定人员(政府服务)	2 2 3 4 4 4 4 4 4 5 5	S5	I	4	7	26	590
省政府机关管理官员和行政官员								
1119-146	巡察官(政府服务)	2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5	S56	I	5	8	265	45901
1119-150	农业发展监理(政府服务)	2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5	S56	I	5	7	265	45901
1119-154	公共托管人(政府服务)	2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5	S5	I	5	7	265	45901
1119-158	农业代理人(政府服务)	2 2 3 3 3 4 4 4 4 5 4	L4567	B	5	8*	265	45901
1119-166	福利与补偿官员(政府服务)	2 3 3 4 4 3 4 4 4 5 5	L56	I	4	6	26	590
市政府机关管理官员和行政官员								
1119-186	医疗保健官员(政府服务)	1 2 2 3 3 4 4 4 4 5 4	L56	I	6	8	265	457901
1119-190	市镇管理员(政府服务)	3 2 3 4 4 2 4 4 4 5 4	S56	I	5	7	265	4590
政府机关管理其他官员和行政官员								
1119-210	调解员(政府服务)	2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5	S56	I	5	8	265	45901
1119-214	牙科保健服务管理员(政府服务;医疗)	2 2 3 4 4 4 4 4 4 5 5	L4567	I	5	8	265	45901
1119-218	公共保健和护理教育主任(政府服务)	2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5	L56	I	5	8	265	45901
1119-222	部长助理(政府服务)	2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5	S567	I	5	7	265	45901
1119-230	历史古迹管理员(政府服务)	2 2 3 3 3 4 4 4 4 5 4	L57	I	5	6	26	5901
1119-234	政府财产处理官员(政府服务)	2 2 3 4 4 4 4 4 4 5 5	S57	I	4	7	26	459071
1119-238	公园主管人(政府服务)	2 3 3 3 3 4 4 4 4 4 5	L4567	B	4	7	265	45901
1119-242	劳动关系选举管理员(政府服务)	3 3 3 4 4 3 4 4 4 5 5	S56	I	4	6	265	45901
1119-246	搬迁事务管理员(政府服务)	3 3 4 3 3 4 4 4 4 5 5	S56	I	4	6	265	4590
1119-250	交通安全管理员(政府服务)	3 3 4 3 3 3 4 4 4 5 5	S56	I	4	6	265	457901
1119-254	公共福利顾问(政府服务)	3 3 3 4 4 4 4 4 4 5 5	S56	I	4	6	265	457901
1119-258	公园巡视员(政府服务)	3 3 4 3 3 4 4 4 3 3 4	L456	O	3	6	25	5901

第1130章

总经理和其他高级官员

工作范围

本章职业包括以下业务：工业、商业或其他机构、企业或组织职责的计划、组织，指挥与管理；上述工作可能是为业主进行，也可能是为自己进行。从业人员的职责包括：综合生产报告以及有关经济、社会、技术与法律趋向的资料，以便找出事实并拟定管理方针；与下级经理人员及执行人员商议，以制定本组织的政策与计划。工作内容包括：订立本组织的目标；批准预算分配额；批准主要部门及主要执行人员职位的设立；选定或批准部门经理或高级职员人选；授权并批准全面人事计划；指导，推动并培养执行人员与经理人员的技能，以便提高生产力，发展企事业，并培养良好的士气；协调各部门和单位的活动。

职业名称表

		GED	SVP
1130-110	**教育总管**（教育）	6	8
1130-114	**医院行政人员**（医疗）	6	8
1130-118	**自然科学与工程学总管**(专业和技术服务,未归他类者)	6	8
1130-122	**建筑总经理**（土建）	6	8
1130-126	**财政总经理**（银行与财政）	6	8
1130-130	**生产总经理**(专业和技术服务,未归他类者)	6	8
1130-134	**销售及广告业总经理**(专业和技术服务,未归他类者)	6	8
1130-138	**服务总经理**(专业和技术服务,未归他类者)	6	8
1130-142	**运输和通信总经理**(专业和技术服务,未归他类者)	6	8

资格检测表

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C						
1 2 2 4 4 3 4 4 4 5 5 1 1	S56	I	6	8	265	45971

能向与能力

总经理与其他高级职员应具有：

—学习能力:用以获得有关知识并将各种管理方针与实际办法运用于计划、组织和指导企业，事业或组织单位的全面活动；

—语言表达能力：用以与各级人员进行有效的交往；在与下级经理人员及执行人员交换意见、代表组织进行谈判或参加委员会时，要具备口头和书面两方面的语言表达能力；

—数学计算能力：用以分析经济趋势并拟制或审定预算；

—办公(文书事务)能力：用以掌握报告，财务报表，图表或文电等的文字或表格资料的有关细节。

培训与录用要求

总经理与高级职业一般要求：

—在人文科学、科技、工程或教育学科，大学毕业，视职业而定，并有4至5年但任中级管理工作的经历。或

—中学毕业;并

—有10年或10年以上担任中级管理工作的经历，另加业余专业学习。

晋升与职业变动可能性

晋升

总经理和高级职员的升迁机会是极为有限的，因为他们一般都已经达到一个单位内的最高层。但某些高级职员都可以被指派为公司的董事或董事长。其他职员可以在较大的单位接受高级职位，以便取得更多的报酬或办自已的企业。某些高级管理人员，如职业1130-110、1130-114、和1130-126等，可以在政府机关中被派任为主席或副部长等。参见第1卷职业1113-110以及1113-114。

职业变动

总经理或其他高级职员可以转任其他机构或政府机关中平等的职务。参见职业1113-118和1113-122。

从业参考条件

总经理和其他高级职员要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

兴趣

—与人进行业务接触;
—与人交往并交流思想;
—谋求享有威望和受人器重的工作。

性格

—指导、管理及计划组织或企业单位全面活动;
—在实际工作中和人打交道而不限于发出和接受指示;
—根据感觉或判断的标准评价信息，如根据管理学知识确定一个组织的运行情况;
—对人们在思想或事物方面的意见、态度或判断施加影响;
—职责多种多样，往往变化频繁。

其他要求

—主动性和干劲;
—领导和组织才能;
—动员他人并保持良好士气的能力。

第113／114章

其他管理人员和行政人员

(第1131至1149章)

工作范围

本章包括与政府部门、商业、教育和其他单位所共有的中级管理工作有关的职业。从业人员的职责包括：协调一个机关内的部门、单位或计划组织的工作活动，以便贯彻上级管理机构的政策；与其他经理人员、专家以及下属人员商讨问题或交换信息，以便作出决策。工作内容包括；制定计划和筹措资金；指派下级经理人员、监督人员和其他人员；分配任务；指挥管理工作；在自然科学、工程技术、教学、社会科学、教育、医疗、保健、金融、人事、工业关系、销售、广告、采购、服务、生产、建筑、交通与电信或其他经济领域建立活动监督程序。

职业名称表

		GED	SVP
	自然科学、工程学和数学管理职业		
1131−110	**建筑服务经理**（专业和技术服务,未归他类者）	5	8
1131−114	**数据处理和系统分析经理**（专业和技术服务,未归他类者）	5	8
1131−118	**工程经理**（专业和技术服务,未归他类者）	5	8
1131−122	**生命科学计划经理**（专业和技术服务,未归他类者）	5	8
1131−126	**自然科学项目经理**（专业和技术服务,未归他类者）	5	8
1131−130	**数学服务经理**（专业和技术服务,未归他类者）	5	8
	社会科学及有关领域的管理职业		
1132−110	**博物馆馆长**（教育）	5	9
1132−114	**图书馆馆长**（教育）	5	7
1132−118	**社会工作主任**（社会福利）	5	7
	教学及有关领域的管理		
1133−110	**大学或学院教务长**（教育）	6	8
1133−114	**学生训导长**（教育）	5	8
1133−118	**学院或大学注册主任**（教育）	5	8
1133−138	**教育部门主管人**（教育）	5	9
1133−142	**校长**（教育）	5	8
1133−162	**劳教所所长**（教育）	5	8
1133−166	**护士学校校长**（教育）	5	8
1133−170	**聋盲人学校校长**（教育）	5	8
	医疗和保健管理人员		
1134−110	**营业部主任**（专业和技术服务，未归他类者）	5	8
1134−118	**护理部主任**（医疗）	5	8
1134−122	**公共保健护理主任**（医疗）	5	8
1134−126	**精神病院治疗部主任**（医疗）	5	7
1134−130	**志愿医疗服务主任**（医疗）	5	7
1134−134	**住院处主任**（医疗）	4	7
	财务管理职业		
1135−110	**审计员**（专业和技术服务，未归他类者）	5	9
1135−114	**银行经理**（银行与财政）	5	9
1135−118	**信托公司经理**（银行与财政）	5	9
1135−122	**信贷经理**（专业和技术服务,未归他类者）	5	8
1135−126	**信贷联合会经理**（银行与财政）	5	8
	人事和劳资关系管理职业		

1136-110 劳资关系管理人 5 8
(专业和技术服务,未归他类者)

1136-114 人事经理 5 8
(专业和技术服务,未归他类者)

销售和广告管理职业

1137-110 广告经理 5 8
(专业和技术服务,未归他类者)

1137-114 公共关系主任 5 8
(专业和技术服务,未归他类者)

1137-118 销售经理 5 8
(专业和技术服务,未归他类者)

采购管理职业

1141-110 商品采购经理(零售业;批发业) 5 7

1141-114 采购经理(零售业;批发业) 5 7

服务业管理职业

1142-110 旅馆经理(饮食和住宿) 5 7

1142-114 食品饮料经理(饮食和住宿) 5 7

1142-118 私人调查与安全服务地区经理 4 8
(商业;服务)

1142-122 服装湿洗与干洗地区经理 4 7
(湿洗,干洗与熨烫)

1142-126 保养清洁服务公司的分公司经理(杂类服务) 4 7

生产管理职业

1143-110 食品和饮料生产经理 5 8
(专业和技术服务,未归他类者)

1143-114 工业及制造业生产经理 5 8
(专业和技术服务,未归他类者)

1143-118 原材料生产管理人 5 8
(专业和技术服务,未归他类者)

建筑施工管理职业

1145-110 建筑经理(土建) 5 8

1145-114 建筑主管(土建) 5 8

运输和通信管理职业

1147-110 航空公司经理(空运) 5 8

1147-114 汽车运输管理(汽车运输) 5 8

1147-118 铁路经理(铁路运输) 5 8

1147-122 城市运输系统经理(汽车运输) 5 8

1147-126 水运经理(水运) 5 8

1147-130 机场经理(空运) 5 7

1147-134 港口主任(水运) 5 7

1147-138 管道公司经理(运输,未归他类者;公用事业,未归他类者) 5 8

1147-142 运输部门经理(任何行业) 5 7

1147-162 电话公司地区经理(电信) 5 8

1147-166 广播电台经理 5 8
(广播、电影与舞台艺术)

1147-170 电视台经理 5 8
(广播、电影与舞台艺术)

1147-174 电信系统地区经理(电信) 5 8

其他管理和行政人员,未归他类者

1149-110 报社经理(印刷和出版) 5 9

1149-114 科学技术与其他期刊经理 5 9
(印刷和出版)

1149-118 动物园园长 5 8
(专业和技术服务,未归他类者)

1149-126 行政管理人 5 8
(专业和技术服务,未归他类者)

1149-130 协会理事长 5 8
(专业和技术服务,未归他类者)

1149-134 方法与程序管理人 5 8
(专业和技术服务,未归他类者)

1149-138 公用事业经理(电力;公用事业,未归他类者;给水设备) 5 8

1149-142 房地产管理人(保险和房地产) 5 8

1149-146 仓库经理(贮存,未归他类者) 5 7

1149-150 建筑、车辆与物资供应经理(任何行业) 4 9

1149-154 赛马场主任(消遣与娱乐) 4 6

资格检测表

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C						
2 2 2 4 4 3 4 4 4 5 5	S567	I	6-4	9-6	265	457901
1 1 3 3 3 3 4						

能向与能力

经理应具有:

—学习能力:用以理解行政方针和实际办法并获得某专门单位内成功地指挥业务活动所必需的专门知识;

—语言表达能力:用以有效地与人交往并与不同背景,不同理解水平的人明确无误地交换意见;

—数学计算能力:用以估计财务,人员与原料的需求数量并审查业务活动以保证资源有效的分配;

—办公(文书事务)能力:用以掌握语言或数字资料中的重要项目,并发现文电或报告中的错误。

培训与录用要求

经理一般要求具备以下两类条件中的一类:

—建筑、工程技术、生命科学、自然科学、社会科学、教育以及医疗保健等方面职业的经理,需修完大学课程,最好是有研究生的学位;

—以上大部分职业均需根据省级立法取得许可证或证书;并

—具有10年低级经理或监理职位工作经验;

—中学毕业;并

—具有10年工作经验,外加本专业课程(如旅馆经营,不动产或仓库管理)的业余或正规学习。

晋升与职业变动可能性

晋升

具备各种必要条件的经理可以晋升到第1130章总经理与其他高级官员中所述的适当职位。也可晋升到其他单位中需要类似条件但责任更重并可增加报酬的经理职位。

职业变动

经理可转入本章所述其他职业或其他章节中所述类似职业，但需具有必要的教育程度培训和经历。如1141-114可充任1179-190或1119-234职业。

从业参考条件

谋求中级经理职位的人员要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—与他人做业务接触；
—谋求享有威望和受人器重的工作,如成功的企业领导人所遇到的；
—与他人交往并交流思想的工作；
—指导、控制或规划整个活动或他人的活动；
—在实际工作中与人打交道，而不限于发出或接受指示；
—对人们在思想或事物方面的意见、态度或判断施加影响；
—根据感觉的或判断的标准评价信息，如雇用人员时在申请人中录取；
—根据可量测的或可验证的标准评价信息，例如在教育方面根据可能入学人数的统计资料对学校的地址和规模提出建议等；
—职责多种多样，往往变化频繁。

其他要求

—领导才能，主动性和对经理工作的兴趣；
—动员雇员并与他们建立关系的能力；
—拟制计划的组织能力以及完成计划的灵活性与毅力；
—分析复杂问题的能力以及作出重大决策时进行正确判断的能力；
—对于上级管理机构的指示作出一致的解释和适当反应的能力力。

第1171章

会计员、审计员和其他财务官员

工作范围

本章职业包括会计工作的计划与管理、会计问题的咨询和审计工作的计划与管理有关的业务。从业人员的职责包括：协调会计、审计工作和其他财务工作，分析统计资料、费用构成、预算、信贷申请或其他资料；谈判证券买卖或费用构成的变化；监督会计人员、审计人员与事务人员工作；为与外国银行往来，信托资金、保险单、金融系统与程序以及其他金融业务提供咨询。工作内容包括：运用会计、成本分析和统计分析的原理来解决有关会计工作的问题；做财务报表和报告并维护财务制度，对上述报表、报告等进行审计、拟制、证明查核、上报。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
1171-110	**会计监理**（银行与财政）	5	9
1171-158	**审计监理**（银行与财政）	5	8
1171-138	**银行分行会计**（银行与财政）	4	7
	B		
1171-114	**会计**（专业和技术服务,未归他类者）	4	8
1171-118	**预算会计**（专业和技术服务,未归他类者）	5	8
1171-122	**成本会计**（专业和技术服务,未归他类者）	5	8
1171-126	**机器处理会计**（专业和技术服务,未归他类者）	5	8
1171-130	**财产会计**（专业和技术服务,未归他类者）	5	8
1171-134	**税务会计**（专业和技术服务,未归他类者）	5	8
1171-162	**审计员**（专业和技术服务,未归他类者）	5	8
	C		
1171-182	**证卷咨询员**（银行与财政）	5	8
1171-184	**投资分析员**（银行与财政）	5	8
1171-186	**大学财务处长**（教育）	5	7
1171-188	**外国银行往来业务官员**（银行与财政）	5	7

1171-190	**信托官员**（银行与财政）	5	7
1171-194	**总公司保险人**（保险和房地产）	5	7
1171-198	**客货运费分析员**（专业和技术服务,未归他类者）	5	7
1171-200	**学生奖学金管理官员**（教育）	5	7
1171-202	**工程折旧评估员**（专业和技术服务,未归他类者）	5	7
1171-206	**外汇交易员**（银行与财政）	4	7
1171-210	**信货官员**（银行与财政）	4	6

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	1	2	1	4	4	2	4	4	4	5	5	S567	I	5-4	9-7	71	0Y9457
	2		2								4						
B	2	2	1	4	3	2	4	3	4	5	5	S567	I	5	8	71	90Y457
			2			4											
C	2	2	2	4	4	2	4	3	4	5	5	S567	I	5-4	8-6	712	09457Y
					3	3											

能向与能力

财政官员应具有:

—学习能力：用以理解和运用会计、审计、统计、财务管理以及其他有关的系统与程序的原理与方法;

—语言表达能力：用以正确地转达客户的愿望，明确无误地解释财务程序，并就有关交往向职员和客户提供意见;

—数学计算能力：能迅速准确地进行数学计算;

—办公（文书事务）能力：能看出分类帐目，存货清单等文件中的差错，校对数字，避免数字表格与计算中的错误;

—近距视力敏锐度：用于近距细察工作，如财务报表的阅读与检查等。

培训与录用要求

财政官员一般要求:

A 与 B

—中学毕业，达到大学入学水平;

—念完大学 4 年课程，获得商学或有关领域的学士学位；并有

—3 年在职经验；或

—中学毕业，达到大学入学水平；并有

—多年在职经验，其中有 4、5 年用于自学规定课程。

以上两种情形，都要求通过定期与结业考试，在省一级会计学会获得会员资格。在某些省，本省法规要求从事公务机关会计工作的人持有省一级执照。

C

—高中毕业，达到大学入学水平；并有

—1 至 5 年有关工作的在职经验。

在某些情形下要求最好通过正规或业余大学课程学习，获得人文学科，商业或企业管理学士学位。

晋升与职业变动可能性

晋升

具有必要经历的 A 簇财政官员可在受雇单位内晋升到高级管理职位。显示出领导才能的 B 簇财政官员，可晋升到 A 簇中的有关监理职位。B 簇与 C 簇中显示出经理才能的财政官员，可晋升到第 113／114 章中所述的职位。

职业变动

可能转入贸易、商业、工业、政府服务部门，公用事业单位和非赢利组织等企事业机构中的类似职业。

从业参考条件

财政官员要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

兴趣

—科学和技术性质的活动;

—处理事和物。

C 簇尚需另加:

性格

—根据可量测的或可验证的标准对信息进行评价;

—根据感觉的或判断的标准对信息进行评价;

—准确地达到规定的限度、公差或标准;

—负责指导、规划与控制财政业务的全面活动或其他财政工作人员的活动;

—在实际工作中与人打交道而不限于发出和接受指示;

—对人们在思想或事物方面的意见、态度或判断施加影响。

第 1173 章

组织和方法分析员

工作范围

本章包括与审查、分析和改进业务、组织系统，以帮助管理部门更有效地工作，并取得更好的效果。有关的职业从业人员的职责包括：针对本单位的目标，放权与用权，业务记述、工作方法、记录，报告，手册等作出分析以明确问题并提出解决办法；征询工作人员的意见并与经理及主管人员商议，以便在研究中收集并验证信息。工作内容包括：对组织单位进行研究和评价，为新工种制定制度和程序，简化工作并研究衡量标准；办理报表与档案管理计划；拟制并修订制度与程序手册。

职业名称表

编号	职业名称	GED	SVP
1173—110	**组织与方法分析员监理** （专业和技术服务，未归他类者）	5	8
1173—114	**方法与程序分析员** （专业和技术服务，未归他类者）	5	7
1173—118	**表格分析设计员** （专业和技术服务，未归他类者）	4	6
1173—122	**组织机构分析员** （专业和技术服务，未归他类者）	5	7
1173—126	**档案系统分析员** （专业和技术服务，未归他类者）	4	6
1173—130	**工作研究分析员** （专业和技术服务，未归他类者）	4	6

资格检测表

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C						
2 2 3 3 3 3 4 4 4 5 4	L567	I	5—4	8—6	762	905174
2 2 2 3 3 3						9051

能向与能力

组织与方法分析员应具有：

—学习能力：用以理解企事业的组织，方法与程序的基本原理并予以运用；分析并拟定有效的报表制度；头脑灵活，好问，并对细节问题十分注意；

—语言表达能力：能跟教育水平不同或经历不同的人以书面或口头方式有效地交换意见；

—空间感：能将组织结构和工艺流程形象化并制出说明图。拟制业务和其他表格并确定其内容和安排；

表格分析设计员需具有形体感，以便在画表时看出各行各栏在长度和宽度上的细微差别，并分析印刷所用的字体与铅字型号。

—办公（文书事务）能力：注意到文字资料中的细节，以便避免组织系统说明图、指示、表格和报告中的错误；

—近距视力敏锐、深度感和辨色力。

培训与录用要求

组织与方法分析员要求：

—中学毕业；并经过

—2至4年在职培训，另外还参加过公司资助的学习和研讨会或工程技术学院、社区大专院校等主办的进修班；或

—工程技术学院或社区学院企业管理专业毕业；

—2 至 4 年在职培训或类似经历；或

—在正式大学获得商学或金融学士学位；并有

—1 至 2 年在职培训或类似经历。

晋升与职业变动可能性

晋升

具有经验和管理潜力的组织与方法分析员可晋升到职业 1149—134 或 1173—110。

职业变动

可能转入本章所述其他职业。

从业参考条件

组织与方法分析员要求对下述工作具有显著兴趣和与之相适应的性格；

兴趣

—科学和技术性质的活动；

—与人交往并交流思想的工作；

—与人进行业务接触。

性格

—将观察工作方法和制度所得材料加以总结、整理和解释，以便根据感觉的或判断的标准评价信息；

—根据可量测的或可验证的标准评价信息；

—在实际工作中与人打交道而不限于发出和接受指示；

—职责多种多样，往往变化频繁；

—对人们在思想或事物方面的意见、态度或判断施加影响；

—受雇为1173-110组织与方法分析监理时，负责指导、控制和规划全面活动或他人的活动。

第1174章

人事官员及有关官员

工作范围

本章包括管理部门主要将人事管理和劳资关系提出的政策付诸实施的有关职业。从业人员的职责包括：协调人事管理工作，劳动力与学生就业问题及其咨询工作、以及奖学金、补助金贷款计划；针对分类、定薪、履历材料、劳动力研究与规划等目标，将工作与职业的信息加以分析和综合；接见雇员和求职者并与之交谈，以便确定其是否适合于雇用、晋升或培训计划。工作内容包括：在集体谈判中代表管理部门或劳方，参与雇员的福利，安全和补偿计划；事先进行工作分析，以便提供有关职业的信息；确定求职者是否适合于雇佣，职业训练，恢复就业等计划以及有关的人员安排。

职业名称表

		GED	SVP
1174-110	**劳资关系专家**（专业和技术服务，未归他类者）	5	8
1174-114	**就业监理**（专业和技术服务，未归他类者）	5	8
1174-118	**人事官员**（专业和技术服务，未归他类者）	5	7
1174-122	**职业分析家**（专业和技术服务，未归他类者）	5	7
1174-126	**财务资助官员**（教育）	5	7
1173-130	**劳动力顾问**（政府服务）	5	6
1174-134	**就业接待员**（专业和技术服务，未归他类者）	5	6

资格检测表

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C 2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5 3 3 2 2	S56	I	5	8-6	265	590741

能向与能力

人事和有关官员应具有：

—学习能力：用以理解人事管理原理并将其运用于就业，咨询、职业与薪金分析，劳资关系与学生资助计划等方面；

—语言表达能力：用以与各种教育程度，培训水平及职业背景的人有效地交换意见，并通过口头或书面方式流畅明晰地陈述消息；

—数学计算能力：用以拟定财务与物料的预算与报告；

—办公（文书事务）能力：用以审查报告、集体协议合同、合约、人事档案以及其他书面材料。

培训与录用要求

人事及有关官员要求：

—获得主修心理学，社会学或企业管理的学士学位；

—最少两年在职经验；并

—完成大学、社区学院或雇佣机构所开设的人事管理、劳资关系和职业分析等专门课程。

晋升与职业变动可能性

晋升

具有丰富经验与管理能力的人，可晋升到职业1136-110或1136-114；具有领导才能与监督能力的人可升任本章所述监理职务。

职业变动

可转入本章所述其他职业。具有社会科学企业管理学士学位的人可以转入心理学，社会学或企业管理的职业；具有适当资历与证书的人，可以转任教学，职业指导或咨询工作。

从业参考条件

人事及有关官员要求对下述工作具有显著的兴趣和与之相应的性格：

兴趣

—与他人作业务接触的活动；

—与人交往并交流思想的工作；

—谋求享有威望和受人器重的工作，例如在劳资纠纷中充任仲裁人，或者充任顾问以帮助求职者或雇员解决问题。

性格

—在实际工作中与人打交道而不限于发出或接受指示；

—根据感觉或判断的标准评价信息；会见雇员和监理，以解决雇员表现、缺勤、不满情绪等人事问题，并根据经验与先例提出或主动采取补救措施；

—根据可测的或可验证的标准评价信息；

—对人们在思想或事物方面的意见、态度或判断施加影响；

—指导、控制和规划全面活动或他人的活动；

—职责多种多样,往往变化频繁。

其他参考条件

具有机智、慎重，与他人团结，建立关系的能力。

第1175章

采购员和进货员(批发和零售除外)

工作范围

本章职业包括采购商品劳务，供内部使用，或送往官办企业、工业企业、商业企业加工有关的业务。从业人员的职责包括：协调根据计划按类型、按量、按质调度商品与劳务的采购与发送；与供方谈判价格规格要求与其他合同细节。工作内容包括：确定本单位的要求；研究商品目录与贸易期刊以及有关物资与劳务的供应、品种与价格等方面的当前商情；拟制和解释规格；招标；会见供方并订立发货时间表。

职业名称表

编号	名称	GED	SVP
1175-110	**商业服务采购员**（商业服务）	5	7
1175-114	**食品与有关产品采购员**（批发业）	5	7
1175-118	**材料采购员**（批发业）	5	7

资格检测表

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C 2 2 3 3 4 3 4 4 4 5 3 4 5	S567	I-B	5	7	26	5790

能向与能力

采购员应具有：

—学习能力：用以获取并运用有关采购原理与技术的知识；

—语言表达能力：用以理解采购与销售的名词术语，并且在商品与劳务采购议价中与供方有实效而又有说服力地交换意见；

—数学计算能力：用以计算价格、信用货款、折扣与数量，并在预算范围内购买商品与劳务；

—办公（文书事务）能力：用以做采购记录，拟制并审定合同与请购单，分析预算、检查商情信息，以确定产品规格；

—食品与有关产品采购员需具有识别所购物资颜色的能力；

—近距视力敏锐,用以检查规格，保险合约与订货单。

培训与录用要求

采购员一般应要求：

—高中毕业；并有

—2至4年的经验。

晋升与职业变动可能性

晋升

具有足够知识与经验的人员可以从助理采办晋升至采办，或从助理采购员晋升至采购员。具有丰富采购经验并有管理能力的人员可以晋升至1141-110或1141-114等职业。

职业变动

具有适当资格的人员可以转入销售，一般工厂管理、会计、审计、仓库管理、交通等部门，并可以从事产品与市场研

究工作。

从业参考条件

采购员要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—与他人作业务接触；

—与人交往并交流思想的工作。

性格

—在实际工作中与人打交道，而不限于发出和接受指示；

—对人们在思想或事物方面的意见、态度或判断施加影响；

—根据感觉的或判断的标准评价信息；

—根据可量测的或可验证的标准评价信息。

第 1176 类

非政府稽查员（或检查员）和管理官员

本类包括与规章、方针或制度的执行，并就市、省、国家政府以外的组织机构的标准提供意见有关的职务。

职业名称		能向 G V N S P Q K F M E C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
1176-110	**安全检查员**(任何行业)	3 3 3 3 3 4 4 4 4 4 4	L24567	I567	4	7	91	09Y
1176-114	**防损保险检查员**(保险和房地产)	3 3 3 3 3 3 4 4 4 5 4	L4567	B	4	7	96	097
7516-114T	**采伐工作检查员**(林业与采伐)	3 3 4 4 4 4 4 4 4 4 5	L2	O	4	7	916	09
1176-122	**安全协调员**(汽车运输)	3 3 4 3 3 4 4 4 4 5 5	L456	I	4	6	96	09
1176-126	**交通检查员**(汽车运输;铁路运输)	3 3 4 3 4 4 4 4 4 3 4	L456	O	4	6	96	09Y
1176-130	**辐射污染监测员**(专业和技术服务,未归他类者)	3 3 3 4 3 4 4 4 4 5 5	L4567	I67	3	7	96	0Y
1176-134	**维修站检查员**(批发业)	3 3 3 4 3 4 4 4 4 5 5	L56	B	4	6	92	09Y
1176-138	**烟叶种植定额分配员**(批发业)	3 3 3 4 4 4 4 4 4 5 5	S36	I	4	6	12	0Y
1176-142	**餐车服务检查员**(铁路运输)	3 3 4 4 3 4 4 4 4 5 5	L567	I5	4	6	12	059
1176-146	**旅馆检查员**(饮食和住宿)	3 3 4 4 3 4 4 4 4 5 5	L56	I	4	6	12	059
1176-150	**煤气-顾客联络员**(公用事业,未归他类者)	3 3 3 4 3 3 4 4 4 5 5	L56	I	4	6	192	05
1176-154	**弹药安全检查员**(炸药)	3 3 4 4 3 4 4 4 4 5 5	L34	B56	4	6	19	0Y
1176-158	**运输服务检查员**(任何行业)	3 3 3 4 4 3 4 4 4 5 5	S	I	3	5	1	09Y
1176-162	**消防安全检查员**(任何行业)	3 3 4 3 3 4 4 4 4 5 5	L234567	B6	3	5	192	0Y
1176-166	**动物保护协会检查员**(杂类服务)	3 3 4 4 4 4 4 4 4 5 5	M456	B	3	5	62	95

第 1179 类

与管理和行政有关的职业,未归他类者

本类包括未归他类的与在政府部门、工业和其他单位的管理和行政工作有关的职业。

职业名称		能向 G V N S P Q K F M E C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
商业代理人								
1179-110	**协会执行秘书**(杂类服务)	2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5	S56	I	5	6	265	4590
1179-114	**工会事务代理人**(杂类服务)	2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5	S56	I	5	6	265	45790
1179-118	**代理人**(消遣与娱乐;广播电影与	2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5	S56	I	5	6	265	45790

	舞台艺术)							
	宣传代理人							
1179-138	**竞选顾问**(商业服务)	2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5	L56	I	5	7	265	45901
1179-142	**旅游协调员**(消遣与娱乐;政府服务)	2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 4	S56	I	5	7	265	457901
1179-146	**公共关系人**(专业和技术服务,未归他类者)	2 2 3 3 3 3 4 4 4 5 5	S567	I	5	7	265	457901
1179-150	**工业发展代表**(专业和技术服务,未归他类者)	2 2 2 3 3 3 4 4 4 5 4	S56	I	5	7	265	457901
1179-154	**推销管理人**(专业和技术服务,未归他类者)	2 2 3 4 4 4 4 4 4 5 5	S4567	I	5	7	265	457901
1179-158	**技术服务顾问**(专业和技术服务,未归他类者)	2 2 3 4 4 4 4 4 4 5 4	S56	I	5	7	265	5901
	其他管理人员和顾问,未归他类者							
1179-178	**公司秘书**(专业和技术服务,未归他类者)	2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5	S56	I	5	8	265	45901
1179-182	**行政官员**(专业和技术服务,未归他类者)	2 2 2 3 3 3 4 4 4 4 5	S56	I	5	7	265	457901
1179-186	**公司计划员**(专业和技术服务,未归他类者)	2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5	S456	I	5	7	265	45901
1179-190	**合同管理员**(专业和技术服务,未归他类者)	2 2 2 3 3 4 4 4 4 5 5	S56	I	5	7	265	457901
1179-194	**电台事务管理员**(广播、电影与舞台艺术)	2 2 3 4 4 4 4 4 4 5 5	S56	I	5	6	265	457901
1179-198	**财产主管人**(政府服务;保险和房地产)	2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5	S56	I	5	6	265	45901
1179-202	**货物运输顾问**(商业服务)	2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5	S456	I	5	6	265	5091
1179-206	**保留地管理人**(专业和技术服务,未归他类者)	2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5	L56	I	4	6	265	45901

第 2111 章

化学家

工作范围

本章职业包括以下业务:在化学方面进行基础和应用研究，以增进化学知识，改进和开发新化合物、新材料或新物质。从业人员的职责包括：阐述和综合由研究和实验所得到的数据；指导和协调技师与技术员的工作，熟练地运用技术设备与其他辅助设备进行定性、定量分析实验。工作内容包括：发展分析方法和分析技术；进行有机化学、无机化学和物理化学实验；合成化合物与产品、分析最终产品；编写实验报告与技术报告。

职业名称表

代码	职业名称	GED	SVP
2111-110	**农业化学家**(专业和技术服务，未归他类者)	6	8
2111-114	**分析化学家**(专业和技术服务，未归他类者)	6	8
2111-118	**海洋化学家**(专业和技术服务，未归他类者)	6	8
2111-122	**无机化学家**(专业和技术服务，未归他类者)	6	8
2111-126	**有机化学家**(专业和技术服务，未归他类者)	6	8
2111-130	**物理化学家**(专业和技术服务，未归他类者)	6	8
2111-134	**质量检验化学家**(专业和技术服务，未归他类者)	6	8

资格检测表

能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
1	2	2	2	2	2	3	3	3	5	3	L47	I6	6	8	781	0Y914
		1	1	1												

能向与能力

化学家必须具备:

—学习能力：能够理解与应用科学理论与科学数据，进行实验室实验；能完全懂得化学特性和化学变化的基础原理，从事理论研究工作；

—语言表达能力：能够清楚理解语词意义及其概念，充分了解化学科学术语和教科书、专业期刊论文的文字语言；

—数学计算能力：能迅速而准确地运用高等数学，导出解未知变量的公式，同时确定几个变量的关系；

—空间感：能够想象化学反应和化学物理变化，形象化地设想运用于固体、液体及气体分子结构的几何形状；

—形体感：能够观察物体的有关细节，在分析研究有机物与无机物的物理及化学特性的过程中进行观察比较与辨别；

—办公（文书事务）能力：能够审查文字资料或报表材料的有关细节、观察复制品的差异，避免数学计算中的错误；

—辨色力：能够辨别化学物质在颜色、色泽浓淡和其他色调变化上的异同，准确地鉴别和对比颜色；

—手指灵活、体态灵敏，能够掌握、使用和操作物体、材料与科学装置，调整、校准科学仪器；

—视觉敏锐：在使用高倍率显微镜或简单放大装置时，能够分辨出各种细节；

—适应能力：在进行海洋环境研究时能适应高温、低温和各种潮湿条件；这点对 2111－118 海洋化学家很重要；

—对危险环境（如存在有毒的化学药品、化学物质的环境，在这种环境下其有毒的化学药品和物质可能会造成烧伤或引起中毒）的适应能力。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求:具有某一化学专业的学士学位；凡在工业中担任应用研究职务或大学任教职务者，一般来说至少需具备硕士学位。担任基础研究职务者，一般需有哲学博士学位。有的职业化学，必须注册，且需符合职业化学条例的规定。有的省、农业化学家须进行职业农业土壤学家的注册手续。

晋升与职业变动可能性

晋升

有管理才能的化学家可能晋升到职业 1131－126,这需要在计划、组织以及研究人员、质量控制人员的指导和管理方面，具有丰富的经验。

职业变动

化学家一般说来不能转到其他学科工作,但如果具备必要的训练条件，可转到化学范围内的其他专业工作。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员,要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格;

兴趣

科学技术活动,诸如测定分子结构之间的关系，测定有机化合物与无机化合物的化学、物理特性，发展各种技术设备的使用技术。

—抽象的创造性工作，如进行实验，验证各种理论、考察有机化学现象，进行碳化合物的开发研究、合成或改良；

—处理事和物，如发展分光镜、电子显微镜及荧光镜等各种仪器的使用技术。

性格

—根据可量测或可验证的标准,对信息进行评价，如在检验和测试化学物质以确定其特性，在分析金属和矿物以确定其成分的过程中；

—精确地获得规定的限度或标准，如在进行化合物和化学制剂的检查化验以测定其纯度、强度的工作中；

—根据感觉或判断的标准，对信息进行评价，如在对原材料或制成品适当的抽样试验和向有关管理机关撰写解释和呈递试验结果报告的工作中；

—职责多种多样，变化频繁；诸如时而化验、实验，时而又设计仪器、编写报告；

—指导、管理和规划全盘工作或他人的工作，如对一个中间工厂设计、安装及其建造和操作的管理；指导与协调化学实验各阶段技师与技术员的工作等。

第 2112 章

地质学家及有关职业

工作范围

本章职业包括以下业务：研究地壳的特性和历史、大气圈和水圈的物理特性、水的分布、循环及特点，以及研究地球地层结构。从业人员的职责包括：分析、综合资料以发现事实真相；对研究资料进行汇编和阐述；熟练地使用各种技术设备和辅助工具，如地震仪、重力仪、地磁仪和电阻率装置，进行精确地测量，标绘地质观测资料。工作包括：对化石和宝石进行鉴定和分类；确定石油、天然气和其他矿藏的位置，并就其开发和开采提出意见；进行各种测定工作，测定影响地球的地震力、重力和磁力。

职业名称表

编号	职业名称	GED	SVP
2112-110	**地球物理勘探学家** (专业和技术服务，未归他类者)	6	8
2112-114	**地质学家** (专业和技术服务，未归他类者)	6	8
2112-118	**地球物理学家** (专业和技术服务，未归他类者)	6	8
2112-122	**水文学家** (专业和技术服务，未归他类者)	6	8
2112-126	**矿物学家** (专业和技术服务，未归他类者)	6	8
2112-130	**古生物学家** (专业和技术服务，未归他类者)	6	8
2112-134	**石油地质学家** (专业和技术服务，未归他类者)	6	8
2112-138	**地震学家** (专业和技术服务，未归他类者)	6	8

资格检测表

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C 1 1 1 2 2 3 3 3 3 4 3 2 1 4 4	L23467	B26	6	8	,781	09Y41

能向与能力

—学习能力：能够理解和应用地质学原理，具有高度的推理能力，对弄清详情有强烈的爱好，并富于探索、富于想象；

—语言表达能力：能明确理解有关的科技术语和概念，清晰地进行口头或书面学术交流；

—数学计算能力：在诸如绘图、测绘和解释地震记录方面，能迅速而准确地进行高等数学计算；

—空间感：根据观测资料或立体航空摄影照片，能够形象地想象陆地等高线、鉴定岩层与断层方面；

—形体感：借助显微镜及其他技术设备，能进行目视比较，确定岩石和岩层的形状、表面标志及其他物理特征，能检验标本确定地质年代；

—辨色力：在检验岩石、标本或岩心样品时，能辨识颜色或色泽的异同，或同样颜色的其他色调变化；

—能攀登崎岖不平的岩石地面；在易滑、狭窄或陡峭的路面上行走、站立或跑动时，能保持身体的平衡；

—在野外调查搜集地质标本时，能俯行、爬行或跪下工作；

—手臂、手和指灵活，体感敏锐，能判断物体的大小、外形和构造；能调试各种科学仪器和实验室设备；

—具有良好的听力，对发射声讯号的仪器能判断出其音调的变化；

—视觉敏锐度：在判断距离的远近、深度辨察力上，都很敏锐，并在野外观察实物，检查立体航摄照片与调节物镜使目标对焦时，具有良好的视野；

—对可引起身体不适的过高或过低温度变化，具有高度耐力；

—能适应对身体有损害的一些危险工作环境。

培训与录用要求

本章从业人员要求：

—具有理科或地质学的学士学位，另外还需有2年或2年以上的实际工作经验；

—政府或工业科研部门的应用研究职务、大学及学院实验室的教学职务，一般须具有硕士学位；

—从事基础研究方面的高级职务，须具有哲学博士学位。

晋升与职业变动可能性

晋升

在获得相当的经验后可晋升为1131–126的职业。

职业变动

地质学家及有关的科学家,只要经过必要的训练,可在本章范围内的专业中调动。

假定符合职业工程师条例的规定条件，也可转任土木工程中的某些职位，如2143–150；或其他某些工程方面的工作，如2159–134。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—科学技术性质的活动；
—抽象性或创造性的活动；
—处理事和物，诸如科技仪器及其他技术设备。

性格

—根据可量测或可验证的标准,对信息进行评价，如解释电子记录器上的反射读数或折射读数以鉴别各类岩层；
—根据感觉或判断的标准，对信息进行评价；
—精确地做到规定的限度、公差或标准；
—指导、管理和规划全盘工作或他人的工作；
—职责多种多样，变化频繁。

第2113章

物理学家

工作范围

本章职业包括以下业务：从事物理学研究，增进物理学科知识，促进热、光、声、电、磁、原子、分子、原子核及其他物理现象在科学研究与商业应用的各有关职业。从业人员的职责包括：综合研究数据以阐明或证实新的理论、概念或定律；分析、评价实验结果以确定其有效性或实用性；指导技师、技术人员及其他助理人员的工作；熟练地使用各科学仪器及其他辅助设备，进行精确测量，以达到预期的标准。工作内容包括：进行实验，发现物质的基本粒子；观察能量的形式及其相互作用，以及能量物质的作用；记录并报告实验结果；撰写科学论文，预测实验结果并应用这些成果促进科研或商业上各种有用产品或工艺的发展。

职业名称表

编号	职业名称	GED	SVP
2113–110	**声学物理学家** (专业和技术服务，未归他类者)	6	8
2113–114	**天文学家** (专业和技术服务，未归他类者)	6	8
2113–118	**原子与分子物理学家** (专业和技术服务，未归他类者)	6	8
2113–122	**电磁物理学家** (专业和技术服务，未归他类者)	6	8
2113–126	**基本粒子物理学家** (专业和技术服务，未归他类者)	6	8
2113–130	**流体物理学家** (专业和技术服务，未归他类者)	6	8
2113–134	**保健物理学家** (专业和技术服务，未归他类者)	6	8
2113–138	**力学物理学家** (专业和技术服务，未归他类者)	6	8
2113–142	**核物理学家** (专业和技术服务，未归他类者)	6	8
2113–146	**光学物理学家** (专业和技术服务，未归他类者)	6	8
2113–150	**海洋物理学家** (专业和技术服务，未归他类者)	6	8
2113–154	**等离子体物理学家** (专业和技术服务，未归他类者)	6	8
2113–158	**固体物理学家** (专业和技术服务，未归他类者)	6	8
2113–162	**热学物理学家** (专业和技术服务，未归他类者)	6	8

资格检测表

能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
1	1	1	1	1	3	3	3	3	5	4 3	L567	I–B	6	8	7801	09Y41

能向与能力

物理学家必须具备:

—学习能力：能够充分理解物质的基本特性、支配各种能量活动状态的定律、物质与能量的关系以及各种有关的理论概念；具有获得必要学术背景知识与进行推理判断的智力；

—语言表达能力：能理解各种有关语、词、学科术语及其有关的概念的含义和用法，能清晰地进行书面或口头的学术交流；

—数学计算能力：能运用高等数学方法精确的测量，建立起物理现象的数学关系；

—空间感：能形象地设想各种几何形状，理解几何与逻辑的抽象关系，发现原子核、原子、固体、液体和气体等各种物理现象中的数学规律；

—形体感：能进行目视对比，看出物理形状与排列结构的细微差别；

—听力：能区别出声音的微细差别，特别是在从事声学研究中；

—视力：具有锐敏的远近、深度感和辨色力；

—适应能力：当被聘用为 2113−150 海洋物理学家时，能适应室内控制环境因素下的工作条件或户外潮湿的工作条件。

培训与录用要求

—具有理科学士学位,和

—具有 2 年的实际工作训练;

—凡希望在某一专业(譬如核物理或光学)从事研究与开发工作者,须具有硕士学位;

—在大学担任基础研究职务和在政府或私人工业中担任更高级的研究职务者，须具有哲学博士学位。

晋升与职业变动的可能性

晋升

具有管理才能的物理学家可晋升到职业 1131−126。在获得进一步的学术资格与经验后，可主管各种特殊的研究规划。

职业变动

受过必要训练的物理学家可转任本章范围内的其他职业。具有适当资格和证书者，可任教于大学、学院或中学。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员,要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

兴趣

—科学技术性的活动;

—抽象性和创造性的活动;

—从事因取得确实成果而感到愉快的工作;

—处理事和物。

性格

—根据可量测或可验证的标准,对信息进行评价;

—精确地达到规定的限度、公差和标准;

—根据感觉或判断标准对信息进行评价，如确定适当的实验或课题，以及解释科学数据;

—指导、管理和计划全盘工作或他人的工作;

—职责多种多样，往往变化频繁。

第 2114 章

气象学家

工作范围

本章职业包括以下业务：从事大气构造和大气活动状态的研究，大气科学的基础和应用研究，以及编制天气预报。从业人员的职责包括：分析、综合通过观测所获得的资料，拟定和发布天气预报及其他气象情报；汇编研究资料，发展气象学的知识、原理和论据；熟练地使用科学仪器以求得准确的读数和做出精确测量；指导技师技术人员及其他辅助人员的工作。工作内容包括：绘制天气图，发布天气预报；考察研究天然降水或人工降水、大气层物理过程、空气污染、大气紊流、风以及温度；编制气象问题的数学模型，以及用计算机求解。

职业名称表

		GED	SVP
2114−110	**气象学家**(专业和技术服务,未归他类者)	6	8

资格检测表

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C						
1 2 1 1 2 3 4 3 3 5 4	L47	B23	6	8	79	09Y4

能向与能力

气象学家必须具备:

—学习能力: 能够理解和应用有关的科学理论数据和推理能力，对支配气象科学的自然规律做出判断;

—语言表达能力: 能理解技术术语的意义及其有关的概念，清晰地进行书面或口头的学术交流;

—数学计算能力: 能迅速准确地进行高等数学与统计学的计算;

—空间感: 能形象地设想出大气静止与运动前锋的相对途径或位置，在地图及气象图上，用符号标出这些现象的关系;

—形体感: 能看出各种图表材料的细节，如卫星照片，天气图和统计资料等，进行目视对比，辨别出图形形状和色调的微细差别、线条宽度、长度的细微差别;

—办公（文书事务）能力: 能察觉复制件的差异，注意天气图、地图及其他气象资料中的误差，避免数学计算中的感官错误;

—能掌握、运用和操作天气记录分析标绘数据用的科学仪器;

—视觉敏锐度: 具有敏锐的远、近辨察力;

—适应性: 能从事控制环境条件下的室内工作，也能在野外极端天气条件下工作，特别是遇到气温骤变时。

培训与录用要求

本章从业人员要求:

—修完4年制大学普通理科课程，以数学、物理为重点，获得学士学位; 和

—修完研究生课程，获得硕士学位; 或获得哲学博士学位，这要视工作的复杂程度而定; 或者

—修完雇主所提供的一年的训练课程。

晋升与职业变动的可能性

晋升

气象学家经验丰富、精力熟练并具有必要的管理领导才能，可被任用在责任更为重大的职位上，作为业务机构或区域性机构的总管，或在政府机构中任地区或总局机关的行政官员。

职业变动

气象学家一般不转任气象学以外的其他职业; 如受过必要训练，可转任气象学范围以内的其他专业岗位。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员,要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

兴趣

—科学技术性的活动;

—在科学技术方面进行的基本上非社交性的工作。

性格

—根据可量测或可验证的标准对信息进行评价;

—根据感觉或判断标准对信息进行评价，如利用过去的经验，主要以观察和报告为依据对信息进行评价;

—精确地做到规定的限度、公差或标准，如在天气预报、绘制详细天气图和地图时能做到高度精确;

—指导、管理和计划全盘工作或他人的工作;

第2117章

物理科学技师和技术员

工作范围

本章职业包括以下业务: 在化学、物理、地质、地球物理、纺织和气象学等物理科学各专业从事辅助性技术工作。从业人员的职责包括: 熟练地使用各种专门工具及试验设备进行定性、定量分析、控制诸如温度、压力、液体流速和粘度等各种因素; 分析由实验所获得的数据，并将这些数据进行校对和分类，供科学家及其他技术工作者进行产品的研究、设计和开发，设计实验系统与工艺流程; 建造、安装、制作、修理、校准或修正标准装置或系统; 根据设计绘制设计图; 确定工作程序; 诊断复杂试验设备或流程的故障; 进行工作研究，编制图表和技术报告的其他辅助数据。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
2117-110	**化学技师** (专业和技术服务，未归他类者)	5	7
2117-114	**林产品技师** (专业和技术服务，未归他类者)	5	7
2117-118	**地质学技师** (专业和技术服务，未归他类者)	5	7
2117-122	**地球物理技师** (专业和技术服务，未归他类者)	5	7
2117-126	**实验室物理科学技师** (专业和技术服务，未归他类者)	5	7
	B		
2117-240	**化验员** (专业和技术服务，未归他类者)	4	6
2117-244	**水净化技术员** (给水设备)	4	6
2117-248	**化学技术员** (专业和技术服务，未归他类者)	4	6
2117-252	**地质学技术员** (专业和技术服务，未归他类者)	4	6
2117-256	**水文学技术员** (专业和技术服务，未归他类者)	4	6
2117-260	**气象学技术员** (专业和技术服务，未归他类者)	4	6
2117-264	**实验室物理科学技术员** (专业和技术服务，未归他类者)	4	6
2117-268	**纺织技术员** (专业和技术服务，未归他类者)	4	6
2117-272	**航空地球物理设备操作员** (专业和技术服务，未归他类者)	4	6
2117-276	**地球物理技术员** (专业和技术服务，未归他类者)	4	6

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	2	2	2	2	3	3	3	3	3	5	3	L4567	IB67	5	7	791	0Y
			3	3	2						4						
B	2	3	3	3	2	3	3	3	3	5	3	L-M4567	I-B4567	4	6	791	0Y
			2	2	2	3	2				4						

能向与能力

A、B 两簇工作人员都须具备:

—学习能力：在科研实验室、生产线或其他工作岗位上，能够理解并应用某些科学或技术原理及工作方法;

—语言表达能力：能够理解和应用科技术语，编写报告、有效地进行口头或书面意见交流;

—数学计算能力：能计算化学、地质、地球物理或其他物理科学的问题;

—空间感：能看懂并理解物质物理特性的结构与关系，以及图纸、地球或其他测量详图;

—形体感：能观测对比化学化合物的浓度，能解释冲击电流计、分光仪、光密度计或地震仪的记录;

—手指灵活性：能操作实验设备,能校准测量装置;

—辨色力：能鉴别颜色、化学溶液或岩石样品的异同:

—听力：在进行地球物理及声学研究时，能区别不同声音和声调变化;

—视觉敏锐：在使用简单及复杂的放大设备时，具有良好的视野和能见度感;

—对工作条件适应能力：能在具有危害设备以及烟雾、气味、尘粉、挥发液体、苛性化学物品存在的条件下或通风不良的条件下工作。

B 簇工作人员还须具备:

—办公(文书事务）能力：能察觉复制品的差别，校对数字和文字，避免数学计算中的错误;

—体力：要具有一般的体力，日常要提起重达 20 磅的物体，有时要携带或搬动重达 50 磅的物体;

—能够在足以造成身体不适的湿度条件下工作;

—能够在可能使精神涣散或造成听觉损伤的噪音和震动场所附近工作。

培训与录用要求

本簇从业人员通常要求:

—中学毕业;或者

—2 至 3 年制的物理科学专科院校毕业;并在物理学家的指导下工作 2 年;或者

—具有 4 年在职工作经验，外加其物理科学专业的业余或自修学习。

B 簇从业人员通常要求:

—大致类似于 A 簇的训练及经验,但程度略低一些。

晋升与职业变动的可能性

晋升

B 簇技术员若具备必要的资格及经验可晋升为 A 簇的职位。

具有管理才能和领导本领的技师和技术员可晋升为主管职位。

职业变动

由于进入其他职业,需要高度的专业知识和训练，因之只能在这两组的职业之间调动。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员,要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

兴趣

—科学技术性的活动;

—做非社交性工作和在生产过程、机械及技术方面进行工作;

—处理事和物。

性格

—根据可量测或可验证的标准,对信息进行评价;

—精确地达到规定的限度、公差和标准。

第 2119 类

物理科学方面的职业,未归他类者

本类包括未归他类的其他职业，涉及业务如下：在物理科学中从事研究和有关工作。

	职业名称	资格检测表 能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
		G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
2119-110	**物理冶金学家**(专业和技术服务,未归他类者)	$\underline{1}$	$\underline{1}$	$\underline{1}$	$\underline{2}$	$\underline{2}$	4	3	3	3	5	4	L47	I367	6	8	781	90Y45
2119-114	**火器检查员**(政府服务)	$\underline{3}$	3	3	3	$\underline{2}$	3	4	4	4	5	4	L457	I6	4	7	791	0Y
2119-118	**勘探员**(采矿和采石)	$\underline{3}$	3	3	$\underline{3}$	$\underline{3}$	4	4	4	$\underline{4}$	4	3	H3467	O6	4	7	791	096Y
2119-122	**文件检验员**(政府服务)	$\underline{2}$	3	3	3	$\underline{2}$	4	4	4	4	5	4	S47	I	4	6	71	90Y
2119-126	**古生物学实验室助手**(专业和技术服务,未归他类者)	4	4	4	4	$\underline{4}$	4	$\underline{4}$	4	$\underline{4}$	5	4	L47	I	3	4	13	23Y

第 2131 章

农学家及有关科学家

工作范围

本章职业包括以下业务:从事研究动、植物生长遗传及活力，研究土壤性质与成分，以增进农业及园艺学知识，并应用这些知识于动、植物的改良、繁殖和保护的各种职业。从业人员的职责包括：综合与分析在土壤、作物或家禽研究过程中搜集的资料；指导和协调技师和技术员及其他辅助人员的工作；在研究和实验的过程中，熟练地使用技术设备与其他辅助设备，使之达到精确标准。工作内容包括：调研土壤的部位、特性和成分；控制动、植物培育试验；发展农产品加工、贮存新方法；以及在农业、园艺及畜牧业各领域向农场主提供咨询建议。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
2131-110	**农业科学家** (专业和技术服务，未归他类者)	5	8
2131-114	**农业动物家** (专业和技术服务，未归他类者)	5	8
2131-118	**食品科学家** (专业和技术服务，未归他类者)	5	8
2131-122	**农场植物学家** (专业和技术服务，未归他类者)	5	8
2131-126	**土壤学家** (专业和技术服务，未归他类者)	5	8
2131-130	**园艺学家** (专业和技术服务，未归他类者)	5	8
	B		
2131-122	**农场顾问** (专业和技术服务，未归他类者)	5	8

资格检测表

能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
1	1	1	4	3	3	4	3	3	5	4	S–L4567	B–I	6–5	8	781	90Y1
2	2	2	3	2	4					4						
2	2	2	2	3	4	4	3	3	4	4	L4567	B	5	8	76	90Y51

能向与能力

农业科学家及有关科学家须具备:

—学习能力:能够理解和应用基本自然法则及科学的调查方法，运用正确的推理与判断，从事理论工作；具有掌握必要学术背景知识的智力;

—语言表达能力:能够理解和使用有关农业的术语，以书面或口头的形式清楚地交换和表达思想;

—数学计算能力:能理解和应用高等数学，制定求解未知变量的方程式；能理解和应用统计方法;

—形体感:能察觉物体或图表材料中的细节，进行肉眼比较和辨别；在显微镜检验中能察觉器官和组织的细微差异;

—手指灵活性:触感敏锐，能觉出物体或材料的大小、外形、温度和结构等各种特片;

—近距视觉敏锐度:特别是在进行显微镜检验或单纯放大时能区分微细的形状及颜色差异;

—适应性:能在室内环境控制条件下工作，也可在室外极端天气条件下工作。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求:

—获得农业科学学士学位；和

—2 年至 4 年在职工作训练。

责任较大的政府、管理职位或应用研究工作，一般须具有硕士学位；基础研究的高级职务须有哲学博士学位。有的地方法律规定须由省协会注册才能作为职业农业土壤学家开业。

晋升与职业变动的可能性

晋升

农业科学家及有关科学家有管理才能者可晋升到 1131–122，或者 1131–126 职。

职业变动

农业科学家及有关科学家，只要具备必要的学术资历，可以到本章范围内的其他农业专业就职，也可到农业院校和大学任教，例如任职业 2711–112。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

A

兴趣

—科学技术性活动;

—抽象性或创造性的活动;

—处理事和物。

性格

—根据感觉或判断的标准，对信息进行评价，如收集、组织和解释农业试验及遗传试验的科学数据;

—根据可量测或可验证的标准对信息进行评价;

—精确地做到规定的限度、公差或标准;

—职责多种多样，往往变化频繁。

B

兴趣

—科学技术性活动;

—与人交往并交流思想的工作。

性格

—根据感觉或判断的标准，对信息进行评价.

—根据可量测或可验证的标准对信息进行评价;

—精确地做到规定的限度、公差或标准;

—在实际工作职责范围内与人们打交道，而不只限于发出和接受指示;

—职责多种多样，往往变化频繁。

第 2133 章

生物学家及有关科学家

工作范围

本章职业包括以下业务：从事各种生物和生命过程的基础应用研究，研究它们之间的关系，以及它们与环境之间的关系。从业人员的职责包括：分析和综合研究所收集的资料；指导和协调技师

和技术员的工作；熟练地使用各种装置及其他辅助设备进行生物学的研究。工作内容包括：研究某一物种或生物群落的起源、发育生长、生殖、结构、机能、分布及其他生命现象；进行实验室及野外研究，观察各种生物的特性并进行生物分类。

职业名称表

编码	职业名称	GED	SVP
	植物学家与动物学家		
2133-110	**水生生物学家**（专业和技术服务,未归他类者）	6	8
2133-114	**植物学家**（专业和技术服务,未归他类者）	6	8
2133-118	**昆虫学家**（专业和技术服务,未归他类者）	6	8
2133-122	**真菌学家**（专业和技术服务,未归他类者）	6	8
2133-126	**动物学家**（专业和技术服务,未归他类者）	6	8
	细菌学家及其他微生物学家		
2133-146	**细菌学家**（专业和技术服务,未归他类者）	6	8
2133-150	**渔业细菌学家**（专业和技术服务,未归他类者）	6	8
2133-154	**食品细菌学家**（专业和技术服务,未归他类者）	6	8
2133-158	**工业细菌学家**（专业和技术服务,未归他类者）	6	8
2133-162	**医学细菌学家**（专业和技术服务,未归他类者）	6	8
2133-166	**微生物学家**（专业和技术服务,未归他类者）	6	8
2133-170	**药物细菌学家**（专业和技术服务,未归他类者）	6	8
2133-172	**土壤细菌学家**（专业和技术服务,未归他类者）	6	8
2133-194	**解剖学家**（专业和技术服务,未归他类者）	6	8
2133-198	**动物病理学家**（专业和技术服务,未归他类者）	6	8
2133-202	**医学病理学家**（专业和技术服务,未归他类者）	6	8
2133-206	**植物病理学家**（专业和技术服务,未归他类者）	6	8
2133-210	**药物病理学家**（专业和技术服务,未归他类者）	6	8
2133-214	**生理学家**（专业和技术服务,未归他类者）	6	8
2133-234	**生物化学家**（专业和技术服务,未归他类者）	6	8
2133-238	**生物物理学家**（专业和技术服务,未归他类者）	6	8
2133-242	**细胞生物学家**（专业和技术服务,未归他类者）	6	8
2133-246	**临床化学家**（专业和技术服务,未归他类者）	6	8
2133-250	**遗传学家**（专业和技术服务,未归他类者）	6	8
2133-254	**分子生物学家**（专业和技术服务,未归他类者）	6	8
2133-258	**寄生虫学家**（专业和技术服务,未归他类者）	6	8

资格检测表

能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
1	1	1	2	2	3	3	2	3	5	3	S-47	I6	6	8	781	09Y
		2	1	1		2	3			2						

能向与能力

生物学家及有关科学家须具备：

—学习能力:能理解和应用生物学理论与概念进行推理判断;

—语言表达能力:能理解生物学术语及其有关概念的含意和用法，能口头和书面清楚地表达思想;

—数学计算能力:能理解和应用高等数学，设计数学模型来确定遗传和生物物理学方面若干变数之间的关系，并能评价这些模型的结果，在生物的各不同水平上，描述其活动周期或进行某些方面控制;

—空间感：能形象地体察客体的形态及相互关系，如有机体的发育、组织及构造等;

—形体感:在显微镜检验中能看出实物或标本的细节，进行目视对比和辨别，区分出它们外形、浓淡及相对大小异同;

—手指灵活性:能操纵各种物体、材料及科学仪器;

—近距视力敏锐度:能利用肉眼或其他手段看出物体的大小、形状及其他特征，并有优良的辨色力;

—适应性:能在有危害性的条件下工作，如在实验室进行病源微生物或病毒的实验研究。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求:

—具有生物科学学士学位，和

—2年或2年以上的研究生学习，除获得硕士学位外，还须有

本单位工作经验

2133-198 的动物病理学家和 2133-202 医学病理学家这种职业还须分别具备兽医学博士学位。

晋升与职业变动的可能性

晋升

生物学家及有关科学家具有计划、组织、指导和管理才干者，可晋升到职业 1132-122。在实行等级制的部门，职位应从较低等级晋升到较高等级。

职业变动

生物学家及有关科学家一般不能到其他学科工作，但可转向生物学其他专业，只要另受过该专业的训练。若获有必要资格证明可到中学、学院或大学任职，如职业 2711-130。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—科学技术性活动;
—抽象性或创造性的活动;
—处理事和物。

性格

—根据可量测或可验证的标准，对信息进行评价;
—根据感觉和判断的标准，对信息进行评价;
—准确地达到规定的限度、公差或标准;
—职责多种多样，往往变化频繁。

第 2135 章

生命科学技师和技术员

工作范围

本章职业包括以下业务：农业、植物学、生物学、动物学及林学等生命科学各行业进行技术工作。从业人员的职责包括：熟练地使用技术设备及其他辅助工具进行实验与分析来达到所要求的质量及工作标准；对实验、测试和分析的结果进行汇编、整理、分类并写出报告；检验及评价从生命科学研究与实验所得的资料。工作内容包括：协助生命科学家及其他技术工作者研究、设计与改进专用试验设备；进行实验，测试及分析并整理这些研究成果。

职业名称表

编号	职业名称	GED	SVP
A			
2135-110	**农业技师**（专业和技术服务，未归他类者）	5	7
2135-130	**细菌学技师**（专业和技术服务，未归他类者）	5	7
2135-134	**生物学技师**（专业和技术服务，未归他类者）	5	7
2135-138	**植物学技师**（专业和技术服务，未归他类者）	5	7
2135-142	**动物学技师**（专业和技术服务，未归他类者）	5	7
2135-162	**渔场技师**（专业和技术服务，未归他类者）	5	7
2135-166	**食品技师**（专业和技术服务，未归他类者）	5	7
B			
2135-220	**农业技术员**（专业和技术服务，未归他类者）	4	6
2135-240	**细菌学技术员**（专业和技术服务，未归他类者）	4	6
2135-244	**生物学技术员**（专业和技术服务，未归他类者）	4	6
2135-248	**植物学技术员**（专业和技术服务，未归他类者）	4	6
2135-252	**动物学技术员**（专业和技术服务，未归他类者）	4	6
2135-272	**林业技术员**（专业和技术服务，未归他类者）	4	6

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	2	2	2	4 3	2	3	3	2 3	3	5	3	S-L347	I-B67	5	7	791	0Y9
B	2	3	3	4 3	2 3	3	3	3	3	5	3	L-M47	I-B67	4	6	791	0Y

能向与能力

本章工作人员须具备:

—学习能力:能够理解和应用某些科学原理及方法，在农业、植物学、动物学及生物学中协助进行生命科学方面的研究与实验;

—语言表达能力:能够理解和使用生命科学方面的专门术语，以口头或书面形式有成效地进行意见交流;

—数学计算能力:对人口密度、分布、增长、系统发育以及生命科学研究中的其他统计，可进行算术、代数及几何学的计算;

—形体感:能进行微生物、植物或动物标本的研究，实验中能觉察出各种有关细节;

—手指灵活性:能调整显微镜及其他光学仪器;

—颜色辨别力:在检验生物标本时，能辨出标本的异同;

—手、臂动作灵巧: 能操纵、触摸物体，辨出物体的形状、大小、温度或结构;

—视力良好:在使用显微镜及其他放大设备时,视觉敏锐，具有良好的深度辨察力;

—适应性: 能在容易遭受病毒、烟雾、尘埃、液体及其他影响健康条件下工作。

A 簇工作人员还须:

—在野外从事动、植物采集、研究时，能够跪卧、匍匐爬行。

B 簇工作人员还须具备:

——一定的体力:经常要举起 20 磅重的物体，有时需移动或携带重达 50 磅的物体。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求:

—中学毕业程度；视职业复杂程度而定；也可以

—2 至 3 年的生命科学专科学校毕业，再加上

—在生命科学家的指导下 2 年或 2 年以上的在职工作经验；或

—具有 4 年或 4 年以上在职工作经验，加上业余的专业学习。

生命科学技术员一般须具有类似于生命科学技师的训练和经验，但时间一般较短些。

晋升与职业变动的可能性

晋升

技师和技术员有足够经验、领导能力及管理才干的，可晋升高级技师或高级技术员的主管职位。B 簇技术员可在其本专业内晋升为 A 簇技师职位。

职业变动

技师和技术员的职业调动范围有限，一般只能在技师、技术员范围内转动。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

兴趣

—科学技术性活动;

—非社交性活动和生产过程、机械与技术打交道的活动;

—处理事和物。

性格

—根据可量测或可验证的标准，对信息进行评价;

—精确地做到规定的限度、公差或标准。

A 簇还须:

—根据感觉或判断的标准,对信息进行评价。

第 2139 类

生命科学方面的职业,未归他类者

本类包括未归上述职业的其他职业,在生命科学领域内从事研究及其他有关工作。

职业名称		能向											资格检测表 PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
		G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
2139-110	林务员(专业和技术服务,未归他类者)	1	1	3	3	3	3	4	3	3	4	3	L567	B	6	8	78	9014
2139-114	园林宣传员(政府服务)	2	2	3	3	3	3	4	4	4	4	3	L2456	B	5	8	76	9451

第 214／215A 章

研究、设计和开发工程师

(第 2141 章建筑师除外)

工作范围

本章职业包括以下业务：在工程科学方面进行的基础和应用研究，并应用研究成果进行设备、结构、工艺流程、系统和产品设计开发。从业人员的职责包括：分析和综合研究、开发所取得的资料，构思设计方案；进行定性、定量分析和实验，以达到高标准的设计及工作质量；熟练地使用各种技术装备和仪器装置；指导技师、技术员和技工的工作。工作内容包括：通过探索性的研究发展工程科学知识；应用研究成果，改进、开发市场需要的新产品、新工艺、新系统，并降低成本；制定各种技术产品的安装、使用和维护技术说明书；汇同其他工程师及科学家解决设计与开发中的问题；为雇主提供咨询服务。

职业名称表

		GED	SVP
	化学工程师		
2142-110	**化学设计开发工程师** (专业和技术服务，未归他类者)	6	8
2142-114	**化学研究工程师** (专业和技术服务，未归他类者)	6	8
	土木工程师		
2143-110	**材料试验工程师** (专业和技术服务，未归他类者)	6	8
2143-114	**结构设计工程师** (专业和技术服务，未归他类者)	6	8
	电气工程师		
2144-110	**电气电子设计开发工程师** (专业和技术服务，未归他类者)	6	8
2144-114	**电气电子研究工程师** (专业和技术服务，未归他类者)	6	8
	机械工程师		
2147-110	**动力机械工程师** (专业和技术服务，未归他类者)	6	8
2147-114	**机床工程师** (专业和技术服务，未归他类者)	6	8
	航空航天工程师		
2155-110	**航空航天设计开发工程师** (专业和技术服务，未归他类者)	6	8
2155-114	**航空航天质量参数工程师** (专业和技术服务，未归他类者)	6	8
	核工程师		
2157-110	**核工程师** (专业和技术服务，未归他类者)	6	8
	建筑师和工程师,未归他类者		
2159-110	**农业工程师** (专业和技术服务，未归他类者)	6	8
2159-114	**陶瓷工程师** (专业和技术服务，未归他类者)	6	8
2159-118	**船舶工程师** (专业和技术服务，未归他类者)	6	8
2159-122	**船舶建造工程师** (专业和技术服务，未归他类者)	6	8
2159-126	**煤气与蒸汽输配工程师** (专业和技术服务，未归他类者)	6	8
2159-130	**低温工程师** (专业和技术服务，未归他类者)	6	8

资格检测表

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C 1 1 1 1 2 4 4 4 4 5 5 4 4	L4567	I-B6	6	8	78	0Y495

能向与能力

研究、设计、开发工程师一般须具备：

—学习能力：能够理解和应用有关研究、设计与开发的工程学原理、概念及知识；

—语言表达能力：能通晓工程学术语的含义及其有关概念，以

口头和书面的形式清楚地交流思想；

—数学计算能力:能快速、精确地运用高等数学计算技术；

—空间感：能理解空间形态，了解平面与立体物体的相互关系；能形象地设想出制成的产品、部件组装及其运转的相互关系；

—形体感:能观察物体或图表材料中的细节，进行目视比较，能区别图纸和设计中各种符号的形状、色调和线条宽度、长度等方面的细微差别；

—手指灵活性:能使用、操纵各种物体和材料；

—近距视力敏锐度:具有良好的远、近、深度感和视野；

—适应性:在建造工地和其他工程场所工作时，能适应对身体有一定损伤危险的工作条件。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求：

—具有4年或5年大学学历，获得工程或应用科学的学士学位；和

—在职业工程师指导下具有2年或2年以上的工作经验。

从事研究和高级设计开发工作，须有硕士或博士学位。

按照工程师条例规定，作为职业工程师开业和使用"职业工程师"这一名称，须经省的职业工程师协会进行职业工程师注册。

成为职业工程师有两种方法，一是上面所述，二是通过省职业工程师的考试，再加上在职业工程师指导下2年或2年以上的工作经验。

晋升与职业变动的可能性

晋升

工程师对工程规划具有相当的计划、组织、指导和管理经验者，可晋升到职业1131-118。政府及工业部门的工程师还可按其晋级制度晋升。有的工程师自谋营业，从事工程顾问业务。

职业变动

可在其专业范围内转动工作；若有必要的资历证明和教学执照，也可转到大学、学院或中学任教，唯须具有必须的资历证明和教学证件。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—科学技术性质的活动如各种理论、原理的实际应用；

—抽象性或创造性的活动。

性格

—根据可测量或可验证的标准,对信息进行评价；

—精确地达到规定的限度、公差或标准；

—指导、控制和规划全盘工作或他人工作；

—根据感觉或判断标准，对信息进行评价；

—在实际工作职责范围内与人们打交道，而不只限于发出和接受指示。

第214／215B章

生产、建造、安装、使用及维修工程师

(第2141章建筑师除外)

工作范围

本章职业包括以下业务：指导、协调制造加工工艺的技术管理与改造；推进生产规划；对建筑物、工厂，机器与其他设备的建造、装配、安装、服务、维修更换等进行技术指导。职责包括：协调各种工程规划；分析数据，做出决定；以周密的判断决定最经济可行的生产方法以实现高标准和质量、产量和工艺技巧；熟练地使用各种技术设备和工具；指导技师、技术员、技工等的工作。工作内容包括：研究设计方案，提出最有效的设备配置意见以取得最大的经济效能；计划和指导建筑物、船舶、各种漂浮装置以及电力输送系统的建造和矿山设备、精炼厂设备、制造厂设备以及其他设备的安装和运转，并制定其定期的维修计划，包括检验、清理、部件更换以及大修；检查火灾原因，提出预防措施；评价石油油井和油田的生产能力。

职业名称表

	GED	SVP
化学工程师		
2142-118 **化学生产工程师**（专业和技术服务,未归他类者）	5	8

土木工程师

2143-118 **普通土木工程师**（专业和技术服务,未归他类者） 5 8

2143-122 **机场工程师**（专业和技术服务,未归他类者） 5 8

2143-126 **建筑与桥梁工程师**（专业和技术服务,未归他类者） 5 8

2143-142 **管道工程师**（专业和技术服务,未归他类者） 5 8

2143-146 **铁道工程师**（专业和技术服务,未归他类者） 5 8

2143-150 **土壤工程师**（专业和技术服务,未归他类者） 5 8

2143-154 **水资源工程师**（专业和技术服务,未归他类者） 5 8

2144-118 **普通电气工程师**（专业和技术服务,未归他类者） 5 8

2144-122 **普通电子工程师**（专业和技术服务,未归他类者） 5 8

2144-126 **声频工程师**（专业和技术服务,未归他类者） 5 8

2144-130 **配电工程师**（电力） 5 8

2144-134 **航空航天电气电子工程师**（飞机和航天器） 5 8

2144-138 **电气设备工程师**（专业和技术服务,未归他类者） 5 8

2144-142 **电力系统规划工程师**（专业和技术服务,未归他类者） 5 8

2144-146 **照明工程师**（专业和技术服务,未归他类者） 5 8

2144-150 **工厂电气工程师**（专业和技术服务,未归他类者） 5 8

2144-154 **信号工程师**（专业和技术服务,未归他类者） 5 8

2144-158 **电话工程师**（专业和技术服务,未归他类者） 5 8

2144-162 **输电工程师**（电力） 5 8

机械工程师

2147-118 **普通机械工程师**（专业和技术服务,未归他类者） 5 8

2147-122 **汽车工程师**（专业和技术服务,未归他类者） 5 8

2147-126 **供暖、通风、空调工程师**（专业和技术服务,未归他类者） 5 8

2147-130 **润滑工程师**（专业和技术服务,未归他类者） 5 8

2147-134 **燃气利用机械工程师**（专业和技术服务,未归他类者） 5 8

2147-138 **航空航天飞行器推进装置工程师**（专业和技术服务,未归他类者） 5 8

2147-142 **制冷设备工程师**（专业和技术服务,未归他类者） 5 8

冶金工程师

2151-110 **冶金工程师**（专业和技术服务,未归他类者） 5 8

采矿工程师

2153-110 **采矿工程师**（专业和技术服务,未归他类者） 5 8

石油工程师

2154-110 **石油总工程师**（石油与天然气） 6 8

2154-114 **石油工程师**（专业和技术服务,未归他类者） 5 8

2154-118 **石油储量工程师**（专业和技术服务,未归他类者） 5 8

航天航空工程师

2155-118 **普通航空航天工程师**（专业和技术服务,未归他类者） 5 8

2155-122 **航空航天试飞工程师**（飞机与航天器） 5 8

2155-126 **航空航天材料工艺工程师**（飞机与航天器） 5 8

2155-130 **航空航天飞行操作工程师**（飞机与航天器） 5 8

2155-134 **航空航天飞行辅助工程师**（飞机与航天器） 5 8

建筑师与工程师,未归他类者

2159-134 **地质工程师**（专业和技术服务,未归他类者） 5 8

2159-138 **林业工程师**（林业与采伐） 5 8

2159-142 **焊接工程师**（专业和技术服务,未归他类者） 5 8

2159-146 **消防工程师**（专业和技术服务,未归他类者） 5 8

2159-150 **交通工程师**（专业和技术服务,未归他类者） 5 8

2159-154 **防腐蚀工程师**（专业和技术服务,未归他类者） 5 8

2159-158 **油井测井工程师**（专业和技术服务,未归他类者） 5 8

资格检测表

能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
<u>2</u>	<u>2</u>	<u>2</u>	<u>2</u>	<u>2</u>	4	4	4	4	5	4	L4567	B6	5	8	79	Y045
<u>1</u>	<u>1</u>	<u>1</u>		<u>3</u>	3				4	4						

能向与能力

生产、建造、安装、操作及维修工程师须具备：

—学习能力：能够理解工程概念及原理，并将其应用于生过程、建造程序和设备的安装、操作与维修；

—语言表达能力：能通晓工程术语及其有关概念的含意，以口头和书面形式清楚地表达思想；

能向与能力

—数学计算能力：能快速精确地运用高等数学计算；

—空间感：能理解平面与立体物体的关系，形象地设想最终产品，设想各设备部件及其运转关系；

—形体感：能观察出物体或图表材料中的有关细节，能进行目视比较，分辨出图纸和设计中各种符号、形状、色调及线条宽度与长度的细微差别；

—手指灵活性：能够使用、操纵各种物体及材料；

—近距视觉敏锐度：具有良好远、近深度感和视野；

—适应性：在建筑工地和其他工程项目施工场所，能适应对身体有一定损害危险的环境条件。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求：

—修完 4 年或 5 年大学课程，获得工程或应用学科的学士学位；而且

—在职业工程师指导下 2 年或 2 年以上在职工作经验。

根据工程师条例规定，作为职业工程师开业且享用"职业工程师"称号者，须经省的职业工程师协会进行职业工程师注册，并须有职业工程师指导下 2 年或 2 年以上工作经验。

成为职业工程师有两种方法。一是如上所述，二是通过省职业工程师协会的考试，且有职业工程师指导下 2 年或 2 年以上的工作经验。

晋升与职业变动的可能性

晋升

工程师在计划、组织、指导与管理工程规划具有一定经验后可晋升到职业 1131−118。政府及工业部门的工程师还可按照其晋级制度晋升。有的工程师可自谋职业，从事工程顾问业务。

职业变动

可在其专业范围内进行工作调动，也可到大学、学院或中学任教，唯须具有必须的资历和教学证件。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—科学和技术性质的活动，如各种理论及原理的实际应用；

—基本上非社交性的活动以及在生产过程与技术方面进行的活动；

性格

—精确地做到规定的限度、公差或标准；

—根据可量测或可验证的标准，对信息进行评价；

—指导、管理与规划全盘工作或者他人工作；

—在实际工作职责范围内与人们打交道，而不只限于发出和接受指示。

第 214 / 215C 章

工业工程师和环境工程师

(第 2141 章建筑师除外)

工作范围

本章职业包括下述业务：开发效率高的生产规程，低成本大批量地制造各种高质量设备，同时降低生产管理费用，采取措施控制污染。从业人员的职责包括：协调和计划各种工艺程序；汇集、分析数据；管理技术人员及其他工作人员的工作；熟练地使用各种技术设备与工具。工作内容包括：确定生产目标、研究生产中的问题；计划工时研究，根据规定标准评价研究结果；提出有关组织、工作程序、工作方法、设备利用及安全措施等方面的改组建议；指导保健规划，控制可能造成工人效率低的各种工作条件和因素；制定生产线及其他作业组工作人员的质量检查措施；开发检验及评价原材料与制成品的新方法；研究污染问题，提出控制或消除污染的办法。

职业名称表

		GED	SVP
土木工程师			
2143−130	环境工程师 (专业和技术服务，未归他类者)	5	8
	工业工程师		

2145-110 **普通工业工程师** 5 8
(专业和技术服务，未归他类者)

2145-114 **工业卫生学家** 5 8
(专业和技术服务，未归他类者)

2145-118 **工业安全工程师** 5 8
(专业和技术服务，未归他类者)

2145-122 **工时研究工程师** 5 8
(专业和技术服务，未归他类者)

2145-126 **制造工艺工程师** 5 8
(专业和技术服务，未归他类者)

2145-130 **方法工程师** 5 8
(专业和技术服务，未归他类者)

2145-134 **生产工程师** 5 8
(专业和技术服务，未归他类者)

2145-138 **质量管理工程师** 5 8
(专业和技术服务，未归他类者)

资格检测表

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C						
2 2 2 2 3 4 4 4 4 5 4	S-L567	I67	5	8	796	Y09754
1 1 1 2 3 5						

能向与能力

工业工程师和环境工程师须具备:

—学习能力:能理解和应用各种工程概念和工程原理，提高工作效率，进行环境控制;

—语言表达能力:能通晓工程术语及其有关概念的含意，并能以口头和书面清楚地表达思想;

—数学计算能力：能迅速而准确地进行高等数学计算;

—空间感：能体会空间中的种种形态，形象地设想有关生产设备安装、布置或使用等各种工厂工程问题;

—形体感:能观察物体或图表材料中的有关细节，进行目视比较，能分辨出图纸及设计中各种符号的形态、色调以及线条宽度和长度的细微差别;

—近距视觉敏锐度:具有良好的远、近。深度感，以及良好的视野;

—适应性:在生产线内和其他工程项目施工场所工作时，能适应对身体有一定损害危险的环境条件；能适应烟熏、气味、毒性尘埃、蒸汽及烟雾等各种不利于健康的工作条件。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求:

—修完4年或5年大学课程获得工科或应用学科学士学位；而且

—在职业工程师指导下2年或2年以上的在职工作经验。

依照工程师条例规定作为职业工程师开业并具有"职业工程师"称号，须经省的职业工程师协会进行职业工程师注册。

成为职业工程师有两种方法，一是如上所述，二是通过职业工程师协会的考试，再加上职业工程师指导下2年或2年以上的工作经验。

晋升与职业变动的可能性

晋升

工程师具有计划、组织、指导与管理工程规划的一定经验者可晋升到职业1131-118。政府及企业里的工程师还可按照其晋级制度晋升。有的工程师可自谋职业、从事工程顾问的职务。

职业变动

可在其所从事的专业范围调动；也可到大学、学院或中学任教，唯须有必要的资格和教学证件。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

兴趣

—科学技术性质的活动，如各种理论与原理的应用;

—一般社交性的活动，以及在机器、生产过程和技术方面进行的活动;

—与人交往并交流思想的工作。

性格

—精确地做到规定的限度、公差标准;

—根据可量测或可验证的标准，对信息进行评价;

—根据感觉或判断的标准，对信息进行评价，如开发新的或更为合理的检验和评估原材料和制成品的程序;

—对人们在思想或事物方面的意见、态度或判断施加影响，如建议改变生产组织、工作程序和设备利用方式，建议改善环境因素和不利工作条件的控制措施等;

—在实际工作职责范围内与人们打交道,而不只限于发出和接受指示;

—指导、管理和规划全盘活动和他人的活动。

第 2141 章

建筑师

工作范围

本章职业包括以下业务:从事各种建筑物及有关结构的设计与建造、公园环境美化、道路开发及其他工程项目的设计施工等。从业人员的职责包括:综合分析各有关数据,形成设计草图和建筑平面图;与有关方面进行协商,交换有关信息,制定建筑的方针与方案,安排合同事宜;用各种工具、手段,周密地进行判断,以取得高标准工作质量;工作内容包括:设计、绘制平面图,编制技术说明书和详图,设计地面布局,安排建筑合同。

职业名称表

		GED	SVP
2141-110	**建筑师** (专业和技术服务,未归他类者)	6	8
2141-114	**环境美化建筑师** (专业和技术服务,未归他类者)	6	8

资格检测表

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C						
1 1 1 1 2 3 3 3 3 5 3	S47	I-B	6	8	876	9Y045

能向与能力

建筑师一般须具备:

—学习能力:能充分掌握建筑学原理和建筑实践知识,搜集和评价资料、发展建筑设计;在商洽承包合同时能进行明智的判断;

—语言表达能力:能理解技术用语及有关概念的含意和用法,能以书面和口头的形式有效地使用这些词条和概念;

—数学计算能力:能迅速而准确地进行高等数学计算;

—形体感:能观察物体或图表材料中的有关细节,进行目视对比,以分辨出各种符号的形状和色调以及线条宽度与长度的细微差别;

—眼、手、指协调性:能迅速而准确地进行精密测量,制出建筑物或环境美化的简图或平面图;

—手指灵巧性:能灵巧地使用铅笔及其他制图仪器;

—视觉敏锐度:具有良好的远、近、深度感和良好的辨色力。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求:

—修完大学 4 年或 5 年课程,获得建筑专业的学士学位;或者

—在建筑技术学院修完 2 至 3 年的专业课程;而且

—具有在注册建筑师指导下 4 年至 7 年的在职工作经验;以及

—经由省建筑师协会举行的考试通过。

晋升与职业变动的可能性

晋升

建筑师具有指导、组织和管理建筑部门业务的一定经验者可晋升到职业 1131-110。

职业变动

转到大学任教或到政府及私人企业任高级顾问职务,一般须有硕士学位。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员,要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

兴趣

—抽象性和创造性的活动,如构思建筑物及其他结构与环境美化的设计和平面图;

—科学和技术性质活动,如解决有关建筑与结构的设计和计划问题;

—与人交往并交流思想的活动,如通过一种设计来表达一种构想。

性格

—根据感觉或判断标准对信息进行评价,特别是在解说雇主愿望、以及根据个人观点做出决定的时候;

—精确地做到规定的限度、公差和标准,特别是在建筑和结构的设计中;以及在遵守建筑规章和技术要求中;

—根据可量测或可验证的标准,对信息进行评价,特别是在决定各种建筑和环境美化工程用材的类型和优劣上;

—指导、管理和布置全盘工作或他人的工作；
—在实际工作职责范围内与人们打交道，而不只限于发出和接受指示。

第 2160 章

建筑和工程方面的其他职业监理

工作范围

本章职业包括以下业务：管理和协调测绘师、制图员、建筑与工程技师及技术员等的工作活动；从业人员的职责包括：协调和决定（或解说）工作程序。分配工作任务、协调工作关系、促进工作效率，以此发挥对工作人员的主管监督职能；工作内容包括：研究分配任务，确定人力需要量。估算材料和供应情况。制定工作方法、分派工作任务，以保证工作进度。领取材料和物资。对人员的活动提供建议。保存人员记录。培训工作人员。保证工作质量符合标准。编写工作进度报告或其他报告。

职业名称表

2160－110 **建筑与工程技师和技术员监理**（专业和技术服务，未归他类者）

2160－114 **制图员监理**（专业和技术服务，未归他类者）

2160－118 **测绘师监理**（专业和技术服务，未归他类者）

资格检测表

能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
2	2	2	2	2	3	4	4	4	5	4	S－L567	I－B	5－4	8	257	4501
3	3	3	3	3						3						

能向与能力

本章的监理须具备：

—学习能力：能理解和应用管理方面的原理和实践知识，以及专业方面的原理和实践知识，如测绘、制图，或建筑、工程某一分支专业等；能有效地计划、组织和推进工作；

—语言表达能力：能充分了解科技术语，有效地与上下级交换意见；

—数学计算能力：能快速准确地验证质量检查的数学程序、复杂的测量、制图或技术计算；

—空间感：能从建筑图和工程图中的有关细节，如线的宽度和长度中看出问题；能比较照片和地图的细节；能观察出产品的设计缺陷，如形状、大小或不规则表面等；

—办公（文书事务）能力：能理解表格材料细节，看出副本的差异，避免算术计算中的感官失误；

—近距视觉敏锐度：具有良好的远、近、深度感，适于检查图纸、产品或工艺。

培训与录用要求

建筑或工程技师监理通常要求：

—中学毕业，而且要随职业程度而定；

—2 至 3 年制的建筑或工程技术专科学校毕业，再加上 3 年或 3 年以上的在职工作经验；或者

—具有 4 年或 4 年以上的在职工作经验，辅以建筑专业或工程专业的业余学习。

制图监理员一般须具有：

—中学毕业，最好以数学和绘图为重点；

—做过 2 年至 4 年的学徒或具有类似形式的在职工作训练；

—毕业于技术专科学院或者社区学院的绘图专业；

—1 年至 2 年的在职训练；而且

—至少还要有 2 年制图员的工作经验。

测绘师监理一般须具有：

—土木工程学士学位，并选修测量专业或测量工程专业；或者

—中学毕业，达到大学入学水平；

—修完至少 4 年的学徒合同课程；而且

—要通过国家或者考试委员会的考试；并且

—至少还要有 2 年测绘师的工作经验。

晋升与职业变动的可能性

晋升

晋升机会有限，但具备经营管理能力者可根据其基本专业开办私人营业。如具有更多的教育、训练和经验者，这些监理可晋升管理职务，如 1131－110 或 1131－118。

职业变动

建筑或工程技术或测量工业的监理，其调动机会有限；但是若略经训练且有经验者，绘图员监理也可调动到其他绘图专业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—与人们进行业务接洽；
—谋求享有威望和受人器重的工作；
—科学和技术工作。

性格

指导、管理和规划全盘工作或他人工作：
—在实际工作职责范围内与人们打交道，而不只限于发出和接受指示；
—根据可测量或可验证的标准,对信息进行评价；
—职责多种多样，往往变化频繁。

第 2161 章

测绘师

工作范围

本章职业包括以下业务：制图、确定航道、设计施工项目、绘制地貌特征、测定和建立界线及精确标位等而进行海洋、陆地和地表下测量等。从业人员的职责包括：规划和协调测量工作；熟练地使用测量仪器技术设备及其他辅助用具进行精密的测量；计算纬度、经度、角度、面积和其他制图所需数据；搜集资料并进行分类，以分别绘制图表、进行法定说明和规划土地利用；指导全体勘测队员的工作，喊出读数让记录员记下。工作内容包括：测定岩石、暗礁、浅滩的位置，协助航行，并测定海底性质和深度；测定地面各点、标高线和等高线的精确位置和量度，绘制土地说明与土地利用规划图；标绘现场数据，保存工作记录或测得的数据记录；到其他测量单位查找有关的测量资料。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
2161-110	**水文测绘师** (专业和技术服务，未归他类者)	5	7
2161-114	**测绘师** (专业和技术服务，未归他类者)	5	7
	B		
2161-118	**测量仪器操作员** (专业和技术服务，未归他类者)	4	7
	C		
2161-122	**测绘师助手** (专业和技术服务，未归他类者)	3	4

资格检测表

	能向 G V N S P Q K F M E C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	2 2 2 2 2 3 3 3 3 4 3	M234567	B46	5	7	791	Y0451
B	2 2 2 2 2 3 3 3 3 4 3	M234567	B26	4	7	791	Y0
C	4 4 4 4 4 4 3 4 3 4 5	M234567	B26	3	4	91	12

能向与能力

本章工作人员需具备：

A 和 B

—学习能力:能理解和应用测量原理；
—语言表达能力:能快速而准确地进行数学计算，在测定角度和直线长度及其他制图数据时；
—空间感：能够在地图和野外测绘板上标绘出标高、距离、等高线及其他地貌特征等各种数据；
—形体感:能从测量仪器上获得精确的读数；能检查地图或航空照片；能绘制各种图表，能绘制或修改地图；
—眼、手、指协调性：能快速准确地调整和校准各种测量仪器；
—手指灵活性:在细测量仪器获得精确读数时，手指能灵巧地拨弄小器件。

C

—学习能力:在协助测量作业时能领会并执行工作指示;

—手、眼协调性：能迅速而准确地使用测链，记录现场符号，砍断灌丛;

—身体动作灵活，在挥动斧头、挪动和固定标杆时，操作熟练，手和臂能迅速而准确地动作。

此外,本章工作人员还须具备:

—体力：经常要拿起搬运重达20磅的物体；最重可达50磅;

—应变能力：能攀登岩石崎岖地形：在窄狭、易滑或凸凹不平的地面上行走、站立、蹲下或跑动时，能使身体保持平衡不跌到；在测量作业中安装测量仪器时，能够弯腰、跪下、蹲着或爬行;

—手、臂动作灵活性：在使用和调整仪器时，能把持仪器伸向各个方向，用手指进行调整操作;

—在勘测工作过程中能把数据或指令口头通知给野外工作者;

—听力良好：特别是在利用声纳水声测位确定深度和使用其他电子声学仪器探测查明深度或距离变化时，更须具有良好的听力;

—近距视觉敏锐度：特别是在使用体视镜检查照片和调节透镜使物镜聚焦时，更须具有锐敏的远、近、深度感;

—适应性：能适应可引起身体明显不适的湿度条件，如在水文测量船上及在沼泽和湿地中工作的情况；能够在对身体有一定损伤危险环境条件下工作，特别是像测量岩石和山地等。

培训与录用要求

本章工作人员一般须具有:

A

—土木工程专业学士学位,并选修测量或测量工程；或者

—中学毕业具有大学入学水平;

—修完至少4年的学徒课程；而且

—均需经国家或省考试委员会考试及格。

B

—修完技术专科学校或学院2年至3年的测量学课程；并且

—具有2年至4年在职训练和经验。

C

—受过10年至12年的普通教育；而且

—具有3至6个月的测量队在职训练和测量经验。

晋升与职业变动的可能性

晋升

A

测绘师具有领导才能和管理能力者可晋升到职业2160-118。有经营和管理能力者可自开测绘营业。

B

测量仪器操作员凡符合本章训练与录用条件一节提出的条件者，可晋升测绘师职位。

C

测绘师助手凡符合本章训练与录用条件一节提出的条件者，可晋升测量仪器操作员。

职业变动

A

可任2169-110或2169-114职务。测绘师具有土木工程学位者可转到该方面就业。

B

测量仪器操作调动机会有限，但可转做职业2117-118、2117-122，甚至7516-110，其工作内容和所用仪器有些类似。

C

测绘师助手可转做职业4199-210或者4139-166。还可转做各种助手职业，以及第7195章的某些职业如保育员及有关工作人员，包括环境美化、公园及其他场地护理、以及剪修灌丛等工作。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

兴趣

A和B

—科学和技术性质活动;

—从事非社交性的活动;从事生产过程、机械和技术方面的工作;

—处理事和物。

A

—精确地做到规定的限度、公差或标准;

—根据可量测或可验证的标准，对信息进行评价;

—指导、管理和规划全盘工作或他人工作;

—在实际工作职责范围内与人们打交道，而不是限于发出和接受指示;

—职责多种多样，往往变化频繁。

B

—精确地做到规定的限度、公差或标准;

—根据可量测或可验证的标准，对信息进行评价。

C

—从事非社交性的活动和在生产过程、机械及技术方面进行的工作。

性格

—职责多种多样，往往变化频繁;

—按照规定程序或顺序进行的重复性或短周期性操作。

第 2163 章

制图职业

工作范围

本章职务包括以下业务:根据设计师的设计和技术说明书绘制工程和制造工艺用工作图和详图;绘制或修改地图和航线图,绘制设备装配、安装、操作、维修用的插图。从业人员的职责包括:熟练地使用制图仪器及其他技术设备;绘制出高标准的详图;进行详细的数学计算,确定绘图比例,以及根据草图及有关数据分析和汇编资料。工作内容包括:向生产人员解释图纸中的各种问题;应用制造工艺方面的知识,确定设计、材料、加工工具和制造顺序是否完全合适;编制材料清单,估算成本;描绘由其他制图员绘制的平面图及详图。

职业名称表

		GED	SVP
2163-110	**普通制图员** (专业和技术服务,未归他类者)	4	7
2163-114	**地图绘制员** (专业和技术服务,未归他类者)	4	7
2163-118	**设计校对员** (专业和技术服务,未归他类者)	4	7
2163-122	**零件制图员** (专业和技术服务,未归他类者)	4	7
2163-126	**建筑制图员** (专业和技术服务,未归他类者)	4	7
2163-130	**土木工程制图员** (专业和技术服务,未归他类者)	4	7
2163-134	**商业制图员** (专业和技术服务,未归他类者)	4	7
2163-138	**电气设备制图员** (专业和技术服务,未归他类者)	4	7
2163-142	**电子设备制图员** (专业和技术服务,未归他类者)	4	7
2163-146	**供暖通风制图员** (专业和技术服务,未归他类者)	4	7
2163-150	**船舶制图员** (专业和技术服务,未归他类者)	4	7
2163-154	**机械制图员** (专业和技术服务,未归他类者)	4	7
2163-158	**采矿制图员** (专业和技术服务,未归他类者)	4	7
2163-162	**十分之一比例制图员** (专业和技术服务,未归他类者)	4	7
2163-164	**石油勘探制图员** (专业和技术服务,未归他类者)	4	7
2163-168	**管风琴制图员** (专业和技术服务,未归他类者)	4	7
2163-172	**地图编辑员** (专业和技术服务,未归他类者)	4	7
2163-176	**技术插图制图员** (专业和技术服务,未归他类者)	4	7
2163-178	**描图员** (专业和技术服务,未归他类者)	3	4

资格检测表

能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
2	3	2	2	2	3	2	2	3	5	4	S4567	I	4	7	791	0Y
						3	3			3						

能向与能力

制图员须具备:

—学习能力:能理解和应用制图技术原理;能学会运用各种机器、建筑材料、工程实践、数学及其他物理科学知识;

—数学计算能力:能运用算术、代数和几何方法计算比例尺寸、应力、疲劳系数及其他数据;

—空间感:能从航空体视照片上觉察出陆地的等高线;能形象地想像出反映在二维平面图或纸中的三维物体及形状,并能体察出部件之间或部件与整体结构之间的相互关系,以充分了解生产操作和构造程序;

—形体感:能检查工程图、照片、示意图和地图,绘制精确的详图,并能使用各种精密测量仪器及其他制图设备;

—办公(文书事务)能力:能避免数学计算中的差错、注意使用制图符号,从测量仪器上读取读数;

—手指灵活性:能熟练操纵精细调整各种制图仪器;

—近距视觉敏锐度:并具有良好的深度感及色辨力。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求:

—中学毕业，最好是重点学过数学与制图；而且

—做过2年至4年徒工或经过类似形式的在职训练;

—在技术专科学校或者学院制图专业毕业，具有1至2年在职训练。

2163-176 技术插图员须在专科学校或学院修完2年至3年美术，摄影及印刷课程，还须有1年至2年的在职训练。

2163-178 描图员须有3至6个月的在职训练。

晋升与职业变动的可能性

晋升

制图员具有足够经验和领导、管理才能者可晋升到职业2160-114。

职业变动

鉴于所有制图员的初始训练基础是共同的，在本章范围内可以调动；不过有些专业须具有更多的训练和经验。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

兴趣

—科学和技术性质活动;

—从事非社交性活动和在生产过程、机械及技术方面进行的工作;

—处理事和物。

性格

—根据可量测或可验证的标准，对信息进行评价;

—精确地做到规定的限度、公差或标准。

第2165章

建筑和工程方面的技师和技术员

工作范围

本章职业包括以下业务：在建筑工程和下述各工程专业从事辅助性技术工作，如航天、化学、土木、电气、电子、工业、机械、采矿、原子核、石油、冶金和石油化工等各工程专业。从业人员职责包括：检验评价由工程研究与实验所获得的数据；核对和分类资料以供工程师及其他技术工作人员使用；进行材料和产品的定性和定量分析和测试；熟练地使用各种技术设备和工具进行工作，绘制精确的比例图，装配组件校准仪器等。具体工作包括：协助工程师及其他技术人员进行产品的研究、设计和开发；设计生产系统及生产程序；建造、安装、制造、修理、校准或改进各种标准设备或系统。绘制详细设计图；确定工作程序，诊断复杂试验设备或工艺的故障；绘制航线图、曲线图以及其他技术报告所需的辅助资料。

职业名称表

编号	职业名称	GED	SVP
	A		
2165-110	**航空航天工程技师** (专业技术服务,未归他类者)	5	7
2165-114	**建筑技师** (专业技术服务,未归他类者)	5	7
2165-118	**化学工程技师** (专业技术服务,未归他类者)	5	7
2165-122	**土木工程技师** (专业技术服务,未归他类者)	5	7
2165-126	**电气工程技师** (专业技术服务,未归他类者)	5	7
2165-130	**电子工程技师** (专业技术服务,未归他类者)	5	7
2165-134	**工业工程技师** (专业技术服务,未归他类者)	5	7
2165-138	**船舶工程技师** (专业技术服务,未归他类者)	5	7
2165-142	**机械工程技师** (专业技术服务,未归他类者)	5	7
2165-146	**冶金工程技师** (专业技术服务,未归他类者)	5	7
2165-154	**核工程技师** (专业技术服务,未归他类者)	5	7
2165-158	**石油化工技师** (专业技术服务,未归他类者)	5	7
	B		
2165-210	**航空航天工程技术员** (专业技术服务,未归他类者)	4	6

2165-214 **农业工程技术员** 4 6
(专业技术服务,未归他类者)

2165-218 **化学工程技术员** 4 6
(专业技术服务,未归他类者)

2165-222 **土木工程技术员** 4 6
(专业技术服务,未归他类者)

2165-226 **电气工程技术员** 4 6
(专业技术服务,未归他类者)

2165-230 **电子工程技术员** 4 6
(专业技术服务,未归他类者)

2165-234 **地质工程技术员** 4 6
(专业技术服务,未归他类者)

2165-238 **工业工程技术员** 4 6
(专业技术服务,未归他类者)

2165-242 **船舶工程技术员** 4 6
(专业技术服务,未归他类者)

2165-246 **机械工程技术员** 4 6
(专业技术服务,未归他类者)

2165-250 **冶金工程技术员** 4 6
(专业技术服务,未归他类者)

2165-254 **采矿工程技术员** 4 6
(专业技术服务,未归他类者)

2165-258 **核工程技术员** 4 6
(专业技术服务,未归他类者)

2165-262 **石油化工技术员** 4 6
(专业技术服务,未归他类者)

2165-266 **石油工程技术员** 4 6
(专业技术服务,未归他类者)

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	2	2	2	2	2	3	3	3	4	5	4	L4567	I-B67	5	7	791	0Y
				3	3		4	4	3								
B	2	3	3	3	3	3	3	3	3	5	4	L-M4567	I-B67	4	6	791	0Y
				2													

能向与能力

建筑与工程技师与技术员须具备:

—学习能力:能理解建筑或工程原理和方法,并能应用于研究、设计、开发、生产或实验室工作;

—语言表达能力:能明了科技术语,能以口头和书面形式有效地与工程师交谈或编写报告;

—数学计算能力:能迅速而准确地进行算术、代数、几何、三角测量计算,求解建筑或工程问题;

—空间感:能阐明或绘制建筑图或工程图、看懂元件与组件的排列关系;

—形体感:当检查图纸或分析和试验材料及产品是否符合技术规范时,能看出有关细节,做目测比较;

—手指灵活性:在试验产品绘制比例图和装配组件时能掌握、操纵各种工具与材料;

—听力良好:在利用声响或录音设备时能分辨出声音的强度或改变定音状况;

—近距视觉敏锐度:在使用放大设备及制图测量仪器时,具有良好的深度感及视野;

—适应性:能在对身体有损害危险的工作条件和在具有尘埃、蒸汽、雾气、不良气体或液体的大气条件下工作。

另外,B组技术员还须具备:

—手指灵活性:能迅速地操纵各种小部件调整仪器和机器;

—身体灵活:能灵巧地安装和拧紧各种机器及其他设备的零件。

培训与录用要求

技师

本章从业人员通常要求:

—中学毕业;而且要随职业复杂程度而定;或者

—在技术专科学校或学院修完2年至3年的建筑或工作技术专业;而且

—有2年或2年以上在职工作经验;

—有4年或4年以上在职工作经验,另外辅以建筑或工程专业的业余学习。

技术员

—训练与经验类似于技师的条件,只是其期限一般略短些。

晋升与职业变动的可能性

晋升

凡具有相当经验和领导、管理才能者,可晋升到职业2160-110。B簇技术员经进一步培训具有更多经验者,可晋升为本专业范围内的技师职位。

职业变动

这两组工作人员职业变动的机会都有限,一般只在各组职业之间变动。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员,要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

兴趣

—科学和技术性质的活动;

—从事非社交性的活动和在生产过程、机械和技术方面进行的工作;

—处理事和物。

—根据可量测或可验证的标准，对信息进行评价；
—精确地做到规定的限度、公差或标准。

性格

第 2169 类

建筑和工程方面的其他职业,未归他类者

本类职业包括以下业务:计划航空测量，分析航摄照片，绘制或修订地图和航线图，设计工商和政府部门用的各种表格。

职业名称		能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
2169-110	摄影测绘师 (专业和技术服务,未归他类者)	2	3	2	2	2	3	4	4	4	4	3	L47	B	5	7	791	0Y945
2169-114	航空照片分析员 (专业和技术服务,未归他类者)	2	3	2	2	2	3	4	4	4	4	3	L47	1	5	6	719	0Y9
2169-118	立体图标图员 (专业和技术服务,未归他类者)	3	3	3	2	2	3	3	3	3	5	3	L47	I	4	7	791	0Y9
2169-122	拼图员 (专业和技术服务,未归他类者)	3	3	2	2	2	3	3	3	3	5	3	L47	I	4	7	91	0Y
2169-126	运输制图员(文书业务)	3	3	3	3	2	3	3	3	3	5	5	S47	I	4	6	19	0Y
2169-130	表格设计员(任何行业)	3	3	3	2	2	3	2	3	3	5	5	L47	I	3	6	19	0Y

第 2181 章

数学家，统计学家及保险统计员

工作范围

本章职业包括以下业务：从事数学研究以增进数学学科知识，发展和应用数学方法解决生命科学，物理科学、社会科学、保险统计科学以及工程科学中诸问题。从业人员的职责包括：规划与协调数学、保险统计及统计学的研究；根据研究、综合分析所得到的数据，发现、发展数学概念和定理说明。工作内容包括：进行数学理论和统计理论的研究；发展统计学方法，制定保险、年金与养老金方案，进行调查收集统计资料。

职业名称表

编号	职业名称	GED	SVP
2181-110	研究数学家 (专业和技术服务、未归他类者)	6	8
2181-114	数学统计学家 (专业和技术服务，未归他类者)	6	8
2181-118	保险统计员 (保险和房地产)	5	9
2181-122	运筹研究分析员 (专业和技术服务，未归他类者)	5	8
2181-126	人口统计学家 (专业和技术服务，未归他类者)	5	8
2181-134	应用统计学家 (专业和技术服务，未归他类者)	5	8
2181-138	生物学和农业科学统计学家 (专业和技术服务，未归他类者)	5	8
2181-142	商业与经济统计学家 (专业和技术服务，未归他类者)	5	8
2181-146	自然科学与工程统计学家	5	8

(专业和技术服务，未归他类者)

2181-150 **社会科学统计学家** 5 8

(专业和技术服务，未归他类者)

2181-154 **生命统计学家** 5 8

(专业和技术服务，未归他类者)

资格检测表

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C						
1 1 1 3 3 2 4 4 4 5 5 2 1	S	1	6–5	9–8	78	0941

能向与能力

数学家、统计学家及保险统计学家须具备：

—学习能力：能理解、发展和应用数学及统计学的方法，定则和相互关系；

—语言表达能力：能理解和应用与数学有关的科学术语，通过报告、讲演及刊物交流研究发现；

—数学计算能力：能以数字表达抽象概念的关系；能从事高等数学与统计计算；

—空间感：能体会和形象地设想各种几何形状，以图表形式表示各种数据；

—办公（文书事务）能力：能觉察数字材料里的细节，避免数学计算中的错误。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求：

—具有理科学士学位，并重修理论数学或应用数学，且须另外选修如：统计学、生物学、农学、经济学、化学、商业或财经这类学科课程；

—更高级别的职务或基础研究职务须具有硕士学位或博士学位。

晋升与职业变动的可能性

晋升

数学家、统计学家及保险统计学家具有必要能力和资历者可晋升113／114章财政管理职业的管理职位。

职业变动

鉴于数学是许多领域，如工程、经济自然科学等的基础，统计学家可在不同专业内调动。因此在这些领域中从这一专业转至另一专业。统计学家和保险统计学家具有必要资格者也可转到学院或大学任教。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—科学和技术性质的活动；

—抽象性或创造性的活动。

性格

—根据可量测和可验证的标准，对信息进行评价；

—根据判断标准，对信息进行评价，如在数据的收集组织与解释活动中；

—指导、管理及规划他人的全盘工作；

—职责多种多样，往往变化频繁。

第2183章

系统分析学家，计算机程序员及有关职业

工作范围

本章职业包括以下业务：电子数据处理作业的计划、实施和管理，以及计算机系统的程序编制。从业人员的职责包括：搜集分析工程、科学及商业数据以确定计算机的编程要求；协调电子数据处理作业，以提高企业的经济、效率和运营；用计算机处理语言编写各种专用程序。工作内容包括：研究计算机系统；与系统分析员或部门代表商量解决有关意图、数据输入和检索问题；检查设计数据及图纸，确定设计人的意图并设想工作件的构形。编制数据流程图和设备配置框图，以符号形式编写计算机程序以便产生所需信息，标记代码表，说明代码与程序分步操作的相互关系。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
2183-110	**商业电子数据处理系统分析学家**（专业和技术服务,未归他类者）	5	8
2183-114	**工程科学电子数据处理系统分析学家**（专业和技术服务,未归他类者）	5	7
2183-118	**商业程序员**（专业和技术服务,未归他类者）	5	7
2183-122	**工程与科学程序员**（专业和技术服务,未归他类者）	5	7
	B		
2183-126	**数控机床程序员**（任何行业）	4	8
	C		
2183-130	**细目程序员**（专业和技术服务,未归他类者）	4	6

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	2	2	2	2	3	3	4	4	4	5	4	S567	I	5	8~7	798	9014
				3							5	S67				79	90
B	2	3	2	3	3	3	4	4	4	5	5	S467	I	4	8	97	90
C	3	3	3	4	3	2	4	4	4	5	5	S67	I	4	6	97	09

能向与能力

本章工作人员须具备:

A

—学习能力:能理解各种电子数据处理系统的应用、安装及操作；能理解和应用工程、科学与商业工作的基本原理，并能机智地创造性地解决有关问题；

—语言表达能力:能理解科学、商业词汇及计算机专用术语；能与有关部门官员清楚而卓有成效地交换意见；

—数学计算能力:能通晓高等数学原理，并能应用于科学、商业系统；能以计算机语言编写程序；

—空间感：能体会空间中各种形状，如设备的布局和计算机系统的设计构形；

—办公(文书事务)能力：能察觉书写材料中的有关细节，避免表格材料及数学计算中的错误；

—近距视觉敏锐度:能看出作业流程图和其他图表中的符号和细节。

B

—学习能力:能理解并能设计自动机床用的计算机程序；

—语言表达能力:能理解书面说明书，弄清所需机械加工的复杂程度；

—数学计算能力:能理解和应用工艺数学，如计算简单曲线和复杂曲线的半径；

—空间感:从图纸上能了解工件的三维构形；

—办公(文书事务)能力：能察觉书面材料中的有关细节，避免程序编制及数学计算中的错误；

—手指灵活性:能操纵各种物体和材料以及熟练地使用精密仪器；

—近距视觉敏锐度:能区分作业流程图及其他图表中的符号特点与细节。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求:

系统分析学家

—具有数学、工程或理科学士学位；和

—4 年在职工作训练。

程序员

—中学毕业，以数学和理科为重点；和

—4 年在职工作经验；或者

—修完技术学校或学院计算机程序编制课程；和

—2 年至 3 年在职工作训练。

数控机床程序设计员一般要求:

—修完技术学校或学院计算机程序编制课程毕业；

—有安装和使用机床的 1 至 3 年工作经验；和

—1 至 2 年的在职训练。

细目程序员一般要求:

—中学毕业，并以理科及数学为重点；和

—1 年至 2 年在职训练。

晋升与职业变动的可能性

晋升

系统分析学家在机构活动分析方面具有几年的计划、组织和管理经验者,可晋升到职业 1149-134,或者 1131-114。程序员可晋升为系统分析学家；细目程序员如果获得必要的经验并经过雇用组织指定的补充学习，则可晋升为本章其他程序编制职位。

职业变动

本章范围内没有多大转动余地，不过本章的人员可转到技术院校任教。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

兴趣

—科学和技术性质的活动；

—基本从事非社交性的活动，和在生产过程与机械方面进行的

工作。

性格

—根据感觉或判断标准，对信息进行评价；

—根据可量测或可验证的标准，对信息进行评价。

第 2189 类

数学、统计学、系统分析及有关领域的职业，未归他类者

本类包括未归他类的其他职业,涉及业务如下：数学、统计学和系统分析领域工作，诸如分析编码系统和做统计方面的技术辅助工作。

职业名称		资格检测表 能向 G V N S P Q K F M E C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
2189-110	**密码分析员**(政府服务)	2 2 2 3 3 3 4 4 4 5 4	S57	I	5	7	67	90Y
2189-114	**统计技术员**(专业和技术,未归他类者)	2 2 2 3 3 2 3 4 4 5 4	S47	I	4	7	17	90Y5

第 3311 章

绘画家、雕塑家及有关艺术家

工作范围

本章包括与以个人的理解为基础，用图画、素描、雕刻、雕塑、蚀刻画、版画等方式创作艺术作品有关的职业。从业人员的职责包括：分析综合概念性的素材，用艺术手段表现出来；熟练地用不同介质、技术和工具创作、制作各种艺术品。工作内容包括：选择和使用油彩、铅笔、蜡笔、墨水或其他介质创作艺术作品；利用木料、石料、粘土或金属等材料造型，以便创作三维艺术形体；在金属、木料或其他材料上雕琢和蚀刻成原型，以便进行复制。

职业名称表

		GED	SVP
3311-110	**绘画艺术家**（专业和技术服务,未归他类者）	4	8
3311-114	**雕塑家**（专业和技术服务,未归他类者）	4	8
3311-118	**刻印艺术家**（专业和技术服务,未归他类者）	4	7
3311-122	**图腾柱雕刻家**（木材加工和木制品生产）	3	8

资格检测表

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C						
2 3 4 2 2 5 2 1 2 4 3	S-L3457	I-B6	4-3	8-7	806	X9
3 1 2 5 1						

能向与能力

绘画、雕塑和有关艺术家应具有：

—学习能力：能理解和应用艺术理论和艺术史，在艺术设计和处理中创造性地表达思想、感情和精神，并应有将不同技术的艺术鉴定力应用于作品创作的能力；

—空间感：能生动地看到和抓住艺术整体中各种构成成分之间的关系，并能在平面上画出主体的物体；

—形体感：能看出物体中的有关细节，并能看出颜色协调、色

调、线条的宽度与长度等方面的区别；
—眼、手、手指配合能力和手指灵敏性：作画、蚀刻或雕刻时，手指能灵巧地使用小油画刷子、细凿子和小刀等用具；
—手工操作灵巧性：用手画大幅画面或雕刻石料、木料以生产雕刻品与雕塑品；
—颜色辨别力：能看出色彩或色调中的异同，能辨识颜色配合上的协调和对比，并能准确地配色。

培训与录用要求

绘画、雕塑和有关艺术家通常要求：
—中学毕业、重点学习艺术和历史，并
—在大学完成3年美术课程，或
—在艺术学院或社区学院学完3年美术及应用艺术课程，以及
—具有相当丰富的工作经验，具体性质取决于个人的天生才能和所用的介质。

晋升与职业变动的可能性

晋升

绘画、雕塑和有关艺术家的晋升，取决于本人所显示的能力，一般表现为从其声誉中所得到的金钱报偿。

职业变动

绘画、雕塑和有关艺术家如具有必要的条件可转任社区学院、艺术学院和大学的教师，如职业2792-118。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—抽象或创造性的活动；
—由于确有成效而能使人满意的工作，例如所生产的艺术品，得到美术批评界和一般公众所接受；
—与人交往并交流思想的工作。

性格

—根据个人观点对感情、思想或事实做出解释；
—根据感觉或判断的标准对信息进行评价，例如确定产生某种颜色或色调所需的成分等。

其他要求

—明显的艺术才能，结合创造性的想象力对颜色、形式和协调具有审美鉴赏力，这几种条件对艺术家的成功来说比正规教育还重要。

第3313章

产品设计和室内装潢师

工作范围

本章职业包括以下业务：将审美条件与技术及其他要求协调一致，对工业和商业产品作出独创设计，为室内陈设，舞台布景和展览陈列等作出设计和装饰。从业人员的职责包括：与客户、生产人员、设计人员和销售人员商议，以便听取并讨论他们的建议，对诸如客户的需要与喜爱、成本、生产方法和技术规格等因素的信息作出解释和总结；熟练地使用绘画仪器、工具和辅助用具以便绘制图形和制作模型。工作内容包括：选择适当的颜色、装饰材料和附加饰物；为生产而制定规格与说明书。

职业名称表

编号	职业名称	GED	SVP
3313-110	**展览会和陈列馆设计师**（专业和技术服务，未归他类者）	5	8
3313-114	**室内设计和装饰师**（商业服务）	5	8
3313-118	**家具设计师**（家具）	5	8
3313-122	**布景设计师**（广播、电影与舞台艺术）	5	8
3313-126	**彩色玻璃艺术家**（玻璃）	5	8
3313-130	**裘皮服装设计师**（毛皮制品）	5	8
3313-134	**服装设计师**（服装与织物；针织）	5	8
3313-138	**工业产品设计师**（专业和技术服务，未归他类者）	5	8
3313-142	**鞋类设计师**（制鞋和修鞋）	5	8
3313-146	**纺织品设计师**（纺织）	5	8
3313-150	**商品设计艺术家**（专业和技术服务，未归他类者）	5	7
3313-154	**包装设计师**（专业和技术服务，未归他类者）	5	7
3313-158	**陶器设计师**（水泥、石料及粘土）	5	7
3313-162	**妇女时装设计师**（零售业）	5	7
3313-166	**纸品债券设计师**（专业和技术服务，未归他类者）	4	8

3313-170	**商品陈列监督**（商业服务）	4	7
3313-174	**刺绣品设计师**（纺织）	4	7
3313-178	**手提包设计师**（皮件）	4	7
3313-182	**招牌设计师**（商业服务）	4	7
3313-186	**徽标设计师**（杂类产品制造、未归他类者）	4	5

资格检测表

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C						
2 2 3 2 2 4 2 2 3 5 2	S-L4567	1	5-4	8-5	86	X9
3 3 3 3 4						

能向与能力

产品设计和室内装潢师应具有：

—学习能力：理解和应用设计与装饰的原理和技术。评价有关材料和风格动向的信息，以推出新的构思、研制客户喜爱的美而实用的产品，并能学得必要的学术与技术方面的背景知识；

—语言表达能力：在介绍和讨论有关室内装饰、展览布置产品方面所提出的设计细节时，能清楚地与人交换意见；

—空间感：能想象出所要制造的产品或所要装饰的室内陈设的最终外貌，能设想出实用与装饰材料附属装饰物的和谐配置、并据此画出相应的略图和图案；

—形体感：能掌握物体、材料、图画和图样的有关细节；

—眼、手、手指配合能力和手指灵巧性：绘图、制模型、制盆景和制造产品样本时，能精确地操作制图仪、剪刀和刷子等小物件；

—手工灵巧性：在绘制图案、图样或布局图以及使用绘图器具、材料与配件时，能迅速地拿取物品和活动手、手腕与臂；

—颜色辨别力：能看出颜色和色调的异同，在选择颜色配置以创造优美的图案时，能识别颜色的协调和对比；

—近距视觉敏锐度：在按比例绘图时能完成需要注意细节的工作。

培训与录用要求

产品设计和室内装潢师，根据职业复杂性，通常要求：

—受过11-12年的普通教育；

—在社区学院、技术学校、商业学校或设计等学校学习工业、室内装饰或时装设计等专业课程2-4年；或

—在合格的设计师监督下接受在职训练1-3年。室内装潢师，需学完大学4年课程，获得室内装饰设计学士学位。

徽标设计师，需受过6个月至1年的在职训练。

晋升与职业变动的可能性

晋升

有能力并富于想象力的产品设计或室内装潢师，可以升任建筑公司、制造厂商、百货公司或旅馆等设计部门的主管人、或在较小的单位中独自担任设计工作。具有管理能力并有经商经验的人可以成功地自己开业。

职业变动

产品设计和室内装潢师，可能转任本章内其他职业或需要类似技术的不同职业，如职业2163-134和2165-144，或第3314章中的职业。纺织品、裘皮、皮革制品的设计师也可能转任第8551章中所述的职业。具有必要的学业基础和证书的设计者并有志于教学事业的设计师可转任职业2791-126和2792-118。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—抽象和创造性的工作，如设计产品和家庭室内装饰等；

—与人交往并交流思想。

性格

—根据个人观点，对感情、思想或事实做出解释；

—根据感觉或判断的标准，对信息进行评价。

其他参考条件和要求

其他参考条件

—对工艺美术方面有强烈兴趣；

—有下述爱好，如修整家具、编织、模型制做和为自己制做服装。

其他要求

—具有创造能力；

—有才能，热情，有说服力。

第 3314 章

广告和插图艺术家

工作范围

本章职业包括以下业务：在书籍、杂志、报纸、电视商业广告、画片及其他有关广告、插画、娱乐与信息传播等方面设计并创作插图、艺术图样、招牌、连环画和漫画等。从业人员的职责包括：分析顾客或雇主所指定的工、商业设计图样的建议、草图或规格；与同事和顾客商量；熟练地使用画家的各种画笔、钢笔、铅笔和其他美术用具。工作内容包括：通过素描或绘画方式设计并创作动画、广告画和其他插图；拟写脚本或剧本、故事情节板；装配立体模型等。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
3314-110	**艺术监督**（专业和技术服务,未归他类者）	5	8
	B		
3314-114	**动画片绘制师**（广播、电影与舞台艺术）	5	7
3314-118	**商业艺术家**（专业和技术服务,未归他类者）	5	7
3314-122	**医学插图画家**（专业和技术服务,未归他类者）	5	7
3314-126	**科学插图画家**（专业和技术服务,未归他类者）	5	6
3314-130	**背景和标题艺术家**(广播、电影与舞台艺术)	5	7
3314-134	**漫画家**（印刷和出版）	5	7
3314-136	**版面布局设计师**（专业和技术服务,未归他类者）	4	7
3314-140	**卡通背景艺术师**（广播、电影与舞台艺术）	5	7
3314-146	**书法艺术家**（专业和技术服务,未归他类者）	4	6

资格检测表

	能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
A	2	2	3	2	2	3	3	3	3	5	2	L4567	I	5	8	8652	49X5
B	2	3	3	2	2	4	2	2	3	5	2	S-L4567	I	5-4	7-6	869	X9Y0
		2	4			3	3	3	2		3						

能向与能力

广告与插图艺术家应具有：

—学习能力:能理解并应用艺术创作原理和设计原理;为出版物与电影创作插图、布局画和漫画；

—语言表达能力:与同事和顾客有效地交流思想，并能理解和使用适当的技术术语；

—空间感：理解空间的形体,形象化地看到并在平面上描绘立体物体及其排列；

—形体感:拟制美术图样、招牌、漫画和其他插图；

—颜色辨别力：能辩论不同颜色或同一种颜色的色调或其他色值的异同，恰当地使用单色或几种颜色的配合以便提高招贴画、插图和图画的质量；

—近距视力敏锐度:能作细节的观察。

B 簇中的广告和插图艺术家应具有：

—眼、手、手指配合能力：能以迅速准确的动作绘制草图、布局画和其他艺术作品；

—手指灵活性：能迅速熟练地操作小物体，如使用画笔、钢笔和铅笔等；

—手工操作灵巧性：手能灵便地动作。

培训与录用要求

广告与插图艺术家通常要求：

—中学毕业；

—在艺术院校学完 2 至 4 年美术或应用艺术课程，或者在社区学院或应用艺术与工艺学院学完 2 至 4 年实用美术或绘画艺术课程；

—受过 1 至 2 年的在职训练。

2214-110 艺术监督需受一个时期的在职训练，并有 4 至 6 年的工作经验。

晋升与职业变动的可能性

晋升

A

具有计划、组织和执行广告计划能力的艺术监督可在广告机构中晋升至 1179-154 的职位。另外某些艺术监督如果具有广博的商业艺术方面的知识，可以自己经营广告公司或"独立自营"画室。

B

某些广告和插图艺术家可能晋升至职业 3314-110 也可能晋升为本专业的教师，如职业 2733-115 或 2791-114。

职业变动

A

艺术监督如具有必要的基础和学术资格，可能在本专业范围内转任中学、职业学校或社区学院的艺术教师职位。

B

本簇从业人员的职业变动，一般限于本专业范围内。某些具有开创才能和必要能向的人，可以转任产品设计职位，如第 3313 章产品设计和室内装潢师中所述的职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

A

兴趣

—抽象的和创造性的工作或经验；

—与人交往并交流思想；

—创造具有美感的作品，受到评论界与一般公众欢迎从而获得声誉和受人器重；

—与人进行业务接触。

性格

—指导、控制和规划整个活动或别人的活动；

—根据感觉或判断的标准，对信息进行评价，如：决定广告策略，拟定版面编排方式和分析他人推出的构思；

B

兴趣

—抽象的和创造性的工作或经验；

—与人交往并交流思想；

—从事基本上非社交性的有关技术、加工和机械的工作。

性格

—根据个人观点，对感情、思想或事实做出解释；

—根据感觉或判断的标准，对信息进行评价。如决定插图的配置、着色和一般编排等；

—准确地达到规定的限度、公差或标准；

—根据可量测或可验证的标准，对信息进行评价，如根据客户规格要求检查所完成的工作等。

其他要求

—审美能力和创造性；

—想象力和艺术鉴赏力。

第 3315A 章

摄影师、新闻和影视摄影师

工作范围

本章职业包括以下业务：使用摄影机、电影摄影机和电视录像机拍摄人物、事件、实况、材料和产品。从业人员的职责包括：架设和操作摄影机和其他摄影装置；将各种因素进行综合，以便确定所拍摄的主题要用什么样的安排、技术或特殊处理；协调摄影操作的时间、地点和顺序。工作内容包括：研究器材架设位置安排，以便取得艺术的或特殊的效果；将被摄物安置到适当位置；为拍某一张照片或场面选择辅助用具；选择和调定摄影机的快门速度、距离、视场和景深等；装胶卷、曝光、卸胶卷；并与客户和助手讨论摄影要求。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
3315-122	**总摄影师**（任何行业）	4	7
3315-170	**电影高级摄影师**(广播、电影与舞台艺术)	5	7
	B		
3315-172	**电影摄影师**(广播、电影与舞台艺术)	4	7
3315-174	**新闻片摄影师**(广播、电影与舞台艺术)	5	7
3315-178	**电视摄影师**(广播、电影与舞台艺术)	4	7
	C		
3315-114	**科技摄影师**（专业和技术服务，未归他类者）	4	7
3315-126	**肖像摄影师**（专业和技术服务，未归他类者）	4	7
3315-118	**商业摄影师**	4	7

(专业和技术服务,未归他类者)

3315—110 **普通摄影师** 4 7

(专业和技术服务,未归他类者)

3315—130 **新闻摄影师** 4 7

(专业和技术服务,未归他类者)

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	2	3	3	2	2	3	4	4	4	5	3	L4567	B	5—4	7	698	X954
			4			4	3									692	954
B	3	3	4	2	2	4	3	3	3	4	3	L—M4567	I—B	5—4	7	96	90
	2									3							
C	3	3	3	2	2	4	3	3	3	4	2	L4567	I—B	4	7	9680	X95
	2									5							

能向与能力

本章从业人员要求:

—学习能力:能理解和应用摄影术以及电影或电视摄像机的操作原理、技术和使用说明;

—空间感：观察物体的移动路线，并且用摄影机拍摄这种移动，能将印在平面上的或胶卷上的主体在脑中构成形象;

—形体感：能掌握摄影主题的有关细节想象出并运用最好的布局和明暗处理，以便取得最佳效果;

—颜色辨别力:能观察颜色的异同，并能利用颜色协调或对比的配合;

—体力:身体能胜任轻度至中度的体力工作，包括频繁地提起和携带摄影机和附设装置，在拍摄过程中还要推动车载摄影机，并长时间站立或坐下;

—在操作摄影机以及有关设备时，能够到、操作及触摸到控制部位;

—在发出指示或交流信息时，能讲话或作出手势;

—在操作接有录音设备的摄影机时，能听清指示或精细地辨别声音;

—远、近距视力敏锐度：能调整摄影装置，并能拍摄远景;

—具有室内或户外工作的能力。

A 簇人员还要求:

—语言表达能力：能理解和使用有关摄影方面的术语，并能有效地与他人交换意见。

B 簇和 C 簇人员还要求:

—眼、手、手指配合能力和手指灵活性：能迅速准确地装卸胶卷，将摄影机安放在应有位置并加以调整或在被摄物移动时能跟踪调焦和调整摄影机;

—手工灵巧性：架设摄影机和设备时，双手能灵便地朝任何方向动作。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求:

A

—中学毕业，最好是物理、化学成绩优良；和

—学完 1 至 3 年社区学院摄影艺术课程，并

—受过 1 至 2 年的在职训练；或者

—4 年或 4 年以上的在职训练和实践经验。

B

—中学毕业，最好是物理、化学成绩优良；并

—2 至 4 年的在职训练和实践经验。

C

—中学毕业，最好是物理、化学成绩优良；和

—学过 1 至 2 年社区学院摄影艺术课程，并

—受过 1 或 2 年以上的在职训练；或者

—2 至 4 年在职训练和实践经验。

晋升与职业变动的可能性

晋升

A

具有管理能力的从业人员可晋升至摄影单位的管理职位，或电影与电视节目的制作人和导演，如第 3330 章表演和视听艺术品制作人和导演中所列的职业。

B

具有监督能力的从业人员可晋升至 A 簇所列职业，有经验，有管理能力，又具有商业知识的从业人员可以自己经营企业。

职业变动

摄影师和电影摄影师可能改任照相机商店业主或摄影器材与用品的售货员。如职业 5135—166,另经一定限度的培训后，摄影师也可改任各簇的其他职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

A

兴趣

—与人交往并交流思想;

—从事有关加工、机器和技术的、基本上是非社交性的工作。

另外，对 3315—122 总摄影师还要求:

—抽象的创造性的工作；及

—与公司人员或顾客进行业务接触。

性格

—根据感觉或判断的标准评价信息，如决定各类照片与电影片

的拍摄和显影的必要条件;
—在实际工作中与人打交道，而不限于发出和接受指示;
—指导、控制和规划整个活动或别人的活动。

另外、对 3315-170 电影商级摄影师还要求:
—根据个人观点对思想和事实做出解释。

B

兴趣

—从事有关加工、机器和技术的、非社交性的工作;
—与他人交往并交换意见。

性格

—根据感觉或判断的标准评价信息，如选择镜头和调节照相机的位置;
—根据可量测的或可验证的标准评价信息。

兴趣

—从事有关摄影和冲洗胶片等方面的非社交性的工作;
—与人交往并交流思想;
—抽象的和创造性的工作;
—由于确有成效使人满意的工作。

性格

—根据个人观点，对感情、思想或事实做出解释;
—根据感觉的或判断的标准，对信息进行评价，如选择胶片、摄影机和滤色镜头的类型以达到理想效果;
—在实际工作中与人打交道，而不限于发出和接受指示。

第 3315B 类

其他摄影师

工作范围

本类包括未归他类的动画、航摄、赛跑跑道和街头摄影师。

职业名称		资格检测表 能向 GVNSPQKFMEC	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
3315-134	**动画摄影师**(广播、电影与舞台艺术)	3 3 3 3 2 3 3 3 3 5 3	L4567	I6	4	7	91	0Y
3315-138	**航空摄影师**(专业和技术服务,未归他类者)	3 3 3 3 3 4 3 3 3 5 4	L467	B256	4	7	91	0Y
3315-142	**跑道终点摄影师**(消遣与娱乐)	3 4 4 4 4 4 4 4 3 5 4	L47	I	3	5	931	0Y
3315-146	**街头摄影师**(消遣与娱乐)	3 3 4 3 4 4 3 3 4 4 4	L457	B	3	2	239	792
3315-150	**摄影师助手**(杂类服务)	4 4 4 3 4 4 3 3 3 4 4	M456	I	2	3	193	2Y3

第 3319 类

美术、商业美术、摄影及有关领域的职业，未归他类者

本类包括未归他类的职业,涉及业务如下：美术、商业美术、摄影和有关领域的职业。例如：绘画材料的布置，陈列品和装饰品准备和安置展览，制作剪影肖像、雕刻复制品，安排花卉装饰和配制假花，给艺术家和摄影师充当模特儿。

职业名称 商业艺术及摄影的其他画师和有关职业		资格检测表 能向 GVNSPQKFMEC	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
3319-110	**布景艺术师**(广播、电影与舞台艺术)	3 3 4 2 2 4 2 2 2 4 1	L347	B	4	6	801	9X
3319-114	**广告牌绘制人**(商业服务)	3 3 3 3 2 4 3 3 3 4 2	M247	B67	3	7	10	9Y
3319-118	**喷画艺术师**(专业和技术服务,未归他类者)	3 4 4 2 2 4 3 3 3 5 2	S47	I	3	6	10	9Y
3319-122	**正片艺术师**(专业和技术服务,未归他类者)	3 3 4 3 2 4 3 3 3 5 2	S47	I	3	6	1	9Y

3319-126	照片修饰师(杂类服务)	3 4 4 3 2 4 3 3 3 5 2	S47	I	3	6	1	9Y
3319-130	人体模型艺术师(塑料产品)	3 4 4 3 2 4 3 3 3 5 2	S47	I	3	6	10	9Y
3319-134	照片着色师(杂类服务)	3 4 4 3 2 4 3 3 3 5 2	S47	I	3	6	10	9Y
3319-138	墨工和画师(广播、电影与舞台艺术)	3 4 4 3 3 4 2 3 3 5 3	S47	I	3	4	1	0Y2
3319-142	陶瓷描画师(水泥、石料及粘土)	3 4 4 3 2 4 3 2 3 5 3	S47	I	3	3	801	9X
	版面编排人员							
3319-162	粘贴人员(印刷和出版)	3 3 3 3 3 4 3 3 3 5 4	L47	I	4	6	10	0Y1
3319-166	文稿版面设计师(印刷和出版)	3 3 3 3 3 4 3 4 4 5 5	S4	I	4	6	19	0Y
3319-170	广告牌版面设计员(商业服务)	3 3 3 2 2 4 3 3 3 5 3	L47	I	4	7	190	90Y
3319-174	照片文字设计师(印刷和出版)	3 4 4 3 3 4 3 3 4 5 4	L47	I	3	4	19	0Y
3319-178	报纸广告编排员(印刷和出版)	3 3 3 3 3 4 3 4 4 5 5	S47	I	3	4	19	0Y
3319-182	绘模样板制作员(商业服务)	4 4 4 4 4 4 3 4 4 5 5	L47	I	3	4	19	0Y
	展览工作人员							
3319-202	展览工作人员(商业服务)	3 3 3 2 2 4 2 2 3 4 2	L47	I	4	6	801	9XY
3319-206	模型制作人员(商业服务)	3 3 3 3 3 4 3 3 3 4 3	M47	I	3	6	801	Y9
	美术、商业美术、摄影及有关领域的杂类工作人员							
3319-226	肖像剪影师(专业和技术服务,未归他类者)	3 3 4 4 2 4 3 3 3 5 4	L47	B	4	6	801	X975
3319-228	复制品雕刻师(专业和技术服务,未归他类者)	3 4 4 2 2 4 2 2 3 5 4	L47	I	3	7	801	09Y
3319-230	花卉经营人(零售业)	3 3 4 3 2 3 4 3 3 5 3	L4567	I	4	6	801	X95
3319-234	美术与摄影模特(杂类服务)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 4	L3456	B	3	3	3	23
3319-238	假花制作人(杂类产品制作,未归他类者)	4 4 4 3 4 4 3 3 3 5 3	S47	I	2	2	10	2Y

第3330章

表演和视听艺术制片人和导演

工作范围

本章职业包括以下业务：制作和导演戏剧、电影、广播及电视节目。从业人员的职责包括：协调制作中的各种因素以使工作按预定的时间进行并保证质量；与出资人、作家及其他工作人员商议，制订方针，选择演员并解决问题；对演员和制作工作人员进行指导与解释，以便使之进入角色达到预期的表演效果；监督舞台人员和技术人员。工作内容包括：检查和批准脚本；试听演员发声和选择演员；指定预算并把开支限于预算之内；计划所需要的技术设施；指导排练，对演员进行讲评，直至得到理想的演出效果；以及编辑影片影像部分。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
3330-110	**电影制片人**(广播、电影与舞台艺术)	6	8
3330-114	**舞台监理**(广播、电影与舞台艺术)	6	8
3330-118	**广播节目制作人**(广播、电影与舞台艺术)	5	8
3330-122	**技术监理**(广播、电影与舞台艺术)	5	8
3330-126	**广播节目协调人**(广播、电影与舞台艺术)	5	7
3330-122	**角色选派官员**(广播、电影与舞台艺术)	5	7
	B		
3330-150	**电影导演**(广播、电影与舞台艺术)	6	8
3330-154	**音乐指导**(广播、电影与舞台艺术)	5	8
3330-158	**广播指导**	5	7

（广播、电影与舞台艺术）

3330－162 **舞台指导** 5 7
（广播、电影与舞台艺术）

3330－166 **舞台经理** 5 7
（广播、电影与舞台艺术）

3330－170 **艺术指导** 5 7
（广播、电影与舞台艺术）

3330－174 **电影剪辑** 5 7
（广播、电影与舞台艺术）

3330－178 **录音指导** （消遣与娱乐） 4 7

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	2	2	3	2	3	3	4	4	4	5	4	S－L567	I－B	6－5	8－7	8625	4591
	1		2	3	4	3											
B	2	2	3	3	2	4	4	4	4	5	3	S－L567	I－B	6－4	8－7	865	459X91
			4	2	3						5						

能向与能力

节目制作人和导演要求：

—学习能力：理解广播、电影和舞台表演方面的艺术交流与创造性表演的技术及原理；掌握专业领域中必要的知识，如美术、舞台艺术、声乐、器乐、体育运动和公共事务等；具有健全的推理、判断和理解力，用以发起、计划和执行制片工作；

—语言表达能力：善于与各级人员交流，对剧本正确的理解和详细说明；

—空间感：理解舞台布景图，决定布局、安排灯光和音响以便造成理想效果，并指挥舞台表演身段；

—形体感：检查电影、舞台、广播和电视等方面演出的艺术和技术质量，包括灯光、服装和舞台设计等；

—讲话能力：能正确、大声、迅速地传达重要指示；

—听力和视觉辨察力：在各种混杂的视觉与听觉信号中识别出并集中注意于某一视觉或听觉信号的细节。

另外，节目制作人还要求：

—数学计算能力：能估算制作成本，把开支限于预算内并在规定时间内安排节目时间表。

另外，导演还要求：

—颜色辨察力：能察觉颜色中微小的差异，并能判断光与色调的配合中色彩和结构的特性，以便产生最佳的审美效果。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求：

A

—高中毕业，最好达到大学入学水平；

—在社区学院、工艺学院、大学、剧院或戏剧学校中接受总共2至4年的电信、表演和视听艺术课程以及实践课程的训练；

—在职训练4至10年，包括电子和有关的电信设备的技术经验；写作、剪辑、演员选择及节目演出等领域中的工作经验；筹措经费、计算成本、拟制预算、采购，后勤供应及时间安排等方面的企业管理经验。

B

—高中毕业，最好达到大学入学水平；

—在社区学院、剧院、戏剧学校或大学中接受2至4年的电信，戏剧、广播和电视艺术及实践课的训练；

—在职训练4至10年，包括摄影、影片剪辑、舞台演出、道具、服装、化妆、舞蹈设计、音响和照明、计时与特殊效果等方面的经验。

晋升与职业变动的可能性

晋升

具有才干，努力工作、技术熟练的节目制作人与导演往往从小制作中心升到大的中心。一般说来，具有扎实的技术与经营知识和领导才干的导演可以晋升为节目制作人。在剧院工作的人可以从职业3330－166晋升到3330－162、3330－170或3330－114；在电影、广播和电视行业工作的人可以从职业3330－158和3330－150晋升到3330－126和3330－110。具有必要的经理才干和管理才能的人，可晋升为节目制作人主管人、节目制作人经理人，如职业1147－166、1147－170、1130－142。

职业变动

节目制作人与导演可能在本簇内转任不同制作类型的相似职业。有志于推销的人，可能转任有关广告、市场和销售的职业，如1179－194、1179－146、1179－154、1137－110、5174－122或公司和政府机构的交际顾问。有些人可能转任较大中心的制片助理或节目计划人，具有必要条件和兴趣的节目制作人和导演可以转任作家或教师，如职业3353－122、3353－114和2792－122。

从业参考条件

节目制作人和导演要求对下述工作有显著兴趣和与之相适应的性格；

兴趣

—抽象的和创造性的工作，用以发展并体现原作的主题、概念变化和表现方式；

—通过创造性的表达方式与他人交往，并交流思想；

—谋求享有威望和受人器重的工作；

—喜爱由于确有成效而能使人满意的工作。

另外，节目制作人还要求：

—与他人作业务接触。

性格

—指导、控制和规划整个制片工作以及艺术家和制片人员的活动;
—在实际工作中与人打交道，而不限于接受和发出指示;
—根据感觉的或判断的标准评价信息;
—职责多种多样，往往变化频繁;
—根据个人的观点对感情、思想或事实做出解释。这一点，对负责节目艺术方面的导演尤其重要。

其他参考条件和要求

其他参考条件

—首创精神、热情、领导人素质和分析头脑。

其他要求

—身体耐力:在已排定的演出时间的压力上能长时间工作，经常注意细节,能适应处理紧张或非常情况。

第3332A章

乐队指挥和器乐演奏家

工作范围

本章职业包括与指挥乐队和演奏乐器有关的业务。从业人员的职责包括综合乐曲的组成部分;使每个乐师的演奏协调;向每个乐师作应有的解释;通过独奏或作为管乐队或管弦乐队中的一员演奏使观众得到艺术享受。工作内容包括:试听和挑选器乐演奏者;决定所要演奏的乐曲;研究乐谱;在排练和演出时指挥乐队并演奏乐器。

职业名称表

		GED	SVP
A			
3332-110	**管弦乐队指挥**（消遣与娱乐）	6	9
3332-128	**钟琴演奏家**（消遣与娱乐）	5	8
3332-130	**器乐师**（消遣与娱乐）	5	8

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	1	2	3	3	3	2	2	3	3	4	5	L567	I	6	9	856	459X
B	2	2	3	4	3	3	2	1 4	2	3 4	5	L4567	I–B5	5	8	856	9X

能向与能力

管弦乐队指挥应具有:

—学习能力:用以掌握广泛的音乐基础知识,其中包括有关乐器专门性能和知识，并理解和应用乐理和指挥技术，以便用音乐表达思想感情;
—语言表达能力:理解音乐术语，向乐队及管弦乐队的成员，单独地或在一起交流思想和讲清所希望的效果;
—形体感:能辨认音符和乐谱符号，并能阅读总谱;
—眼、手配合能力:根据乐谱指挥乐师时能得心应手地挥动指挥棒和作手势;
—指挥时，手与两臂具有伸展的能力;
—听觉辨别力:能察觉音调与和声中微小的差异。

乐器演奏家应具有:

—学习能力:用以掌握广泛的音乐基础知识，并能理解和应用乐理和演奏乐器的技术;
—语言表达能力:能理解音乐术语，并能与乐队指挥及其他乐师有效地交流思想;
—形体感:能辨认音符和乐谱符号;
—眼、手、手指配合能力:手指灵活性和双手灵巧性，用以操作乐器部件，如琴键、琴弓、簧舌或琴弦，以便看着乐谱迅速准确地奏出音符;
—眼、手、脚配合能力:根据所演奏的乐器踩乐器踏板或者在行进中演奏乐曲;
—演奏乐器时，手及两臂具有伸展的能力;
—听觉辨察力:能察觉声音的音调与和声中微小的差异。

培训与录用要求

乐队指挥和乐器演奏家通常要求:

—中学毕业，最好是音乐理论与实践成绩优良;
—在音乐学院或类似学校学习3至4年课程，并
—在家庭教师指导下继续单独学习和练习，一般需8年以上时间，根据个人能力而定。

晋升与职业变动的可能性

晋升

乐器演奏家可能逐步地从次要角色升为首席演奏员，或从较小的管弦乐队升到较大的乐队中去。具有必要条件的乐器演奏家可升到职业 3332-110。乐队指挥可升至较大的管弦乐队或被任命为几个管弦乐队的指挥。某些指挥也可升为音乐指导。

职业变动

乐队指挥和乐器演奏家可转入其他管弦乐队或乐队，愿做教育工作并具备必要证书者可转任职业 2792-114。具备必要资格条件的人也可转任有关工作，如职业 3332-114、3332-118、3332-122 或 3332-142。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—抽象的或制造性的工作，如解释音乐作品；
—谋求享有威望和受人器重的工作，如当众指挥管弦乐队或演奏；
—通过音乐与人交往并交流思想。

性格

—根据感觉或判断的标准，对信息进行评价，如决定乐曲的演奏；
—按照个人的观点，对有关音乐方面的思想、感情或事实做出解释。

另外，管弦乐队指挥，还要求：

—指导，控制和规划管弦乐队或管乐队的活动；
—在实际工作中和人打交道，而不限于接受和发出指示，如试听和选择乐师，并对之进行讲解。

其他参考条件和要求

其他参考条件

—在一般活动中表现出喜好音乐，如收集唱片，在家中或在学校乐队中非正式地演奏乐器，这些都能说明此人可能从事音乐生涯。

其他要求

—具有音乐才能，表现为创作和即席演奏乐曲，并有音调、节奏与和声的乐感；
—具有对观众表达乐曲的美和含意的能力；
—能坚持勤奋地练习和排练；
—在改编乐曲和即席演奏中有创造性。

管弦乐队指挥还要求：

—具有指挥能力：用语言、指挥棒、面部表情和手势指挥演奏速度，音量和表情；
—具有领导能力，并能吸引管乐队和管弦乐队的成员听从他的指挥。

第 3332B 章

合唱队指挥和歌手

工作范围

本章包括与指挥声乐队演唱古典乐曲、歌剧、教会乐曲或流行歌曲相关的职业。从业人员的职责包括：综合音乐和声乐特点的知识，以便取得理想的演出效果；使本人的声音与其他人的伴奏协调起来；指导歌手表演；通过独唱或参加歌泳队演唱使观众愉快。工作内容包括：试听和挑选歌手；决定各个歌手演唱的歌曲和角色；研究歌词乐曲；指挥合唱队排练及演出。

职业名称表

		GED	SVP
A			
3332-126	**合唱队指挥**（消遣与娱乐）	5	8
B			
3332-134	**音乐会歌唱演员**（消遣与娱乐）	5	8
3332-138	**通俗歌曲歌手**（消遣与娱乐）	4	7

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	2	2	3	3	3	3	3	3	3	4	5	L456	I	5	8	865	459X
B	2	2	4	5	3	3	4	4	4	5	5	L456	I	5-4	8-7	865	X9
	3	3															

能向与能力

合唱队指挥和歌手应具有:

—学习能力:用以掌握广泛的音乐基础知识，并能理解和应用乐理和演唱技术;

—语言表达能力:能看懂歌词，理解音乐术语，用外语演唱，与其他乐师一起工作时能有效地交流意见;

—形体感:能识别音符和乐谱符号;

—听觉鉴别力：能察觉音调与和声中微小的差异。

培训与录用要求

合唱队指挥和歌手通常要求:

—中学毕业,最好是音乐的理论和实践成绩突出;

—在音乐学院或类似学校学习 3 或 4 年课程，或

—在家庭教师指导下单独学习，一般需 4 年以上，时间长短根据能力而定。

晋升与职业变动的可能性

晋升

歌手可能从合唱队中次要的角色升到独唱或领唱的位置，歌手和合唱队指挥可以从小的的队升到较大的队中去，歌手如果具有领导能力其他必要的条件，可以升为合唱队指挥。

职业变动

可能从演唱某类歌曲转到唱其他歌曲，如歌剧或流行歌曲等或转入不同专业工作，如夜总会、录音、电视、电影或商业广告等，歌手可改任职业 2792-110 乐教或私人家庭教师，如果具备必要条件，也可在教育机关教学。某些歌手，如喜剧歌手，如果具备必要的训练和基础，可转任职业 3335-110 或 3335-122。

从业参考条件

谋求从事本合唱队指挥或歌手职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

兴趣

—抽象和创造性的工作;

—与他人交往并通过唱歌交流思想;

—谋求享有威望和受人器重的工作，如在观众前指挥合唱队或自己演唱。

性格

—根据感觉或判断的标准评价信息，如判断那一种乐曲最适合某一歌唱队;

—根据个人的观点对感情、思想或事实做出解释。

另外，合唱队指挥还要求:

—指导、控制和规划合唱队的活动;

—在实际工作中和人打交道，而不限于接受和发出指示，如试听或教歌手。

其他参考条件和要求

其他参考条件

—通过学校合唱队、教学唱诗班、非正式组织或业余歌舞会的演唱显示出对音乐有浓厚的兴趣。

其他要求

—对整个音乐领域、特别是对演唱具有才能;

—具有通过演唱对观众解释音乐的能力;

—具有发音吐字清晰的能力，并有节奏感和音调感;

—能坚持勤奋地练习和排练;

—在改编乐曲和即席演奏中有创造性。

第 3332C 章

作曲家、乐曲改变及有关职业

工作范围

本章包括与作曲、乐曲移植、乐曲改编、写管弦乐曲和誊抄乐语相关的职业。从业人员的职责包括：综合乐理与器乐作曲知识以及创作概念，以便写乐语；根据乐谱为每个识奏者写出各自的乐曲。工作内容包括：写交响乐、预测与电影乐曲、戏剧乐曲及流行音乐等乐谱；为改编乐曲而录制乐曲；为另一种乐器改写乐谱，以及为个别表演者誊抄乐谱等。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
3332-114	**作曲家**(消遣与娱乐)	6	9
3332-118	**乐曲改编**(消遣与娱乐)	6	8
3332-122	**管弦乐作曲**(消遣与娱乐)	6	8
	B		
3332-142	**乐谱抄写员**(消遣与娱乐)	4	7

资格检测表

	能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
A	1	2	3	3	2	3	3	3	3	5	5	S4567	I	6	9–8	86	9X
		1															
B	2	3	4	4	2	2	4	3	3	5	5	S47	I	4	7	6	0Y

能向与能力

作曲家、乐曲改编、管弦乐作曲及乐谱抄写员应具有:

—学习能力: 用以掌握广泛的音乐基础知识，包括乐器技术性能的知识；理解和应用包括作曲、乐曲改编、为管弦乐作曲或乐谱誊抄等方面的音乐理论和技术;

—语言表达能力: 用以理解音乐专门名词，为乐谱填词并与其他音乐工作者有效地交流意见;

—形体感: 认识音符和乐谱符号并用以识谱,

—听觉辨别力: 用于作曲、乐曲改编和为管弦乐作曲。

乐谱抄写员还需具备:

—办公（文书事务）能力: 在誊抄乐谱时，能注意到有关细节。

培训与录用要求

本章工作人员通常要求:

—中学毕业，最好以音乐理论与实践为重点;

—在音乐学院学习3至4年课程，或具有同等学力，并且在导师指导下进行个别学习和练习，一般需 8 年以上，其长短取决于个人能力。

B

—中学毕业，最好是音乐理论与实践成绩优秀;

—在音乐学院学习2—4年课程或具有同等学力。

晋升与职业变动可能性

晋升

A 簇职业从业者可能任职业乐谱抄写员，如经进一步培训，并具备其他资格，便可升任 A 簇职业。具有管理能力和企业经营才能的作曲家，也可以组织独立的录音公司。

职业变动

可能在 A 簇之内转换职业，也可转任职业 3332—130。具有适当条件的人也可以转为私人授课或在学校任教。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

A

兴趣

—抽象和创造性的工作;

—通过音乐与人打交道并交流思想。

性格

—根据感觉或判断的标准评价信息，如改编乐曲;

—在创作音乐作品时，能根据个人观点对感情、思想或事实做出解释。

B

兴趣

—与他人交往并交换意见。

性格

—根据可量测或可验证的标准评价信息，如在誊抄乐谱时:准确地达到规定的限度，公差或标准。

其他参考条件和要求

其他参考条件

—平常通过器乐演奏或合唱与独唱显示出音乐才能。

其他条件

—具有创造性的想象力和审美能力;

—作曲家、乐曲改编和管弦乐作曲家，还需要能够在内心中调配音响形象，并想象出音调形式;

—能够演奏乐器以利于作曲、写管弦乐曲或改编乐曲。

第 3333 章

舞美设计和舞蹈演员

工作范围

本章包括与创作、解释和表演舞蹈相关的职业。从业人员职责包括: 分析与综合音乐和身体的

动作，以表现自己对舞蹈的解释，或为他人创作舞蹈；为舞蹈演员讲解指导；向观众表演舞蹈。工作内容包括：主持排演、并示范说明身体动作；作练习和排练；以独自演出、与另一个配合，或作为舞蹈组成成员等方式表演舞蹈。

职业名称表

		GED	SVP
A			
3333−110	**舞美设计**(广播、电影与舞台艺术)	5	8
B			
3333−114	**舞蹈演员**(消遣与娱乐)	4	7

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	2	2	3	2	3	4	3	4	4	2	5	M234567	I	5	8	695	X9451
B	2	3	3	2	3	4	2	3	3	1	5	M23457	I	4	7	685	XY9

能向与能力

舞美设计与舞蹈演员应具有：

—学习能力：用以理解、解释和应用身体动作、舞蹈形式和创作技术等方面的原理；

—语言表达能力：能与舞蹈演员交换意见，并为之讲授指导，理解和（或）应用舞蹈符号、语汇；

—空间感：能想象在空间、时间和适当顺序等关系下的形体动作，在集体舞蹈表演中、使自己的姿势与他人相配合；

—眼、手、足配合能力：针对视觉或听觉刺激作出反应，以旋律性的或优美的准确动作作出舞姿；

—体力与持久力：能坚持中度及重度体力活动，其中有时需要在漫长和剧烈的排练与演出中举起其他舞蹈演员；

—敏捷性：能演示或作出难度大而优美的舞姿，其中需要平衡自己或舞伴的身体，所用姿势需要俯身、下跪、下蹲、爬行、跳跃和攀登，并以和谐、协调的姿势表现出情绪和个性；

—良好的视觉辨察力：能辨察一个或多个舞蹈演员姿势中的细节，以便评价或激励他们的表演；

—深度感和适应力：用以判断距离和空间关系。

培训与录用要求

舞美设计通常要求：

—至少受过12年普通教育；

—接受4—10年专业培养。通常通过以下几种形式取得：舞蹈表演实践；给经专业培养合格的舞美设计当助理；就编舞舞蹈形式、舞台技术及其他有关科目听课。

上述各种科目在舞蹈学校、大学艺术系以及其他表演艺术学校中开设。

舞蹈演员通常要求：

—受过12年普通教育；

—古典芭蕾舞演员需受训练4—8年；

—现代舞、音乐喜剧舞、表演舞以及少数民族舞蹈等演员需受2—4年的训练。

上述训练一般由舞蹈学校、芭蕾舞团、舞蹈学院或其他表演艺术学校开设，具体情况视舞蹈类型而定。

晋升与职业变动可能性

舞美设计和舞蹈演员一般都受雇于电视、电影、戏剧、夜总会等行业或其他娱乐团体与组织。

晋升

舞蹈演员如在音乐理论、作曲、舞台技术与艺术等方面具有相当丰富的知识，并具有讲授才能时，便可升任舞美设计。

舞美设计与舞蹈演员如具有必要的学历、训练和经验，便可升任芭蕾舞团、大学舞蹈系、社区学院或其他学校的教学职位。参见职业 2792−126。

职业变动

舞美设计由于其工作性质特殊，职业变动途径是有限的。具有必要技术的舞蹈演员可以转入有关的职业，如 3139−114、3335−110、和 6134−110。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—与他人交往并交换意见；

—抽象的和创造性的活动；

—谋求享有威望和受人器重的工作；其中在身心两方面都需要受高度训练，并且要通过公开表演，努力使自己的才能得到承认。

性格

舞美设计

—根据个人的观点对感情或思想做出解释；

—根据感觉和判断的标准评价信息，以协调的身体动作表现主题、情绪或情感；

—指导、控制和规划全面活动或他人的活动；

—在实际工作中和人打交道，而不限于发出和接受指示；

—职责多种多样，往往变化频繁。

舞蹈演员

—根据个人的观点对感情或思想做出解释；

—准确地达到规定的限度或标准；

—根据感觉或判断的标准评价信息，以协调的身体动作表现主题、情绪或情感。

其他条件

—身体健康，体格匀称；

—优美、动人、机敏、并善于同别人相处；

—具有从年轻时就培养成的对美和情感的表达的敏感性、舞台风度、优美姿势、机智和仪态端方；

—情绪稳定性；能经受舞台生涯中经常出现的困难与失望；

—热衷于艺术，放弃生活中许多其他一般要求，在表演方面精益求精；

—有毅力能坚持多年的学习，训练和练习；

—在舞蹈和音乐方面有创造性，有才干并有广博的知识。

此外，舞美设计还需要了解许多舞蹈演员的艺术才能，及丰富的音乐节目。

第 3335 章

演员

工作范围

本章职业包括以下业务：在舞台、电视、广播、电影或其他观众与听众前表演戏剧、喜剧保留剧目、模拟表演或木偶口技。从业人员的职责包括：上演创作剧目或保留剧目，对模拟表演中的人物类型、扮演角色或动作的意图、通过表演予以体现；使观众娱乐；通过语言和动作姿势表演人物的性格。工作内容包括：研究脚本、剧情、人物刻划、风格或台词声调；记住台词和揭示；试听和排演角色和动作；试着戏装，化装。

职业名称表

		GED	SVP
3335−110	**演员**(消遣与娱乐)	5	7
3335−114	**哑剧演员**(消遣与娱乐)	5	7
3335−118	**木偶口技演员**(消遣与娱乐)	4	7
3335−122	**喜剧演员**(消遣与娱乐)	4	6
3335−126	**模拟演员**(消遣与娱乐)	4	6

资格检测表

能向

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
2	2	4	3	4	4	4	4	4	4	5	L456	I−B	5−4	7−6	685	X951
	3		4	3		3	3	3	5							XY51
									2							

能向与能力

演员应具有：

—学习能力：能理解并应用创造性表现的基本原理和技术，了解主题材料的内容与背景；进行判断以适应各种不同的角色、流行的趋势、表演的风格或观众听众的情绪；

—语言表达能力：语言流利、并能将性格和情绪的表现有效地传达给观听众；

—眼、手、手指配合能力以及手指与手动作灵活性：在表演中当道具或动作具有重要意义时，需要运用这些能力或特性，例如 3335−118 木偶口技演员摆弄傀儡或木偶；眼、手、足配合能力：能有效地控制身体的动作和姿势，用于表演角色，对于 3335−114 哑剧演员特别重要；

—良好的持久体力：能长时间工作并能接受严峻的排练纪律；

—说话的能力和在远处能听得见声音；用于清晰正确的发音吐字；

—听力：用于辨别声音的差异，并体会声音所表达的各种含意和感情。

培训与录用要求

演员通常要求：

—中学毕业，最好达到大学人学水平；

—接受表演艺术学校训练，在社区学院、大学、剧院或戏剧学校取得证书、文凭或学位，加上 1−4 年的强化实际训练；

—本章其他工作人员，未规定培训和录用要求。

晋升与职业变动可能性

晋升

晋升途径可能是：从后台工作提升到前台的临时或小角色，或者在广播、戏剧、电视和电影中从配角升为主角。此外

也可以升任导演或经理职务，如 3330 章表演和视听艺术制片人和导演。除此以外，具有必要经验的人，可以在戏剧学校、大学或社区学院中升到职业 2792-122。

职业变动

可能在本章范围内变动职业，也可能转任与广播或娱乐事业以及剧院公司业务管理相关的职业，如 3337-114、3337-122 以及 1179-118。也可以转任与舞台、广播、电视或影片制片与演出相关的辅助工作，如职业 3339-126 或 3339-130。具有必要条件的人还可以转行作神秘气氛或其他表演以娱乐观众，如职业 3332-138、3339-166 或 3339-170 等。

性格

—根据个人的观点对思想、感情或事实做出解释，如根据剧作家和各时代风尚的要求来解释不同演出风格；
—在实际工作中和人打交道而不限于接受和发出指示，如与剧组及制片组其他成员一起工作时；
—职责多种多样，往往变化频繁，如研究脚本、记台词和题示以及预演角色等；
—根据感觉或判断的标准评价信息，以便确定所表达的角色的精神实质以及该角色在全剧中的作用；
—准确地达到规定的限度、公差或标准，以便达到预期效果，这一点对于职业 3335-118 和 3335-126 特别重要。

其他参考条件和要求

其他参考条件

—丰富的想象力与敏感性相结合，并且对于生活有敏锐的意识和观察；
—自制力、毅力、耐心和灵活的性格；
—自信心、吸引力，外向的人格，
—雄心加上获得赞誉的强烈愿望。

其他要求

—机智而灵活的头脑，并有细节辨察力；
—良好的记忆力；
—适应各种不同角色的多面性。

第 3337 章

广播和电视播音员

工作范围

本章包括与广播电视节目播出相关的职业。从业人员的职责包括：在广播时间向听众提供信息、教育或使听众娱乐；编撰、核对和评定有关人与事物的信息，并准备脚本和新闻报导；协调广播工作的时间与顺序，以便保证遵守节目表。工作内容包括：利用呼号报台；提示控制室执行特定的动作；操纵控制板或音响设备；进行实况或录像采访，或为某些节目充当主持人；宣读准备好新闻稿、广告和特别的通知，观看、描绘和评述体育运动项目或特殊兴趣的项目；选定并播放录制的音乐节目；以及作广播公告。

职业名称表

		GED	SVP
3337-110	**国际台播音制作员**(广播、电影与舞台艺术)	5	7
3337-114	**播音员**(广播、电影与舞台艺术)	5	7
3337-118	**体育播音员**(广播、电影与舞台艺术)	5	6
3337-122	**节目主持人**(消遣与娱乐；广播、电影与舞台艺术)	5	6
3337-126	**现场解说员**(消遣与娱乐)	5	6
3337-130	**电台唱片音乐节目广播员**(广播、电影与舞台艺术)	4	5

资格检测表

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C 2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5 3 4 3 4	L4567	B	5-4	7-5	65	591

能向和能力

播音员应具有：

—学习能力：能理解并应用广播电视艺术的原理与技术；获得广泛的文化基础，对当前的问题有认识，对所派任的主题范围有广博的知识；运用判断力选定广播题材，提问题并作出评论；

—语言表达能力：迅速准确地理解文字材料中所表达的概念，以便用正确的重音和语调念出新闻电讯、广告其他稿件；充当节目主持人或报导公共集会及体育比赛时，能以简洁严谨和风趣的语言完成任务；

—良好的持久的体力和脑力：用以在一种广播媒介中长时间工作；需要稳重、机智、吸引力、创造力和适应力，以便满足节目安排的要求；

—手、手臂、手指能迅速准确地动作，以便操作控制板，音响设备和录制设备；

—良好的听力：用以通过口头交流或声音提示得到信息细节；

—清晰的视觉：在现场报导运动项目时能辨察细节。

培训与录用要求

播音员通常要求：

—中学毕业，最好达到大学水平；

—在技术学校，社区学院或大学学习广播或电讯艺术课程，其中包括语言技术、练声、拍节、音像控制以及结合广播的播放与导演训练；并且有1至4年实习经验；

—3337-130电台唱片音乐节目广播员需有6个月至1年的在职训练。

晋升与职业变动可能性

晋升

获得经验并显示出才能的播音员，可以由小广播电台的播音实习员升任大广播电台的播音员和播音主任。

播音员也可能通过派任固定节目，如唱片音乐节目广播员，体育新闻报导或其他专门节目而得以晋升。某些从业者，可以由播音工作升任舞台导演和经理职业，如第3330章表演与视听艺术制片人和导演。

具有经验、才能和技术的某些播音员，可以升任广播工作其他方面的职位，如3353章广播、电视、戏剧与电影的作家及编辑中所述的职位；也可成为演员，如3335-110、3335-122或3332-138等。

职业变动

可在本章范围内变动职业，也可调任与舞台、广播电台和电视广播台相关的辅助工作，如职业3339-126、3339-130、5174-122。某些播音员可以调往广告或公共关系单位，也可调往为广播事业服务的企业。具有适当学历的播音员可以调任广播与电视艺术的教学工作，参见职业2791-114。

从业参考条件

谋求从事本章职业的人员要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—有关人和意见交流的工作，如向听众与观众报导事实、讲述运动项目实况以及表明观点等；

—可获得声誉或他人尊重的工作。

—在实际工作中和人打交道，而不限于接受和发出指示，如接见访客或担任节目主持人等；

—根据感觉的或判断的标准评价信息；例如对脚本、新闻稿公或为公众服务节目进行评价，选择广播材料，决定用什么方式播出才能引起并保持观听众的兴趣；

—职责多种多样，往往变化频繁。

其他参考条件

—能满足听众想象力的创造才能；

—对意外说法迅速而又机智地作出反应的随机应变才能；

—表现轻松、沉着、愉快、风趣和机智的能力；

—使谈话方式适应各种情形的灵活性；

—具有追根究底的批判性头脑，例如向观听众提示可以引起兴趣的问题。

第3339类

表演与视听艺术方面的职业，未归他类者

本类包括未归他类的与表演和视听艺术相关的职业，如组装和安排舞台道具；提供灯光照明和特殊效果，训练动物并使之演出；表演神奇的、幽默的、刺激性的、惊险的动作，让观听众得到娱乐；为个人画占卜天宫图。

职业名称		资格检测表															
		能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
制作辅助人员		G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
3339-110	**道具管理员**(广播、电影与舞台艺术)	3	3	3	3	3	3	4	4	4	5	4	L567	B	4	7	26	9Y45
3339-114	**服装指导**(广播、电影与舞台艺术)	3	3	3	3	3	3	4	4	4	5	3	S567	I	4	7	26	9Y45
3339-116	**特殊效果制作员**(广播、电影与舞台艺术)	3	3	3	3	3	4	3	3	3	4	3	L23467	B67	4	7	197	9Y

3339-118	舞台主电气师(广播、电影与舞台艺术)	3 3 3 3 3 4 4 4 4 5 3	M457	I	4	7	91	90Y4
3339-120	灯光技师(广播、电影与舞台艺术)	3 3 4 3 3 4 3 4 3 4 3	M245	B	4	7	91	0Y
3339-122	音乐节目计划人员(广播、电影与舞台艺术)	3 3 3 4 4 3 4 4 4 5 5	S456	I	4	7	26	95Y
3339-126	制作人(广播、电影与舞台艺术)	3 3 4 3 3 4 4 4 4 5 4	L4567	B	4	6	26	5Y9
3339-130	脚本助理(广播、电影与舞台艺术)	3 3 4 4 3 4 4 4 4 5 5	S4567	B	4	6	26	5Y1
3339-134	烟火员(消遣与娱乐)	3 4 4 3 4 5 3 4 3 5 4	M45	O5	3	3	193	Y0
3339-138	舞台工作人员(广播、电影与舞台艺术)	4 4 5 3 4 5 3 4 3 4 5	H24	B	2	3	139	23Y
	杂类演员、艺人及相关职业							
3339-158	特技驯马员(消遣与娱乐)	3 4 4 4 3 5 3 3 3 2 5	L245	B	4	7	6	49Y
3339-162	丑角(消遣与娱乐)	3 4 4 3 4 4 3 4 3 3 5	L23456	B	4	6	68	5X
3339-166	魔术师(消遣与娱乐)	3 3 4 4 3 5 2 2 2 4 4	L457	I	4	6	58	5XY
3339-170	木偶戏演员(消遣与娱乐)	3 3 4 2 4 4 2 2 2 5 4	L456	I	4	6	8610	5X9
3339-174	海生动物驯养员(消遣与娱乐)	3 3 4 4 4 4 3 4 3 3 5	L345	B4	4	6	68	49Y
3339-178	驯狗师(消遣与娱乐)	3 3 4 4 4 4 3 4 4 4 5	L45		4	5	68	49Y
3339-182	占星术师(消遣与娱乐)	3 3 3 3 4 3 4 4 4 5 5	S56	I	4	5	68	590Y
3339-186	特技骑手(消遣与娱乐)	3 4 4 3 4 5 2 3 2 2 5	M56	I	4	5	68	5X8Y
3339-190	竞技骑手(消遣与娱乐)	4 4 4 3 4 5 2 3 2 2 5	H23467	B	3	6	6	58
3339-194	潜水员(消遣与娱乐)	3 3 4 4 3 4 3 4 3 3 3	M2457	B4	3	3	31	25

第 3351 章

出版物作家与编辑

工作范围

本章职业包括以下业务：拟制文字与图画材料，以便在报纸、杂志、书籍、技术手册、贸易期刊以及其他出版物上发表。从业人员的职责包括：分析与综合材料，以便写稿出版或审查编辑室稿件是否简洁明了及符合出版方针；监督工作人员的活动；采访个人以便为有新闻价值的事件取得信息并验证其事实，或取得评论和意见。工作内容包括：研究主题材料；构思与撰写稿件；选择、编辑和改写文稿；参加记者招待会，以及报导特殊事件等。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
3351-110	**书籍编辑**(印刷和出版)	5	8
3351-114	**广告编辑**(商业服务；印刷和出版)	5	8
3351-118	**本地新闻版编辑**（印刷和出版）	5	8
3351-122	**社论版编辑**(印刷和出版)	5	8
3351-126	**财政编辑**(印刷和出版)	5	8
3351-130	**杂志编辑**(印刷和出版)	5	8
3351-138	**技术出版物编辑**（印刷和出版；专业和技术服务，未归他类者）		8
3351-142	**贸易或技术期刊编辑**(印刷和出版)	5	8
3351-158	**体育编辑**(印刷和出版)	5	7
	B		
3351-134	**新闻编辑**(印刷和出版)	5	8
3351-146	**词典编辑**（印刷和出版；专业和技术服务，未归他类者）	5	8
3351-150	**评论家**(印刷和出版)	5	8
3351-154	**文学作家**(专业和技术服务,未归他类者)	5	8
3351-162	**广告撰写人**(专业和技术服务,未归他类者)	5	7
3351-166	**专栏作家**(印刷和出版)	5	7
3351-170	**社论作家**(印刷和出版)	5	7
3351-174	**记者**(印刷和出版)	5	7
3351-178	**技术作家**(专业和技术服务,未归他类者)	5	7
3351-182	**报社改编员**　(印刷和出版)	5	7
3351-186	**电传编辑**　(印刷和出版)	5	7
3351-190	**校样编辑**(印刷和出版;专业和	5	6

技术服务,未归他类者)

3351-194	**编辑助理**(印刷和出版)	5	6
3351-196	**专栏作家** (印刷和出版)	5	7
3351-198	**专题报导编辑** (印刷和出版)	4	7
3351-202	**体育编辑** (印刷和出版)	4	7
3351-206	**补阙编辑** (印刷和出版)	4	6
3351-210	**图片编辑** (印刷和出版)	4	6

资格检测表

	能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
A	2	1	3	3	3 4	3 4	4	4	4	5	5 4 3	S567	I-B	5	5	8-7	625
B	2	1 2	3 4	4 3	4 3	3	4	4	4	5	5 4	S567	I-B	5-4	5-4	8-6	8-6

能向与能力

出版物作家与编辑应具有:

—学习能力:用以理解并应用出版界的写作、编辑、报导和访问的原理与技术;

—进行正确判断的能力;

—语言表达能力:能理解语词,并以口头或书写方式有效地予以运用;

—办公(文书事务)能力:在校底样时能看出文字或表格材料中的有关细节。

培训与录用要求

出版物作家与编辑通常要求:

—中学毕业,最好达到大学入学水平;

—在艺术、新闻、文学或语言等方面学习2—4年大学课程,责任较重的职位一般需要研究生学位;

—在职学习与有关经历相结合,时间自1至6年不等,取决于职业的性质。

晋升与职业变动可能性

晋升

出版物作家和编辑如具有必要的技术和经验,便可从B簇职业升A簇职业。A簇中的某些从业人员如在计划、组织和指导有关工作方面具有相当丰富的经验,便可升任出版单位的经理职业,如1149-110和1149-114。

职业变动

具有必要知识与技术的出版物作家和编辑可以转任本章内的其他职业。此外也可转入其他雇用作家与编辑的领域,如第3353章以及第3359章中的有关职业。具有适当资历的人,也可转任职业2791-114。某些作家与编辑,如具有必要条件,也可调任政府部门或公共关系职务。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员,要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

A

兴趣

—涉及人和意见交流的工作;

—与他人作业务接洽的工作;

—可获得声誉和他人尊重的工作。

性格

—指挥、管理和计划全面活动或他人活动;

—在实际工作和人打交道,而不限于接受和发出指示,如在讨论记者所交来的稿件时;

—根据感觉或判断的标准评价信息,如评价文稿是否够出版水平等;

—影响他人看法、态度或判断,如在决定出版物的内容时。

B

兴趣

—涉及人和意见交流的工作,如为国外事件和当前事件写新闻报导等;

—抽象与创造性的工作,如就实际和想象的事件,就人物或事物写稿。

性格

—根据感觉或判断的标准评价信息;

—精确地达到规定的限度、公差或标准;

—根据个人观点解释感情、思想或事实,如写文学作品和评论文章;

—影响他人的看法、态度或判断,如撰写社论或广告等。

其他参考条件与要求

其他参考条件

对写作的兴趣,如在为学校或俱乐部办的报纸中表现出的兴趣,可能说明职业作家的潜力;

其他要求

—广泛的教育基础;

—创造性与多才多艺;

—对社会和当前事件有洞察力和探求心。

第 3353 章

广播、电视、戏剧和电影的作家和编辑

工作范围

本章职业包括以下业务：选择、理解和编辑新闻或其他材料，以供电台或电视报导或娱乐节目选用；撰写和编辑短剧、影片、戏剧、广告和广播的稿件。从业人员的职责包括：将从电影、电视录象、新闻、脚本、报导与评论文章中所取得的材料加以综合，以便进行计划、安排和组织，为广播、戏剧或电影写稿；审阅稿件，以便保证符合良好的表达标准；监督工作人员的活动，采访个人以取得新闻价值的消息。工作内容包括：研究主题材料；评价或选定新闻报导；评价稿件的真实性，适用性和质量；编辑和修改稿件；决定版面和新闻、公众事务与特殊事件的节目内容。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
3353–110	**新闻专题和公共事务编辑**（广播、电影与舞台艺术）	5	8
3353–114	**解说词编辑**（广播、电影与舞台艺术）	5	8
	B		
3353–118	**广播新闻分析员**（广播、电影与舞台艺术）	5	8
3353–122	**说明词撰写人**（广播、电影与舞台艺术）	5	7
3353–126	**对外广播新闻或搞件撰写人**（广播、电影与舞台艺术）	5	7
3353–130	**广播稿件审核人员**（广播、电影与舞台艺术）	4	6

资格检测表

	能向 G V N S P Q K F M E C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	2 1 3 4 4 3 4 4 4 5 5	S567	I	5	8	625	4579
B	2 1 4 4 4 3 4 4 4 5 5 (3)	S56	I–B	5	8–7	68	79X5
C	2 2 4 4 4 2 2 4 4 4 5	S57	I	4	6	6	90

能向与能力

本章工作人员应具有：

—学习能力：在广播、电影、戏剧以及有关技术内容方面能理解并应用写作、编辑、报告和采访的原理与技术；

—语言表达能力：用以理解语词及相关观念，以便通过口头与书面方式予以有效地运用；

—办公（文书事务）能力：在审阅脚本、新闻或其他文字材料时，用以掌握有关细节。广播稿审阅人员，还要有良好的视力，以便长时间审稿。

培训与录用要求

本章工作人员通常要求：

—中学毕业，最好达到大学入学水平；

—在学院或大学就广播与电视艺术、新闻或文学受2至4年训练，专门从事某种新闻报导的人，还需在该领域（如政治学或经济学）中受训练；

—在职训练与有关经历相结合，时间自1年至6年不等，取决于职业的性质。

晋升与职业变动可能性

晋升

可能升任本章范围内其他簇中责任逐渐加重的职业，如广播稿审阅人员可以升任 B 簇中的职业。A 簇中的工作人员如在广播方面具有广泛的基础知识，并显示出管理才能，便可升任广播、电视、戏剧和电影制片等方面的管理职业，如 1147–174 或 1147–170 或 1147–166，也可升任第 3330 章中的职业。

职业变动

可调任第 3351 章出版物作家与编辑中的职业，或第 3359 章写作职业，未归他类者中的职业；也可转任职业 3337–114 或 1179–194，具有必要资历的人可以转任公共关系或教学方面的工作。

从业参考条件

谋求从事上述各种职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

A

兴趣

—涉及人和意见交流的工作，用以向公众报导消息或演出娱乐节目；
—与他人作业务接洽的工作；
—谋求享有威望和受人器重的工作；

性格

—指导、控制和规划全面活动和他人的活动；
—在实际工作中和人打交道，而不限于接受和发出指示，如在与作家讨论约稿问题时；
—对人们在思想或事物方面的意见、态度或判断方面施加影响，如在为新闻报导或时事节目写作评论时；
—根据感觉或判断的标准评价信息，如在选择广播体裁时。

B

兴趣

—与他人交往并交流意见；
—抽象性和创造性的工作，如在为戏剧和影片写脚本时。

性格

—对人们在思想或事物方面的意见、态度或判断施加影响，如在写对外广播稿并播送时；
—根据感觉或判断的标准评价信息，如分析和评论新闻报导；
—根据个人观点对感情、思想或事实做出解释；
—在实际工作中和人打交道，而不限于接受和发出指示，如在访问当事人或知情人时。

C

兴趣

—与他人交往并交流意见，如在评述书籍或脚本的语言表达时；
—根据感觉或判断的标准评价信息，如在评价广播文学资料时；
—根据可量测或可验证的标准评价信息，如保证稿件材料符合广播电视网的方针。

其他参考条件与要求

其他参考条件

—参加俱乐部或业余组织搞戏剧、文学或时事报导活动，可能说明有这方面的潜在能力。

其他要求

—写创作性或虚构性材料的能力；
—广泛的教育基础。

第 3355 章

书面和口头翻译

工作范围

本章包括与口头或笔头将一种语言译成另一种语言相关的职业。从业人员的职责：包括分析书面或口头语言的含义，主题和风格，并作出翻译。工作内容包括：阅读和研究原文；查阅字典和其他参考材料；写译稿；听一种语言并用另一种语言作同声或连续翻译。

职业名称表

		GED	SVP
3355-110	**口译译员**(专业和技术服务,未归他类者)	5	7
3355-114	**科学文献翻译**(专业和技术服务,未归他类者)	5	7
3355-118	**对外广播翻译**(广播、电影与舞台艺术)	5	6
3355-122	**笔译译员**(商业服务;专业和技术服务,未归他类者)	5	6

资格检测表

能向 G V N S P Q K F M E C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
2 1 4 4 3 4 4 4 5 5	S456	I	5	7-6	6	90Y

能向与能力

笔译和口译译员应具有:

—学习能力:能在广泛的范围内理解和应用两种或多种语言,表达复杂或抽象的文化、政治、商业、技术与科学概念或词汇,并能探讨和不断更新词汇、惯用法与新术语;

—语言能力:能理解语词的含义及与之相关的概念,并能以两种或多种语言有效地予以应用;

—办公(文书事务)能力:能看出文章中有关细节。

培训与录用要求

笔译和口译译员通常要求:

—中学毕业,最好达到大学入学水平;

—学习3年大学课程,获得翻译学士学位,另加几年专业学习;

—在大学业余班或夜校班学习3至4年课程,加上2至3年在职训练;

科技材料的笔译译员还要学习必要的专业知识,例如法律、工程或理科课程等。

晋升与职业变动可能性

晋升

具备必要的技术与语言学知识和个人资格的笔译译员可升任口译工作。具有管理能力和领导才干的笔译译员和口译译员可升任本单位中较高的职位。

职业变动

从业人员可在本章内变动职业,或改任子类335中写作方面的职业。具有特定条件的译员可转任2791-199中的近代语言教师。笔译译员和口译译员,如具备必要的条件,也可在广播等方面应用自己的语言知识,参见职业3337-110或调至政府外事部门或国际贸易、文化、宗教和救济组织,也可转至旅游公司、进出口公司和银行。还可做自由作家。

从业参考条件

谋求从事笔译和口译职业的人员,要求对下述工作有显著兴趣和与之相适应的性格:

兴趣

—从一种语言译成另一种语言的思想交流工作。

性格

—根据感觉或判断的标准评价信息,如根据对原文的理解进行翻译;

—根据可量测或可验证的标准评价信息,如在翻译技术名词时;

—准确地达到规定的限度、公差或标准。

其他参考条件和要求

其他参考条件

—通过旅游、阅读或研究团体,对外国及其文化有兴趣。

其他要求

—广泛的教育基础。

—口译译员要能在紧张情况下工作,并且思路敏捷。

第3359类

写作方面的职业,未归他类者

本类包括未归他类的与广播或出版物的写作和编辑工作相关的职业。

职业名称		能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
3359-110	**幽默作家**(广播、电影与舞台艺术;印刷和出版)	2	1	4	4	4	4	4	4	4	5	5	S456	I	5	7	86	X95
3359-114	**第一审校人**(印刷和出版)	2	2	4	4	4	3	4	4	4	5	5	S	I	5	6	86	X9
3359-118	**自学教材编写人**(商业服务;教育)	2	2	4	3	4	3	4	4	4	5	5	S567	I	5	5	86	950
3359-122	**填字谜设计人**(印刷和出版)	2	2	4	4	4	3	4	4	4	5	5	S7	I	4	6	86	X9

第3710章

运动和娱乐方面的教练、训练助理、技术指导和监理

工作范围

本章职业包括以下业务：体育计划的管理和指导；队和个人的管理与数据；对竞赛性与娱乐性体育运动中的运动员和其他人进行教练和指导。从业人员的职责包括：调配队务，指导大学、学院或专业队等单位的全部体育活动；分析个人的运动技巧与能力；与运动员或其监理协商，以购取、出售或交换运动员的劳务；安排他们的合同薪金和工作协定；对运动员进行指导、讲授和教练，提高他们身体参加运动会的适应性和能力。工作内容包括：向运动员解释或示范说明某项运动所要求的基本动作、规则、技巧和练习方法；观察对方的策略并制定对应的战术模式；进行训练和练习，以及提出人员变更的建议等。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
3710-110	**竞技运动部主任**(教育)	5	8
3710-114	**职业运动队监理**(消遣与娱乐)	5	8
3710-118	**运动员监理**(消遣与娱乐)	5	7
	B		
3710-126	**职业运动选材员**(消遣与娱乐)	4	8
	C		
3710-122	**职业运动队教练**(消遣与娱乐)	5	7
3710-130	**身体训练技术指导**(消遣与娱乐；教育；个人服务，未归他类者)	4	7
3710-134	**游泳指导**(消遣与娱乐)	4	7
3710-138	**竞技运动训练助理**(消遣与娱乐)	4	7
3710-142	**业余竞技运动队教练**(消遣与娱乐)	4	6
3710-146	**高尔夫球专业教练**(消遣与娱乐)	3	7
3710-150	**滑雪指导**(消遣与娱乐)	4	6
3710-154	**柔道指导**(消遣与娱乐)	3	6
3710-158	**滑冰指导**(消遣与娱乐)	3	6
3710-162	**骑术指导**(消遣与娱乐)	3	6
3710-166	**保龄球指导**(消遣与娱乐)	3	5

资格检测表

能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
2	2	2	4	4	3	4	4	4	5	5	S-L45	I-B	5	8-7	256	45971
2	2	3	3	3	3	4	4	4	5	5	L567	B5	4	8	25	59071
2	2	4	4	4	4	3	4	3	3	4	L-H23457	I-B	5-3	7-5	645	4590
3	3		3	3			3	4	2 1	5						

能向与能力

A簇从业人员应具有：

—学习能力：能理解并应用经营管理和体育运动的原理以及有关体育运动的规划和规定；

—语言表达能力：能理解并应用体育运动术语，而且在指导体育运动组织事务时，能以口头和书面方式有效地交流意见；

—数学计算能力：能编制预算、议定合同以及掌握售标和其他财务活动。

职业运动选材员应具有：

—学习能力：能理解参加职业性运动竞技的条件，并认识和评定有运动才能的人体育潜力；

—语言表达能力：在交涉争取运动员时，能有效和有说服力地表达意见；

—视觉辨察力和适应能力：用以观察有前途的运动员的表演；

—对内外的工作能力；

C簇工作人员应具有：

—学习能力：能够理解并指导本专业中的规划、技巧和战略；

—语言表达能力：在指导运动员或向公众讲话时能有效地表达；

—眼、手协调能力：用以参加体育竞技和技巧活动并作说明或表演或示范；

—手指动作能力：用以示范说明体育运动设备的使用，体育运动技术的运用，或给运动员进行按摩和急救；

—手灵活性：能够灵便地演示体育运动所要求的技巧；

—手、足、眼协调能力：用于演示滑雪、曲棍球和篮球等运动中所使用的技巧；

—体力与耐力：足以耐受体育教练或指导中所需的激烈体力活动。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求：

A

3710-110 竞技运动主任，须具有体育学士学位并且至少有2年担任体育教员的经验。

3710-114 职业运动经理，须具有几年担任教练或担任业余运动队经理的经验。

3710-118 运动员经理人，须有2年运动员或训练助理的经验。

B

—高中毕业；并有

—几年担任选手或教练的经验。

C

—受完12年普通教育；

—至少有2年在职训练；

—在某项运动中任运动员1至2年。

3710-138 竞技运动训练助理，须有理疗学位或3至4年的在职训练。

晋升与职业变动可能性

晋升

3710-126 职业运动选材员以及有经验的C簇从业人员，如果具有必要的教育资历，可以升任A簇职位。C簇的某些从业人员可以升为3710-126职业运动选材员。

职业变动

本章从业人员可转任其他工作领域，如从事教育管理、教体育课、体育新闻写作、运动会节目广播、经营保健中心或体育用品商店。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下列工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

A

兴趣

—与他人做业务接触；

—谋求享有威望和受人器重的工作；

—与人交往并交流思想的工作。

性格

—指导、控制与规划整个活动或他人的活动；

—在实际工作职责范围内与人们打交道，而不限于发出和接受指示；

—在雇用管理人员、体育人员时，根据感觉或判断的标准对信息进行评价；

—对人们在思想或事物方面的意见态度或判断施加影响；

—职责多种多样，往往变化频繁。

B

兴趣

—与他人作业务接触；

—谋求享有威望和受人器重的工作。

性格

—在实际工作职责范围内与人们打交道，而不限于发出和接受指示；

—根据感觉或判断的标准对信息进行评价，例如观看选手的表演，然后依据观察和面谈的结果予以选用或拒用；

—根据可量测的标准评定选手的表演；

—对人们在思想或事物方面的意见、态度或判断施加影响；

—职责多种多样，往往变化频繁。

C

兴趣

—与人交往并交流思想的工作；

—在社交场合与人应酬；

—谋求享有威望和受人尊敬的工作。

性格

—指导、控制与规划全局活动或他人的活动；

—在实际工作职责范围内与人们打交道而不限于发出和接受指示；

—根据感觉或判断的标准对信息进行评价，例如观察选手表演，以便确定他们是否需要提高技巧，或据此制定战术，分析比赛进展并发出信号更换战术，以及规定日常练习与矫正操练以增强肌肉；

—根据可量测或可验证的标准对信息进行评价。

第3711类

裁判员和有关工作人员

工作范围

本类职业包括以下业务：执行体育项目，体育运动会与体育竞赛等的规则条例。

职业名称		能向 GVNSPQKFMEC	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
3711-110	**赛马场干事**(消遣与娱乐)	2 3 4 4 3 4 4 4 4 5 4	S567	I	5	7	265	90451
3711-114	**裁判员**(消遣与娱乐)	3 3 4 2 3 4 3 5 4 3 4	L234567	B5	4	7	65	09Y5
3711-118	**赛马总干事和加重员**(消遣与娱乐)	3 3 3 4 3 3 4 4 4 5 4	S7	I	4	7	1	09Y
3711-122	**巡逻裁判员**(消遣与娱乐)	3 3 4 3 3 4 4 4 4 4 4	257	B	3	6	6	09Y
3711-126	**跑道检查员**(消遣与娱乐)	3 3 3 4 4 3 4 4 4 5 5	L7	B	3	6	13	2Y
3711-130	**轻驾车赛马发令员**(消遣与娱乐)	3 3 4 4 4 4 4 4 4 3 5	L457	O	3	6	93	Y02
3711-134	**马掌检查员**(消遣与娱乐)	4 4 4 4 3 4 4 4 3 4 5	M347	O6	3	4	13	20Y6
3711-138	**赛马发令员**(消遣与娱乐)	3 4 4 3 4 4 4 4 4 4 4	L57	O6	3	5	3	9Y
3711-142	**鞍具着装场检查员**(消遣与娱乐)	3 4 4 4 3 5 4 4 4 5 4	L567	O	3	5	31	20Y
3711-146	**马匹验明员(消遣与娱乐)**	4 4 4 4 3 4 4 4 4 5 3	L47	O6	3	4	31	20Y
3711-150	**记分牌操作员**(消遣与娱乐)	3 3 4 4 4 4 4 4 4 5 5	S457	B	3	3	3	2Y
3711-154	**赛马计时员**(消遣与娱乐)	3 4 4 4 4 3 4 4 4 5 4	S-57	I	3	3	31	2Y
3711-158	**计时助理员**(消遣与娱乐)	4 4 4 4 4 3 4 4 4 5 3	L47	O	3	3	31	2Y
3711-162	**接待马棚管理员**(消遣与娱乐)	4 4 4 4 4 4 4 4 4 5 5	L567	B	3	3	31	2Y
3711-166	**量重员**(消遣与娱乐)	4 4 4 4 4 4 4 4 4 5 5	L	O	3	3	31	2Y

第 3713 章

运　动　员

工作范围

本章职业涉及比赛者或选手为了获得金钱而主动参加体育比赛或运动会的活动。从业人员的职责包括：分析本人或竞赛对手的技术状况；制定新的战略或战术以便在比赛项目中取胜；就某项运动锻炼体力和提高熟练程度；并且在赛车或赛马时驾车或骑马。工作内容包括：进行锻炼以提高耐力；进行练习以增进各项运动中的效率；在赛车中试车或进行选手合格测验；并在赛马前试骑，以制定马匹的特点。

职业名称表

			GED	SVP
	3713-110	运动员(消遣与娱乐)	3	7
A	3713-114	**轻驾车驾驶员**(消遣与娱乐)	3	6
	3713-118	**职业骑师**(消遣与娱乐)	2	6
B	3713-122	**赛车运动员**(消遣与娱乐)	3	4

资格检测表

	能向 GVNSPQKFMEC	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3 3 4 2 3 4 2 2 2 1 4	L234567	B56	3	7	56	89
	3 3 4 3 3 5 3 3 3 3 5	L-M234567	O567	2-3	4-6	56	89
B	2 1 2 2 2 1 4						

能向与能力

运动员应具有：

—学习能力：用以理解身体适应性的基本原理以及各种运动的规则和规章；

—空间感：用以按照赛前布置，形象地构想出队友之间以及对手之间的位置；

—形态辨察力：在检查体育设备、马匹及比赛用马车或汽车时，用以辨察有关的细节；
—眼、手协调能力：用以作出迅速准确的动作，例如：当双方都在运动中、准确地传递冰球或足球给队友；或者在赛车中迅速准确地越过另一驾驶人；
—手指灵敏性：投掷时能控制球，或在骑马时善于用缰绳驭马；
—手操作灵便性：在扔球、发冰球、驾驶比赛用汽车、或拳击中出拳时，手与腕动作熟练；
—眼、手、足协调能力：用于接球、击球、扔球或操作赛车的操纵杆、踏板和方向盘；
—体力与耐力：用于完成各种运动所要求的体力活动；
—身体平衡能力：用于赛跑、溜冰、骑马等体育活动；
—俯身、下跪与蹲伏能力：用于曲棍球接球或守门等；
—用手够着并抓住目的物的能力：用于接垒球或足球，或是在摔跤中抑制对方；
—在比赛的嘈杂声音中发出并听清口头指示的能力，或在赛跑时区分各种声音的能力；
—视觉辨察力、深度感、适应力、视野及颜色辨别力：用于看清对手或球、曲棍球等目的物的位置，判断相对距离，辨认和区分颜色标志；

再者，3713－122竞赛运动员须具有在汽车排汽浓烟中操作的能力。

培训与录用要求

运动员通常要求：

A

—最低教育程度无规定；
—作为队员根据个人和体育项目完成几个季度的个人练习。

B

—受完9至10年普通教育；
—根据个人能力接受在职训练或见习2年或2年以上；
—得到省辖主管机关发给的许可证。

晋升与职业变动可能性

晋升

运动员可以作为队员或以个人身分逐级提升，依次参加更高级的职业比赛，此事通常取决于本人的技巧、能力和经验。具有领导和组织条件与潜力的运动员可以成为体育队或个别比赛者的教练或经理。

职业变动

具有必要性格和其他合格条件的运动员，也可以调任体育竞赛与比赛项目方面的规则和规章执行工作，参见3711裁判员和有关工作人员。其他人可以调往职业体育组织中担任训练、讲授或选拔人才的工作。参见3710章体育运动和娱乐的教练、训练助理、技术指导和监理，作为职业运动员的选手闻名于世以后，年事稍长方有机会转向企业经营，特别是投入销售领域。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下列工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—谋求享有威望或受人器重的工作，例如在公众前进行竞赛或接受记者采访；
—与人交往并交流思想工作；

性格

—面临危机或意外或冒风险、处于精神紧张情况下仍能胜任工作；
—根据感觉或判断的标准对信息进行评价，如成功的选手在体育队运动、体育竞赛或赛车、赛马中预计对手的动作或表演。

第3715类

体育运动与娱乐的服务员

本类职业所涉及的是：照管从事体育运动和娱乐活动者的需要以及在娱乐场所为雇客提供用员。

资格检测表

职业名称	能向 G V N S P Q K F M E C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
3715－110 **矮马乘骑经营人**(消遣与娱乐)	3 3 4 4 4 4 3 4 3 4 5	M3457	B6	3	5	62	4915
3715－114 **冰场制冰员**(消遣与娱乐)	4 4 5 4 4 5 3 4 3 3 5	M47	B	3	5	139	2Y3
3715－118 **运动器材保管员**(消遣与娱乐)	3 4 4 4 4 4 4 4 3 4 4	L457	B	3	4	13	2Y5

		GVNSPQKFMEC	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
3715–126	**台球厅服务员**(消遣与娱乐)	4 4 4 4 4 4 4 4 4 5 4	L457	I	3	3	231	23Y5
3715–130	**娱乐设施服务员**(消遣与娱乐)	3 3 4 4 4 3 4 4 4 5 5	L567	B	3	3	26	5Y1
3715–134	**保龄球场服务员**(消遣与娱乐)	4 4 3 4 4 3 4 4 4 5 5	L4567	I	3	3	26	52
3715–138	**滑雪缆车服务员**(消遣与娱乐)	4 4 4 3 4 4 3 4 4 4 5	L457	O	3	3	193	25Y
3715–142	**拳击(或摔跤)助理员**(消遣与娱乐)	4 4 5 4 3 5 3 3 3 5 5	L34	I	3	3	31	235
3715–146	**乘坐装置操作员**(消遣与娱乐)	4 4 4 4 4 5 3 4 3 4 5	L45	O	2	3	193	2Y5
3715–150	**宾果牌游戏室管理员**(消遣与娱乐)	4 4 4 4 4 5 4 4 4 5 5	L4567	I	2	2	23	253
3715–154	**高尔夫球服务员**(消遣与娱乐)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 5	H457	O	2	2	31	235
3715–158	**汽车剧场服务员**(消遣与娱乐)	4 4 4 4 4 4 4 4 4 5 5	L457	O	2	2	13	23
3715–162	**职业骑师服务员**(消遣与娱乐)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 5	L47	B	2	2	31	235
3715–166	**乘坐装置服务员**(消遣与娱乐)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 5	L457	O	2	2	3	2Y
3715–170	**高尔夫球击远场服务员**(消遣与娱乐)	4 4 5 4 4 5 3 4 3 4 5	L347	B	2	2	13	23

第 3719 类

体育运动和娱乐方面的职业,未归他类者

本类包括未归他类的体育运动与文娱方面的职业。

	职业名称	资格检测表						
		能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
		G V N S P Q K F M E C						
3719–110	**登山向导**(消遣与娱乐)	3 3 4 3 3 5 3 4 3 1 4	VH23456	O67	4	7	21	45978
3719–112	**乘急流筏旅行向导**(消遣与娱乐)	3 3 4 3 3 5 3 4 3 2 5	H23456	O46	4	5	214	4598
3719–114	**打猎和钓鱼向导**(消遣与娱乐)	3 4 4 3 3 4 4 4 3 3 4	H24567	O	3	6	21	549
3719–118	**游览牧场助手**(消遣与娱乐)	3 4 4 3 3 4 4 4 3 4 5	H245	O	3	5	21	549
3719–122	**职业骑师室管理员**(消遣与娱乐)	4 4 4 4 4 4 4 5 5 5 3	L567	I	2	3	23	52Y
3719–126	**高尔夫球场看守员**(消遣与娱乐)	4 4 5 4 4 4 4 4 4 4 5	L457	O	2	2	13	205

第 410 章

文书事务监理

(包括监理细类 4110 至 4190)

工作范围

本章职业包括对文书事务职责工作人员的活动进行监督和协调的业务：口述材料或书面草稿的笔录、誊抄和打字；付款和收款；办公机器、电子数据处理设备以及电话交换台的操作；商品的发运与验收；邮件的分发和电讯的传递。从业人员的职责包括：根据对数据资料的分析确定文书事务工作或行动的时间、地点和次序；对工作人员进行监督。其方式是：规定或阐明工作程序、分派具体任务并确保指定的工作按计划完成。工作内容包括：维持协调关系，提高工作效率；请领物料、款项或供应品；雇用和训练工作人员，批订生产报告；评定工作质量；建议采取某些人事行动，如提升、调动和纪律制裁等；与工作人员协商，解决投诉和不满；提出措施以便改进工作方法、服务条件或工作条件。

职业名称表

速记和打字职业监理

4110－110 **速记员和打字员监理**(文书事务)

4110－114 **电传打字电报员监理**(文书事务)

簿记、记帐及有关职业监理

4130－110 **簿记员和会计员监理**(文书事务)

4130－118 **保险业务员、银行业务员及其他财务人员监理**(银行与财政；保险和房地产)

4130－122 **统计员监理**(文书事务)

4130－126 **总出纳员**(银行与财政；保险和房地产)

4130－130 **银行助理会计师**(银行与财政)

办公机器和电子数据处理设备操作员监理

4140－110 **电子数据处理设备操作员监理**(文书事务)

4140－114 **办公机器操作员监理**(文书事务)

材料记录、制表及分类职业监理

4150－110 **生产管理员监理**(文书事务)

4150－114 **商品发运与验收业务员监理**(文书事务)

4150－118 **库存管理员监理**(文书事务)

图书、档案及信件管理员及有关职业监理

4160－110 **图书和档案管理员监理**(文书事务)

接待、问讯、邮件及文电分发职业监理

4170－110 **邮局办事员监理**(文书事务)

4170－114 **邮递员监理**(政府服务)

4170－118 **通信员监理**(文书事务)

4170－122 **接待员和问讯处办事员监理**(文书事务)

4170－126 **话务员监理**(电信)

4170－130 **邮政所监理**(政府服务)

其他文书事务性职业及有关职业监理,未归他类者

4190－110 **索赔估价员监理**(文书事务)

4190－118 **一般办事员监理**(文书事务)

4190－122 **旅馆接待员监理**(饮食和住宿)

4190－126 **人事办事员监理**(文书事务)

4190－130 **旅行办事员监理**(文书事务)

4190－134 **著作权审查监理**(广播、电影与舞台艺术)

4190－138 **护士登记监理**(医疗)

资格检测表

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C						
3 3 4 4 4 3 4 4 4 5 5	S－L56	I	5－3	7－5	25	450
2 3 4						

能向与能力

文书事务监理应具有：

—学习能力：能理解并运用监督原则和事务以及有关监督的文书事务技巧；

—语言表达能力：能与上级与下属有效地交流意见；

—数学计算能力：能监督从事以下业务的工作人员的活动：记账、做财务报表、收付款、做银行与客户记录、做簿记、开票据、库存的请购和记账、索赔估价以及收款；

—办公（文书事务）能力：能察觉信件、价格表、库存记录清单以及其他书写的或列表的资料里的错误；

培训与录用要求

本章工作人员监理通常是从较低层工作中表现出领导素质和首创精神的雇员中选拔任命的。一般要求受过10至14年普通教育与／或商业教育，并在有关下层职位工作与／或接受在职培训6个月至4年，其时间长短取决于该监理职位的性质。有些雇用单位或雇主为将来可能的或新任命的监理人员在企业管理、工作简化、工作关系、工作辅导培训等方面提供正规课程。

晋升与职业变动可能性

晋升

表现出优秀能力和发展潜力的文书事务监理，一般可能升任经理或行政管理服务，如所在机关或工作领域内的助理经理或部门经理等。职业4140－110可能晋升为1131－114；而职业4150－114可能晋升为1149－146。也有机会升任其他经理职位或有关职位，如1149－126、1174－118和1179－182。其他的晋升途径，见主类11管理、行政及有关职业。

职业变动

不论所生产的商品或所提供的服务属何类型，文书事务性工作是大多数单位里常见的工作。因此，文书事务监理可以调任其他部门、单位或分支机构的类似职务。也可调任本章内的其他监理职务。

从业参考条件

谋求从事文书事务监理职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—与人们进行业务接触；

—谋求享有威望和受人器重的工作。

性格

—指导、控制及规划全局活动或下属文书事务工作人员的活动；

—在实际工作职责范围内与人们打交道，而不只限于发出和接受指示。

其他条件

—主动性和干劲；

—有能力动员人们自觉地干那些往往是例行的和重复性的工

作；

—有能力完成下属人员所担任的工作以及其他类似的或有关的工作。

第 4111 章

秘书和速记员

工作范围

本章职业包括以下业务：运用速记笔录法、按音速记机或口授录音机等记录下听写资料，用打字机誊写数据资料以及完成一般的办公室工作。从业人员的职责包括：汇编和校对资料并操作打字机和其他抄录机器。工作内容包括：撰写日常信件，笔录口授材料，接电话和打电话，安排约会，将信件归档和分类。

职业名称表

		GED	SVP
A			
4111−110	**秘书**(文书事务)	4	6
B			
4111−114	**法庭笔录员**(文书事务)	3	6
4111−118	**速记员**(文书事务)	3	5

资格检测表

	能向 GVNSPQKFMEC	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3 3 3 4 3 2 3 3 3 5 5	S4567	I	4	6	26	59Y1
B	3 3 4 4 3 3 2 2 3 5 5	4567	I	3	6−5	36	2Y3
	3 3 3						

能向与能力

秘书和速记员应具有：

—学习能力：能理解并运用速记书写系统和理解一般办公室程序；

—语言能力：能理解词的意义和相互关系以及与此有关的思想；以确保语法运用恰当，拼写正确；某些职务还需要知道专门述语；

—形体感：能看出速记符号之间的区别；

—办公（文书事务）能力：能观察到书写的或列表的资料的细节，从而确保誊抄的高度准确；

—眼、手、指的协调：能迅速准确地写出速记符号并用打字机正确无误地打出这些词句；

—手指的灵活性：使用打字机或速记机时，手指动作迅速准确；

—听清指示，并能通过听和说弄清疑点；

—近距视觉敏锐度：能辨别速记符号和手写字体。

培训与录用要求

秘书和速记员通常要求：

—受完10到12年普通教育；并且

—在商业学院受过3至6个月的训练或在中学学过1年商业专门课程；

—在中等商业专科学校毕业；

—秘书还需要有3个月至1年的速记经验以求熟练，尤其在需要知道医学、法律或工程学等特定领域的术语时。

法院书记员也需要在速记或其他速写方法以及使用速记机或口授录音机等方面受过速成训练。

晋升与职业变动可能性

晋升

具有监督能力的秘书和速记员可能晋升为4110−110速记员和打字员监理。其资格检测表见第410章文书事务监理。速记员完成所要求的专门训练后，也可能成为法院书记员。

职业变动

速记员可能转入主类41文书事务及有关职业里的某些文书事务职业。

从业参考条件

谋求从事秘书和速记职业的人员要求对下述工作具有显著的兴趣和与之相适应的性格：

秘书

兴趣

—与人们进行业务接触;
—与人交往并交流思想的工作。

性格

—在实际工作职责范围内与人们打交道，而不只限于发出和接受指示;
—根据感觉或判断的标准，对信息进行评价。例如在安排约见时间、接见和审查公务来访者，把他们指引到有关负责人处或办公室时;
—准确地达到规定的限度、公差或标准。例如在记会议记录，汇编和打出统计报表，撰写信件，打字誊清并将其归档时;
—职责多种多样，往往变化频繁。

法院书记员和速记员

兴趣

—例行的、具体的和有组织的工作;
—与人交往并交流思想的工作。

性格

—按照规定的程序或顺序进行短周期至重复性的操作;
—在准确地记录和抄写数据等方面，精确地达到规定的限度或标准;
—只按具体的指示进行工作，在研究解决问题时很少或根本不采取独立行动或判断。

第4113章

打字员和办事员兼打字员

工作范围

本章职业包括以下业务：用打字机记录数据；用电传打字电报机传送或接收文电，并从事大部分工作需要打字的一般办公室工作。从业人员的职责包括：操作电传打字电报、手动打字机和口授录音机，并根据档案材料、打字材料和手抄材料誊写信息资料。工作内容包括：誊抄信件、报告和其他记录材料，用电传打字电报机发送和接收文电；将记录归档和保存。

职业名称表

编号	职业名称	GED	SVP
4113-110	**自动打字机操作员**(文书事务)	3	4
4113-114	**电传打字电报员**(文书事务)	3	4
4113-118	**抄录机操作员**(文书事务)	3	4
4113-122	**可变字体打字机操作员**(文书事务)	3	4
4113-124	**办事员兼打字员**(文书事务)	3	3
4113-126	**打字员**(文书事务)	3	3

资格检测表

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C 3 3 4 4 4 3 3 3 3 5 5 2 2 2	S4567	I	3	4-3	3-1	2Y3

能向与能力

本章工作人员应具有:

—学习能力：能懂得打字机的操作，并理解和运用以打字机和抄录机打印和抄录资料的说明;
—空间感：可变字体打字机操作员和打字员应能将文字叙述材料和表格的间距和安排在脑中形象化;
—形体感：在打图表和统计资料时能掌握有关细节;
—办公（文书事务）能力：能在书写的或表格材料中看出有关细节，能校对誊清稿文本，看出打字和抄写错误;
—眼、手、指的协调：可以一面眼看副本，一面迅速准确地打字并作必要的调整;
—手指的灵巧性：能迅速准确地操作打字机的字键;
—能伸出手臂和手拣拾及整理材料，插入纸和打字色带以及操作打字机和抄录机;
—良好的听力和听觉;
—近距视力敏锐度：能阅读手写的报告并纠正打字错误。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求:

—受完10至12年普通教育;
—在商业院校或工商管理院校培训3至6个月，或受过在职培训3至6个月。

晋升与职业变动可能性

晋升

如果还受过速记或快速阅读的训练，便可以从职业4113-124和4113-126晋升为4111-118。具有监督和领导能力及经验丰富的打字员，可能晋升为第1卷内监理职业，细类4110速记和打字职业监理，其资格检测表见第410章文书事务监理。

职业变动

可能转入其他有关职业，如4143-143或4143-142。

从业参考条件

谋求从事本章职业的人员，对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—例行的和有组织的工作，诸如根据已拟好的稿子打字；
—处理事和物，诸如打字机、纸张和需打字的稿子等。

性格

—按照规定的程序或顺序进行的重复性或短周期性操作；
—精确地达到规定的准确性和格式的标准；
—根据具体的指示工作，很少有独立行动或判断的余地。

第4131章

簿记员和会计员

工作范围

本章职业涉及数据的计算、分类和记录，以便做出系统的财务档案。从业人员的职责包括：汇编数据以便撰写清单，计算价目以便记账，就账目和其他财务资料向同事或一般公众提供信息，并操作各种办公机械。工作内容包括：查对收据与其他来往账目的记录是否正确无误；改正计算错误、把账目过分类账，作财务结算并撰写报表。

职业名称表

		GED	SVP
4131-110	**账户信息员**(电力)	4	6
4131-114	**簿记员**(文书事务)	4	6
4131-118	**工资单编制员**(文书事务)	4	5
4131-122	**公用事业开单员**(电力)	3	6
4131-126	**成本核算员**(文书事务)	4	5
4131-130	**食品账目核查员**(饮食和住宿)	4	5
4131-134	**会计员**(文书事务)	4	5
4131-138	**审计员**(银行与财政；文书事务)	3	5
4131-142	**簿记办事员**(文书事务)	4	4
4131-146	**预算员**(文书事务)	3	5
4131-150	**结算员**(文书事务)	3	4
4131-154	**开票员**(文书事务)	3	4
4131-158	**记时员**(文书事务)	3	3
4131-162	**过账员**(文书事务)	3	3

资格检测表

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
3	3	3	4	4	2	3	3	4	5	5	S47	I	4-3	6-3	13	Y
		2		3	3	4	4									3Y

（GVNSPQKFMEC 为能向）

能向与能力

簿记员与会计员应具有：

—学习能力：能理解和运用会计和簿记的原理程序，包括编制财务报表；
—数学计算能力：能迅速而准确地作数学计算；
—办公（文书事务）能力：能注意到账目中的借方与贷方等有关细节；能校对文字与数字，并在算术运算中避免差错；
—眼、手、手指的协调和手指的灵活性：操作各种办公机械，手与手指动作迅速准确；
—近距离分辨力强：能编制、计算及核对报表和账目。

培训录用要求

簿记员和会计员通常要求：

—受过10至12年普通教育；最好以数学与商业科目为重点；
—1个月至2年在职培训，其时间长短根据职业的复杂程度而定。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章有经验的工作人员可能晋升至本章范围内需要较高技术的职位。具有监督潜力的人可能晋升到职业 4130-110，其资格检测表见第 410 章文书监理。

职业变动

可能调任本章范围内需要类似技术的其他职位，或调任第 4133 章出纳员和收款员，第 4135 章保险业务员、银行业务员及其他财务人员、第 4137 章统计员以及第 4139 章簿记、记账及有关职业，未归他类者。短期培训足以使工作人员熟悉这类新职位。

从业参考条件

谋求从事上述职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

处理事与物，为分类账与账目等；
例行的、具体和有组织的工作。

性格

—准确地达到精度标准；
—只根据具体指示工作，在解决工作问题时，很少采取独立行动或判断。

第 4133 章

出纳员和收款员

工作范围

本章职业涉及商店、银行、信托公司、信用合作社、戏院和跑马场等单位的款项收支业务。从业人员的职责包括：进行算术计算、汇集资料以制订银行调节表和其他财务报表；向顾客提供信息并协助他们处理财务往来业务。工作内容包括：收支款项，记录金钱往来账（如银行、商店、跑马场和戏院等处从顾客手里收取的现款）；制定银行财务报表，调节往来账目中的不符实情处或差错；清点和发放现金供销售部门和娱乐场所使用；出售入场卷；在税务卡征收捐税并在跑马场兑现彩票。

职业名称表

编号	职业名称	GED	SVP
4133-110	**出纳员**（银行与财务）	4	5
4133-114	**外汇出纳员**（银行与财政）	4	5
4133-118	**收款员**（文书事务）	3	4
4133-122	**办事处出纳员**（文书事务）	3	4
4133-126	**现款清点员**（文书事务）	3	4
4133-130	**票房出纳员**（文书事务）	3	3
4133-134	**顾客服务收款员**（零售业）	3	3

资格检测表

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C 3 3 3 4 4 2 3 3 4 5 4 4 2 3 4	S-L4567	I	4-3	5-3	231	5Y2

能向与能力

出纳员、收款员应具有：
—学习能力：能理解并运用银行、企业和其他金融部门的收款、计算及支付手续；
—语言表达能力：能与人有效地交流并解答各类问题；
—数学计算能力：在收款、点数、支付和找零时能迅速准确地进行算术运算；
—办公（文书事务）能力：能看出并纠正财务报表和账目中的差错或遗漏，并注意利率表与价格表中的有关细节；
—眼、手、手指的协调和手指的灵活性：在数钱以及操作现金出纳机和计算机时动作迅速准确；
—近距离分辨能力强：能核对财务报表或收付款项。

培训与录用要求

出纳员与收款员一般要求：
—受完10至12年普通教育；
—受完3个月至1年在职培训，其时间长短，取决于职务的性质。

晋升与职业变动可能性

晋升

具有监督能力和工作经验的出纳员与收款员可能升任第1卷细类4130中的有关职业。其资格检测表见第410章文书事务监理。

职业变动

出纳员与收款员，如果再受一些附加训练，就可以调任到第4131章簿记员和会计家中的某些职位，因为所从事的工作性质类拟。

从业参考条件

谋求从事出纳员和收款员职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格。

兴趣

—与人的业务性接触，诸如回答问题、收付款项等；

—例行的、具体的和有组织的工作，诸如兑支票、出售入场卷及收账等；

—处理事与物，诸如办理银行存折、入场卷、支票和财务报表等。

性格

—在实际工作职责范围内和人打交道，而不限于发出和接受指示；

—达到规定的限度或标准，如确保财务交易收支平衡；

—根据可量测或可验证的准则评价信息，例如检查未兑现支票、编制银行对账表，以便确定某账户是否透支，定期结算来往账目等；

—在规定期间经常重复或短周期出现的工作，如收取存款、据账付款、兑现支票等。

第4135章

保险业务员、银行业务员和其他财务人员

工作范围

本章职业涉及银行业、保险来、财政、房地产和其他领域的文书事务性工作。从业人员的职责包括：进行算术计算汇集保险、财政与房地产信息；操作加数机、计算机与类似的办公机器。工作内容包括：审阅投保书、计算保险费、股利以及退保金额；承办保险单变更事项、处理贷款和抵押申请书；核查分类账、出租保险箱和记录保证金等。

职业名称表

		GED	SVP
保险业务员			
4135-110	**保险业一般业务员**(保险和房地产)	4	6
4135-114	**保险单变更业务员**(保险和房地产)	4	6
4135-118	**财产和设备保险业务员**(文书事务)	4	6
4135-122	**记名背书业务员**(保险和房地产)	4	6
4135-126	**保险统计员**(保险和房地产)	4	5
4135-130	**再保险业务员**(保险和房地产)	4	5
4135-134	**银行保险业务员**(银行与财政)	3	5
4135-138	**汇记单业务员**(保险和房地产)	3	5
4135-142	**保险单审核员**(保险和房地产)	3	5
4135-146	**雇员保险业务员**(文书事务)	3	5
4135-150	**医院保险业务员**(医疗)	3	4
4135-154	**保险费率核算员**(保险和房地产)	3	4
4135-158	**索赔业务员**(保险和房地产)	3	3
4135-162	**股利核算员**(保险和房地产)	3	3
银行业务员			
4135-182	**银行杂务员**(银行与财政)	4	6
4135-186	**国外汇兑业务员**(银行与财政)	4	6
4135-190	**准备金业务员**(银行与财政)	4	6
4135-194	**证卷交易员**(银行与财政)	4	5
4135-198	**银行信贷员**(银行与财政)	4	5
4135-202	**银行业务收账员**(银行与财政)	3	5
4135-206	**银行对账员**(银行与财政)	3	5
4135-210	**保险箱看管员**(银行与财政)	3	5
其他财务人员			
4135-230	**养老金计划业务员**(文书事务)	4	5
4135-234	**房地产业务员**(保险和房地产)	4	5
4135-238	**抵押业务员**(银行与财政)	3	5
4135-242	**经纪业务员**(银行与财政)	3	5
4135-246	**保证金业务员**(银行与财政)	3	5

资格检测表

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C						
$\underline{3}$ 3 $\underline{3}$ 4 4 $\underline{3}$ $\underline{3}$ 4 5 5 5	S4567	1	4-3	5-3	312	Y5
$\underline{2}$ $\underline{4}$ $\underline{3}$						Y53

能向与能力

本章工作人员应具有：

—学习能力：能在银行业务、保险、财政及房地产等部门理解并运用数字、记账、数据资料收集等方面的制度与程序；

—语言能力：某些需以口头或书面方式向顾客提供清楚而准确的信息的职业应有此能力；

—办公（文书事务）能力：能看出文字资料或数据中不符合实际情况的地方；

—眼、手、手指的协调和手指的灵巧性：能迅速、准确地操作办公机器；

—近距离视力敏锐度：能仔细审阅保险与贷款申请书和进行计算等工作。

培训与录用要求

本章工作人员通常要求：

—受完10至12年普通教育，以商业科目和数学为重点；

—受过3个月至2年在职培训，时间长短取决于职业的复杂性。

晋升与职业变动可能性

晋升

可晋升到本范围内较为复杂的职务。有经验并具有监督能力与领导素质的从业人员可能晋升到职业4130—118。其资格检测表见第410章文书事务监理职业。

职业变动

可转任本章范围内需要类似技术的其他职务。也可以转任以下几种职务，如4131—138、4132—142和4131—150或第4131章簿记员与会计员里的有关职位。

从业参考条件

谋求从事这些职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相应的性格：

兴趣

—例行的、具体的和有组织的活动；

—处理事和物，如保险单、抵押契据、财务报表和办公设备等事物；

—与人的业务性接触。

性格

—准确地达到规定的精确度或标准；

—在实际工作中，和人打交道而不限于或接受指示，如提高企业信誉，并向客户提供信息和建议等。

第4137章

统计员

工作范围

本章职业包括以下业务：以日常或特殊的信息资料为根据，将统计数字汇集和列表，并编制报表，协助说明统计研究。工作人员的职责包括：汇集信息、进行数学计算并操作台式计算机、加数机和计算机。工作内容包括：编制统计研究中的图表、曲线图、图解和统计表；将数据组合与分类；核查数据的准确性、完整性和一致性，并编制报表。

职业名称表

		GED	SVP
4137—110	**统计员**(文书事务)	4	5

资格检测表

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C						
3 3 2 4 3 2 3 3 4 5 5	L47	I	4	5	3	20Y

能向与能力

统计员应具有：

—学习能力：能理解记账与数据资料收集的原理和程序，并将其应用于汇集和分析统计数据资料；

—数学计算能力：能理解和运用算术计算与统计程序，并改正计算错误；

—办公（文书事务）能力：能看清曲线或表格或材料中的有关细节，校对数字，并避免计算中的错误；

—眼、手指的协调：能绘制图表、曲线图和图解，并操作办公机器；

—伸展手与手臂的能力：能收回财务报表和其他统计材料；

—近距离视力敏锐度：能看清数字并审查统计表是否正确和完整。

培训与录用要求

统计员一般要求：

—受完12年普通教育，以数学为重点；

—受完6个月到1年在职培训；

—具有涉及使用加数机或计算机的文书事务性工作的经验。

晋升与职业变动可能性

晋升

有经验并具有监督能力的统计员可能晋升到职业4130-122。其资格检测表见第410章文书事务监理。有些受过附加的数学培训的统计员可能晋升到职业2199-114。

职业变动

可转任第4131章簿记员和会计员中要求类似技能的某些文书事务性职业。

从业参考条件

谋求从事统计员职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—例行的、具体的、有组织的工作，其中包含随时注意文书事务的细节，以便制定可靠的统计数据资料。

性格

—按照规定的编制和分析统计数据的程序和顺序进行重复性的操作；

—按照可量测或可验证的标准对信息作出评价；

—准确地达到各种统计数据的精确度标准。

第4139类

簿记、记账及有关职业，未归他类者

本职业包括未归他类职业涉及业务：将信息分类、汇集和记录，并将这种数据转变成账目和数量记录。

职业名称		资格检测表					
		能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
		G V N S P Q K F M E C						
4139-110	合同业务员(文书事务)	3 3 3 4 4 2 3 4 4 5 5	S7	1	4	7	21	59Y
4139-114	费率检查员(电力;公用事业,未归他类者)	3 3 2 4 4 2 3 3 4 5 5	S47	I	4	6	17	0Y9
4139-118	公用事业业务员(电力;电信;公用事业,未归他类者)	3 3 3 4 4 3 4 4 4 5 5	S4567	I	4	5	23	5Y
4139-122	信贷员(文书事务)	3 3 3 4 4 3 3 4 4 5 5	S4567	I	4	5	23	50Y
4139-126	吨位编制员(水运)	3 3 2 4 4 2 3 4 4 5 5	S47	I	4	5	31	Y
4139-130	联运账目业务员(空运汽车运输;铁路运输)	3 3 3 5 4 3 3 3 4 5 5	S47	I	4	5	31	3Y
4139-134	国外发货单管理员(文书事务)	3 3 2 4 4 2 3 4 4 5 5	S47	I	4	4	123	Y3
4139-138	运费率结算员(文书事务)	3 3 2 4 4 2 4 4 4 5 5	S457	I	3	5	123	5Y
4139-142	滞期费结算员(铁路运输;水运)	3 3 3 5 4 3 3 3 4 5 5	S47	I	3	5	31	23Y
4139-146	码头管理员(水运)	3 3 3 5 4 3 3 3 4 5 5	S47	I	3	5	31	23Y
4139-150	货运费率修订员(汽车运输;铁路运输)	3 3 3 5 4 3 4 4 4 5 5	S47	I	3	5	31	23Y
4139-154	油气流量计算员(文书事务)	3 3 3 4 3 3 3 4 4 5 5	S47	I	3	5	31	23Y
4139-158	面积仪器操作员(文书事务)	3 4 4 4 3 3 3 3 3 5 5	S47	I	3	5	31	23Y
4139-162	广告面积测量员(印刷和出版)	3 4 4 4 4 3 3 4 4 5 5	S47	I	3	4	31	23Y
4139-166	土地丈量员(文书事务)	3 4 4 3 4 3 4 4 4 4 5	L47	O	3	4	31	23Y
4139-170	编码员(文书事务)	4 4 4 5 4 4 4 4 4 4 5	S47	I	3	3	3	23
4139-174	卖座率检查员(消遣与娱乐)	4 4 4 5 4 4 4 4 4 5 5	L47	B24	2	2	31	23

第 4141 章

办公机器操作员

工作范围

本章包括操作以下办公机器的业务：簿记机、计算机、编码机、照相复制机、压印机、姓名地址印写机、折叠机、插入机、硬币分类、计数和包封机等。其工作人员的职责包括：通过控制键和控制杆操作或看管办公机器；并计算、誊抄及校对数据。工作内容包括：将记录卡或纸带卷插进机器，为复制、姓名地址印写以及压印等操作，安装机器导向器和调节资料装置；准备邮件；以供履行一般办公职责。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
4141-110	**簿记机操作员**(文书事务)	4	5
4141-114	**密码机操作员**(文书事务)	4	5
4141-118	**照相排板穿孔机操作员**(印刷和出版)	3	5
4141-122	**校验机操作员**(文书事务)	3	4
4141-126	**查账机操作员**(文书事务)	3	4
4141-130	**开单机操作员**(文书事务)	3	4
4141-134	**计算机操作员**(文书事务)	3	4
4141-138	**排字穿孔机操作员**(印刷和出版)	3	4
4141-154	**加数机操作员**(文书事务)	3	3
	B		
4141-142	**货币分类员**(文书事务)	3	4
4141-150	**缩微胶片记录检索员**(文书事务)	3	4
4141-162	**积分仪操作员**(文书事务)	3	3
4141-170	**硬币机看管员**(文书事务)	2	2
4141-178	**地址标签粘贴机看管员**(文书事务)	2	2
4141-182	**分离机看管员**(文书事务)	2	2
4141-184	**信封封口、盖戳机看管员**(文书事务)	2	2
4141-190	**插入机看管员**(文书事务)	2	2
4141-199	**照相复制机看管员**(文书事务)	2	2
4141-198	**刻蜡纸机看管员**(文书事务)	2	2
4141-202	**缩微胶片镶嵌员**(商业事务)	2	2
4141-206	**地址板插入员**(文书事务)	2	2*
	C		
4141-146	**复制印刷机操作员**(文书事务)	3	4
4141-148	**晒图机操作员**(商业事务)	3	4
4141-158	**姓名地址印写机操作员**(文书事务)	3	3
4141-166	**压印机操作员**(文书事务)	2	3
4141-174	**油印机操作员**(文书事务)	2	2
4141-186	**营业税印花盖销机看管员**(文书事务)	2	2

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	3	3/4	4	3/4	3/2	3	3	3	5	5	S47	I	4-3	5-3	913	2Y3
B	4	4	4/5	4	4/3	4	4/3	4	4	5	5	S-L47	I	3-2	4-2	931	23Y
C	4	4	4	4	4	4	3	4	4	5	5/4	S-LM47	I	3-2	3-2	931	23Y

能向与能力

上述三簇工作人员应具有：

A

—学习能力：能理解和运用办公机器的操作说明书，簿记机操作员应掌握簿记原理和实务的知识；

—数学计算能力：迅速而准确地进行算术计算；

—形体感：能掌握编码信息、照相排板和银行业务记录等图解或表格材料的形状与色调的有关细节或微小区别，以及其线条的宽度与密度等；

—办公（文书事务）能力：能察觉打字或手写材料的有关细节，并看出财务报表和账目中的计算差错或避免出现算术计算错误；

—眼、手、手指协调：能以迅速、准确的动作同时操作若干台办公机器，

—手指的灵活性：能迅速、准确地控制办公机器的键盘和控制

杆。

B

—学习能力：能理解办公机器的操作说明书；
—形体感：能注意到缩微胶片记录、姓名地址标签或照相复印材料等图片或表格材料的形状与色调的有关细节或微小区别，以及其线条的宽度与密度等；
—眼、手、手指的协调，能一面迅速准确地调整机器的控制器、止动器和导向器，一面把材料输入办公机器；
—手指的灵活性：能活动手指，并迅速将文件插入办公机器，同时调节和操作这些机器；
—手工灵巧性：能灵便地活动双手，用于货币分类和点数，查找和检索信息资料以及将材料装在机器上的适当位置。

C

—学习能力：能理解复印、压印、盖印和有关办公机器的原理和操作方法；
—形体感：能注意到复制、压印或盖印记录中的形状或色调的有关细节或微小区别；
—眼、手、手指的协调：在调节和操作这些机器的同时，能将文件或纸插进机器；
—手的灵活性：能熟练而轻易地活动双手，将印版和其他材料放置在机器内。

培训和录用要求

上述各簇工作人员通常要求：

A

—受完10年至12年普通教育；
—在商学院受过操作办公机器的培训，或受过3个月至1年在职的培训。

B与C

—受完8至10年普通教育；
—从短暂的示范表演至6个月的在职培训，时间长短视职业性质而定。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章中有经验的工作人员可能晋升到各相应簇内更高级的职务。具有监督能力的人员可能晋升到职业4140–114。其资格检测表见第410章文书事务监理。

职业变动

本章某些工作人员可能转入各相应簇内技术与经验类似的其他职业。其他的人员由于担任的工作相似，可能转入第4131章簿记员和会记员中的某些职业。

B簇和C簇的工作人员可能转入A簇中的某些职业，如加数机或计算机操作员等；其他的人员由于担任的工作相似，可能转入这些簇内部的其他职务。

从业参考条件

谋求从事上述各簇所列职业人员，要求对下述各方面的工作有显著的兴趣和与之相应适的性格：

兴趣

—从事有关办公机器或此类设备操作的非社交性的工作；
—处理事和物，如办公机器和记录等；
—具体的和有组织的工作。

B与C

—从事有关货币分类与计数、地址标签粘贴或信封口、打邮戳等比较简单的办公机器操作的非社交性的活动；
—例行的、具体的及有组织的工作,诸如每日拆邮件与封邮件；
—处理普通办公室里常见的事和物。

性格

—按照规定的程序进行重复性或短周期的操作；
—只按具体的指示办事，在解决工作问题时很少采取独立活动或判断；
—准确达到规定的精度标准。

第4143章

电子数据处理设备操作员

工作范围

本章职业涉及电子设备和机电设备的操作，以便将数一种形式转为另一种形式。从业人员的职责包括：操作和看管电子数据处理设备；操作控制开关、导向器和键；把数据录在穿孔卡上；汇编文书事务性记录。校对穿孔卡，除去不正确的穿孔。工作内容包括：选择输入和输出装置并将资料存入其中；将支票分类并拍片；将穿孔卡置入机器中；按照制定的示意图给插接板布线，以进行电路连接；在机器的磁鼓周围安穿孔程序卡，以便控制常数数据的复制与间隔；按照副本将数据用打

字机打出；并收集应予分类的卡片。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
4143-110	**计算机操作员**(文书事务)	4	6
4143-114	**计算机外围设备操作员**(文书事务)	4	5
	B		
4143-122	**核对器操作员**(文书事务)	3	5
4143-134	**键控穿孔机操作员**(文书事务)	3	4
4143-142	**远程计算机终端操作员**(文书事务)	3	3
	C		
4143-118	**磁墨水字符识别员**(文书事务)	3	5
4143-126	**卡片-磁带转换器操作员**(文书事务)	3	4
4143-130	**高速打印机操作员**(文书事务)	3	4
4143-138	**制表机操作员**(文书事务)	3	4
4143-146	**分类机看管员**(文书事务)	3	3

资格检测表

	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	3	3	3	3	3	3	3 4	3 4	5	4	L47	I	4	6-5	91	1Y
B	3	3	4	4	3 4	3	3	3	3	5	5	S47	I	3	5-3	931	23Y
C	3 4	3 4	4 3	4	3 4	3 4	3	3	3	5	4 5	S-L47	I	3	5-3	931	23Y

能向与能力

上述各簇工作人员应具有:

—学习能力: 能理解并运用电子与机电数据处理设备操作说明书;

—形体感: 能注意到数据处理记录中所用的图解与表格材料中的有关细节;

—办公（文书事务）能力: 能觉察指示与文件中的文字材料或表式材料中的有关细节;

—眼、手、手指的协调: 操作机器时可作迅速准确的动作;

—手指的灵活性: 能迅速而准确地操作卡片、磁带盘、键控穿孔机和其他机器;

—手工灵巧性: 在插接板布线以及设备的操作与看管中手的活动灵便。能伸手取拿、举起、摆弄和能摸设备，例如插接板的布线;

—近距视力敏锐度: 能给插板布线并进行电路连接，且能区分颜色。

A 簇工作人员还应具有:

—语言表达能力: 能理解词句以及与其有关的概念的意义，并在电子数据处理方面有效地加以运用。

C 簇工作人员还具有:

—空间感: 在按动开关启动卡片-磁带转换器、拍摄支票和付款凭单以及给插接板布线时，能形象地看清间距。

培训与录用要求

上述各簇工作人员通常要求:

A

—受完12年普通教育，最好以数学为重点;

—受过6个月至2年在职培训，并在有关电动和电子计算机设备操作方面有经验 。

B

—受过10至12年普通教育;

—以前有过打字的经历，以及受过3个月至1年的在职培训。

C

—受过10至12年普通教育;

—受过3个月至1年在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

A

本簇中有经验的工作人员，如具有监督和领导能力，可晋升到职业 4140-110。其资格检测表见第 410 章文书事务监理。

B

有能力、有经验的工作人员可能晋升到键穿孔机方面责任更重的职位。

C

本簇中取得经验并受过进一步培训的工作人员可能晋升到 A 簇中的职位。

职业变动

本章工作人员可能转人本簇范围内的其他职位。

从业参考条件

谋求从事上述各簇所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

A

兴趣

—有关电子数据处理机的工作以及一般属于非社交性的技术；
—处理事与物。

性格

—职责多种多样，变化频繁；
—达到规定的精确性和标准限度。

B与C

兴趣

—就处理过程、机器和技术等进行非社交性的工作；
—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

—按照规定的程序进行重复性或短周期操作；
—只按具体的指示办事；
—达到高标准的精确度。

第4151章

生产管理

工作范围

本章职业包括以下业务：安排并加速工作流程与原材料流通，以确保生产按时完成定额。从业人员的职责包括：在生产部门内或部门之间调度原材料流通与工作流程；为生产计划表、报表与记录汇编、核对及记录信息；与顾客和批发商联系。工作内容包括：检查商品与劳务定单；审定并保存存货清单和生产记录；制定生产计划表并按规定路线发送和交付制造或修理用的原材料、零件和部件。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
4151-110	**生产调度员**(文书事务)	4	7
4151-114	**材料调度员**(文书事务)	4	6
4151-118	**机动车修理调度员**(汽车)	4	6
	B		
4151-122	**广告管理员**(文书事务)	4	6
4151-126	**节目计划员**(广播、电影与舞台艺术)	4	5
4151-130	**数据处理管理员**(文书事务)	4	5
4151-134	**生产管理员**(文书事务)	4	5
4151-138	**建筑材料估算员**(文书事务)	4	5
4151-142	**大修计划员**(飞机与航天器)	4	5
4151-122T	**测量工**(土建；结构、金属板及装饰性金属加工)	3	6
4151-146	**轧钢厂记录员**(文书事务)	3	5
4151-150	**加工单业务员**(文书事务)	3	5
4151-154	**电缆传送业务员**(文书事务)	3	5
4151-158	**工业定货完工业务员**(文书事务)	4	4
4151-162	**建筑进度业务员**(文书事务)	3	5
4151-166	**飞机记录业务员**(空运；飞机与航天器)	3	4
4151-170	**电话线路分配员**(电信)	3	4
4151-174	**采购督催员**(文书事务)	3	4
4151-178	**检修工作单办事员**(文书事务；电力;公用事业，未归他类者)	3	4
4151-182	**机动车检修计划员**(文书事务)	3	4
4151-186	**铸件登记员**(文书事务)	3	4
4151-190	**印刷计划员**(印刷和出版)	3	4
4151-192	**印版定单办事员**(印刷和出版)	3	3
4151-194	**织物估算员**(服装与织物)	3	3
	C		
4151-198	**材料计数员**(文书事务)	2	2
4151-202	**制造工票制作员**(文书事务)	2	2

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	3	3	4	4	3	4	4	4	5	5	S-L4567	I	4	7-6	12	09514
B	3	3	3	4	4	3	4	4	4	5	5	S-L4567	I	4-3	6-3	12	025
			4														
C	4	4	4	5	4	3	4	4	4	5	5	L47	I	2	2	31	20
						4											

能向与能力

上述各簇工作人员应具有:

—学习能力: 能理解并应用加速工作流程和原材料流通的指示, 并对计划中所要求的变动作出合理的判断;

—语言表达能力: 在审阅生产计划表和工作定单、报导工作进程以及与工人交换意见时, 能理解语句以及与其有关的概念的意义并有效地加以使用;

—数学计算能力: 能迅速而准确地进行算术计算, 如所需材料与劳力的估算和百分比的计算等;

—办公 (文书事务) 能力: 能看出工作定单、统计报表和记录中的有关细节;

—近距视力敏锐度: 能审查与汇编作业计划表与工作记录,

培训与录用要求

上述各簇工作人员一般要求:

A 与 B

—受过10至12年年普通教育;

—受过3个月至2年在职培训;

—在会计、采购或生产与工作管理方面有2年的经验。

C

—受过8至10年普通教育;

—受过30天在职培训;

晋升与职业变动可能性

晋升

可能晋升到生产管理领域里重要的职位。具有必要资格的生产管理员则可升本公司内的销售职业。

其他工作人员如能按受一些附加训练, 可能升任2165-238等职业、或从C簇升任B簇的职业, 或从B簇升任A簇职业。有经验并有监督能力的生产管理可能晋升到职业4150-110。其资格检则表见第410章文书事务监理。

职业变动

调动一般局限于本章内的其他职业。其余的调动可能是调任到职业4137-110或4153章装运与接收办事员, 因为他们的工作极其相似。

从业参考条件

谋求从事上述各簇所列的职业的人员, 要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

A

兴趣

—处理事和物;

—与人们进行业务性接触。

性格

—根据可量测或可验证的准则, 对信息进行评价;

—根据感觉的或判断的准则, 对信息作出评价, 例如根据经验重新制定程序, 取消重复的机器安装;

—在实际工作中和与人打交道, 而不限于发出和接受指示;

—职责多种多样, 往往变化频繁。

B

兴趣

—处理事和物;

—与人们进行业务性接触。

性格

—根据可量测或可验证的准则, 对信息进行评价、

—按照规定的程序进行重复性或短周期的操作;

—在实际工作中和人打交道, 而不限于发出和接受指示。

C

兴趣

—例行的、具体的和有组织的工作;

—处理事和物。

性格

—按照规定的程序进行重复性或短周期的操作;

—根据可量测或可验证的准则对信息进行评价。

第4153章

装运与接受办事员

工作范围

本章包括的职业涉及货物的装运和接受。从业人员的职责包括: 管理收到的与装运的货物; 誊抄与记录有关装运货物的细节; 计算装运货物的总量; 汇编数据资料, 供填写单据用。工作内容包括: 组装、包装、写上地址、打上标记、装货及发运; 查找了催促误期的装运货物。对运到的货物进行接收、拆包、分类、核对和记录。

职业名称表

编号	职业名称	GED	SVP
	A		
4153-110	**进口货运办事员**(水运)	3	5
4153-114	**出口货运预约办事员**(水运)	3	5
4153-118	**装运和接收办事员**(文书事务)	3	5
4153-122	**接收办事员**(文书事务)	3	4
4153-126	**装运办事员**(文书事务)	3	4
4153-130	**货物配置员**(水运)	3	4
4153-134	**货运损失索赔管理员**(文书事务)	3	4
	B		
4153-138	**行李装运员**(汽车运输；铁路运输；水运)	3	3
4153-142	**给流动商店供货和退货业务员**(文书事务)	3	3
4153-146	**金库押运管理员**(商业服务)	2	2
4153-150	**分类与发运员**(文书事务)	2	2

资格检测表

	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	3	3	4	3	3	3	4	4	5	5	S-M47	I	3	5-4	12	150
					4		4	3									
B	4	4	4	4	4	3	4	4	4	4	5	L-H34567	I	3-2	3-2	123	20
	3					4	3			5	4	M347					23

（表头“能向”涵盖 G V N S P Q K F M E C 各列）

能向与能力

A 簇工作人员应具有：

—学习能力：能理解和运用货物发运与接收的指示和程序；以及推理能力，能对适当的航线和船舶的选择作出判断；

—语言表达能力：能有效地以口头和书面形式与他人交换意见，安排货物发运、确定到货日期、对损失或短缺提出索赔索补；

—数学计算能力：能将商品计数和分类，交船运费清单、仓储费、误期赔偿费等进行包括使用分数和小数在内的算术计算；

—办公（文书事务）能力：能在对照发货单上的数量和识别标号时看出细节；

—眼、手、手指的协调：能迅速而精确地将商品分类和搬运；

—手工灵巧性：在装载、包装和拆包时，能抓住、堆入及翻转商品；

—体力：能担负坐着的以至要求提起重达25磅的物件的中等体力的工作；

—良好的视力：可作近距离观察，以区分货物的大小、颜色和质地。

B 簇工作人员应具有：

—学习能力：能理解和应用以下各方面工作的指示：货物发运与接收、行李发运、给流动商店司机兼售货员配货并制定交货说明；

—数学计算能力：能迅速进行商品分类与计数以及找零；

—办公（文书事务）能力：能一边看货运单据并将其填完，一边搬动货物并将其分类；

—手的灵活性：在装载、包装和拆包时，能灵便地抓住堆放及翻转商品；

—体力：能从事轻微劳动到繁重劳动，如提起搬运重达50磅的袋装原材料和行李，能推动载重达 1500 磅纸板箱货物的手推车；

—身体动作灵便：从货架上或堆货场搬动成箱的原材料时，以及搬动行李和包裹时，能弯腰、跪立或下蹲；

—视力敏锐度：能阅读信息，并注意到颜色和质地的区别；堆货场搜寻商品时，有良好的视野。

培训与录用要求

以上各簇工作人员通常要求：

A

—受完10至12年普通教育；

—受完3个月至1年在职培训。

B

—受完8至10年普通教育；

—受完1至3个月在职培训；

晋升与职业变动可能性

晋升

本章各簇中有经验的工作人员可能晋升到本簇内需要较高技术、职责更重的职业，或从 B 簇晋升到 A 簇职业具有监督能力的人可能晋升到第 1 卷细类 4150 中的适当职业，资格检测表见第 410 章文书事务监理。

职业变动

上述各簇工作人员可能转入主类 41 文书事务性工作和有关职业中某些需要类似技术的文书事务职业。

从业参考条件

谋求从事上述各簇所列的人员要求对下术工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

A

兴趣

—处理事和物；

—与人进行业务性接触，诸如向顾客通知到货日期以及误期或

短缺的原因，并安排交货事宜，使顾客满意。

性格

—职责多种多样往往变化频繁，如需中止其他工作以便完成发货或收货计划；
—在实际工作中与人打交道，而不限于与收货人或发货人进行联系，向他们提供建议或解释误期原因，从而保持商誉；
—根据可量测或可验证的准则对信息作出评价，如根据定单核对数量以及把定单分配给适当的部门等。

B

兴趣

—处理事和物；
—与人进行业务性接触，例如向顾客提供价格和时间表的信息；
—例行的、具体的及有组织的工作，如搬运和取回行李、以及清点和向各单位发运加封条的钱袋等等。

性格

—按照规定的程序重复性或短周期的操作；
—根据可量测或可验证的准则对信息作出评价。

第 4155 章

存货管理员及有关职业

工作范围

本章职业包括以下业务：供应品、材料及设备的接收、储存及分配；盘点、估计未来的需求、作记录、标定价格及请领存货。从业人员的职责包括：汇编和校对存货记录，以制定清购单；保持存货清单和核对表，用于搬运供应品，或使用专门的材料搬运装置，协助搬动、提起和运送物品。工作内容包括：将材料与零部件的数量与交货日期列表；根据零部件的调拔与采购号码和名称清点物品；编写采购和保存采购品的记录；对供应品、材料和设备进行接收、储存及发放工作；保持存货配置制度；并对分发的供应品与设备保持永续盘存。

职业名称表

编号	职业名称	GED	SVP
4155-110	**生产供应管理员**(文书事务)	4	6
4155-114	**零件制表员**(文书事务)	3	5
4155-118	**道具保管员**(广播、电影与舞台艺术)	3	5
4155-122	**采购员**(文书事务)	4	4
4155-126	**仓库管理员**(文书事务)	3	5
4155-130	**存货记录员**(文书事务)	3	5
4155-134	**弹药库保管员**(文书事务)	3	4
4155-138	**光学制品处方业务员**(科学和产业设备,未归他类者)	3	4
4155-142	**工具房服务员**(文书事务)	3	4
4155-146	**存货管理员**(文书事务)	3	4
4155-150	**废旧物资管理员**(文书事务)	3	4
4155-154	**实验室管理员**(文书事务)	3	4
4155-158	**厨房存货管理员**(文书事务)	3	4
4155-162	**发货单与定单核对员**(文书事务)	3	4
4155-166	**邮购供货员**(零售业；批发业)	3	3
4155-170	**义齿管理员**(医药)	3	3
4155-174	**变压器仓库管理员**(电力)	3	3
4155-178	**亚麻布制品贮存室服务员**(文书事务)	3	3
4155-182	**车厢供应品供应员**(铁路运输)	2	3

资格检测表

能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
3	3	4	4	4	3	4	4	4	5	4	L-M347	I	4-2	6-3	13	20
4	4	3	3							5						

能向与能力

存货管理员应具有：

—学习能力：能理解和运用有关记账、管理库存及清领存货等的基本原则和程序；
—语言表达能力：在定购供应品、将零件与材料分配给具体部门以及解释短缺或不符合要求的原因时，能以口头或书面方式清楚地提供消息；

—数学计算能力：在编写货清单、估计需求量、对存货估价并在分类卡上记录存货余额时，能迅速而准确地进行算术计算；
—办公（文书事务）能力：能注意到文字材料或表格材料中的有关细节，如将零部件号码与工作单上的识别号相核对，记录有关存货、工具和设备的实地盘存数据等；
—体力：能从事轻度至中等体力的工作，其中包括须提起重达50磅的包裹，能推动重达100磅的包裹和零部件；
—在包装、堆垛和贮存材料、零部件和设备时，能弯腰、跪立或下蹲；
—能伸手够取、搬动，用手指拔动或触摸到纺织品、金属制品及其他物品，以确定其大小、外形和质地；
—近距视力敏锐度：能看清请购单，安排存货及检查原材料以便查明品种、尺寸、颜色、疵点和其他特征。

培训与录用要求

存货管理员通常要求：
—受过10至12年普通教育；
—受过3个月至2年在职培训；或
—具有1至2年担任库房勤杂人员或邮购供货员之类工作的经验以及短期的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

有经验的工作人员可能晋升到本章范围内需要较高技能和职责更重的职业。具有监督能力的人可能晋升到第1卷细类4150材料登记、调度及分配职业监理中的适当职业。其资格检测表见第410章文书事务监理。

职业变动

存货管理员的职位往往是入门的初级职位，为学习某单位的业务提供机会。从事这种实际工作，可创造机会调到子类415材料登记、调度及分配职业中的其他职业。

从业参考条件

谋求从事存货管理员职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—处理事和物；
—例行的、具体的和有组织的工作，诸如按照请购和存货清单对材料、工具和设备进行接收、贮存和分发等工作。

性格

—按照规定的程序或顺序进行重复性或短周期的工作，诸如接收材料并记人盘存请单和存货卡、对发货过账计算余额，并计算从发出定单和请购单到交货所需要的采购间隔期；
—根据可量测或可验证的准则对信息作出评价，例如根据制造厂商的商品目录或机器零件单取得数据，选择需发出或采购的材料。

第4157章

过磅员

工作范围

本章职业包括以下业务：称材料、产品、铁路货车及其他车辆的重量，并作有关的记录。从业人员的职责包括：进行算术计算；将数据作记录、誊写、登录或过账；根据所称物件或材料的性质，操作秤杆、秤砣、标度盘、按钮磅秤的其他控制器。工作内容包括：在公路过磅站给机动车过磅和检查，以测定其是否符合法定重量限度和地方法律的其他规定；看指示器读数以测定毛重；使用精密的磅秤、分析天平或扭秤称量药物制剂，使用电子杆秤称量铁路货车，使用比例平衡杆计算小零件的数目；记录称量商品的细节，并提交报告和统计表。

职业名称表

		GED	SVP
4157-110	**公路磅秤操作员**(政府服务)	3	4
4157-114	**卡车过磅员**(文书事务)	3	3
4157-118	**药物与化装品过磅员**(文书事务)	3	3
4157-122	**铁路货车过磅员**(铁路运输)	2	3
4157-126	**过磅员兼计数员**(文书事务)	2	3
4157-130	**生产过磅员**(文书事务)	2	3
4157-134	**过磅员**(文书事务)	2	2
4157-138	**皮重过磅员**(文书事务)	2	2

资格检测表

能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
4	3	4	4	4	4	4	4	4	5	5	L-M47	I	3-2	4-2	139	20Y
3		3			3	3	3									

能向与能力

过磅员应具有:

—学习能力:能理解各种类型的秤或天平的操作方法,并应用有关车辆和材料过磅的规定;

—数学计算能力:能迅速准确地完成算术运算并算出车辆或容器的重量,取得净重或按重量估计出数量;

—形体感:在给容器、材料和零件过磅时,通过眼力进行对比和辨别,看出杂质或其他变异,如结块、变色或腐烂等;

—办公(文书事务)能力:在过磅或记录材料的重量、等级和价格时,能正确地看清数字并避免计算错误;

—体力:能进行需举起重达50磅的东西的中等劳动,如在将货物装上输送机或秤台或从其上卸下时,并能倾侧重达50磅至150磅的箱子;

—能伸手操作秤或天平上的控制器,并移动材料;

—近、远距视力敏锐度:能看清秤上的标度、图表或票券上的数字和观察输送机的运转情况。

培训与录用要求

过磅员通常要求:

—受过6至9年普通教育;

—受过4周到6个月在职培训,时间长短根据工作的复杂性而定。

晋升与职业变动可能性

晋升

有经验并具有监督能力的工作人员可能晋为第1卷细类4150中适当的职业,资格检测表见第410章,文书事务监理。

职业变动

变动范围有限。某些具有生产过程知识的过磅员可能调任本单位内加工或制造方面的职业。

从业参考条件

谋求从事本章职业所列的人员,要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

兴趣

—与机械及技术有关的非社交性活动;

—例行的、具体的和有组织的工作;

—处理事和物。

性格

—根据可量测或可验证的准则,对信息作出评价;

—达到规定的限度、公差或标准;

—按照规定的程序进行重复性或短周期的操作。

第4159类

材料登记、调度和分配职业,未归他类者

本类包括未归他类的职业,涉及业务如下:检查货物和服务定单、接收、清点、分类、装运及分发货物,以及说明存货的方向。

职业名称		资格检测表 能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
4159-110	**珠宝估算员**(珠宝和贵金属制品)	3	3	3	2	3	3	4	4	4	5	3	S457	I	4	6	21	905
4159-114	**电话设备估价员**(电信)	3	4	4	3	3	3	3	3	3	5	4	M47	I	4	4	19	0Y
4159-118	**保单处理员**(文书与事务)	3	3	3	4	4	3	4	4	4	5	5	S47	I	3	5	31	20Y
4159-122	**液体罐校准员**(金属冲制、压制与涂敷)	3	4	4	4	3	4	4	4	4	5	5	M2347	B4	3	4	31	23Y
4159-126	**路段记录员**(铁路运输)	3	4	3	5	4	3	3	3	4	5	5	L47	I	3	4	31	23Y
4159-134	**水表抄表员**(给水设备)	3	4	4	5	4	4	4	4	4	5	5	L47	B	3	3	319	2Y
4159-138	**样品管理员**(文书事务)	3	3	4	5	4	2	4	4	4	5	5	L47	I	3	3	31	23Y
4159-142	**包装及计数员**(烟草)	4	4	4	5	4	3	4	4	4	5	5	L47	I	3	3	31	23Y
4159-146	**试穿服装查对员**(零售业)	4	4	4	5	4	4	4	4	4	5	5	L47	I	2	2	321	23
4159-150	**烟叶票签查对员**(烟草)	4	4	4	5	4	3	4	4	4	5	5	L47	I7	2	2	31	23Y
4159-154	**标价员**(零售业;批发业)	4	4	4	4	4	4	4	4	4	5	5	L47	B	2	2	31	23Y
4159-158	**室内装潢部件分类员**(家具)	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	L47	I	2	2	31	23Y
4159-162	**残次服装分类员**(服装与织物)	4	4	4	5	4	4	4	4	4	4	5	L47	I	2	2	31	23

第4161A章

医疗档案管理员

工作范围

本章职业包括以下业务：将医院和其他医疗机构的医疗档案及有关资料进行记录、分类和归档。从业人员的职责包括：汇编医疗档案，并向医务人员提供信息。工作内容包括：将医疗档案、信件和其他数据资料进行检查、分类编码、分级、打字和归档；及时更新档案；搜集和提供信息，并拟写专题报告等。

职业名称表

		GED	SVP
4161-110	**医疗档案管理员**(医疗)	4	5

资格检测表

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C						
3 3 3 4 4 2 4 4 4 5 4	L4567	I	4	5	63	0Y5

能向与能力

医疗档案管理员应具有：

—学习能力：能彻底掌握医疗档案和统计报表的编码、分类、汇编和记录工作的原理并予以运用；

—语言表达能力：能理解医学专门名词及其有关概念的含义，并在通过口头或书面方式与医务人员交换意见时有效地予以运用；

—办公（文书事务）能力：能注意到文字或表格材料中的有关细节，并在誊录医疗档案或汇编统计资料时能避免错误；

—眼、手、手指的灵巧性：能打字和归档；

—近距离分辨力和彩色视觉。

培训与录用要求

医疗档案管理员要求：

—中学毕业，达到大学入学水平，重点在于自然科学、数学、语言等方面，而且打字技术熟练；

—完成社区学院开设的医疗档案管理课程、学习1年到3年，时间长短根据所在学院情况而定；或

—在得到承认的医疗档案管理员学校，或在得到医疗档案管理员协会认可的医院中完成医疗档案管理课程，通常为期1年；

—完成不列颠哥伦比亚省(加拿大省名)纳尔逊市圣母大学开设的4年课程，获得医疗档案理学士学位；

在完成培训计划后，求职者即可参加医疗档案管理员协会的笔试，通过后即可登记注册成为会员。

晋升与职业变动可能性

晋升

在有级别制的单位中，医疗档案管理员，可能升任责任较重的职位。

职业变动

如果医疗档案管理员受过第1卷4111-110秘书资格所需的进一步培训，则可晋升为医务秘书。

从业参考条件

谋求从事医疗档案管理员职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—与人打交道并交流思想的活动，如保存医疗档案，以备医务人员使用；

—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

—根据可量测或可验证的准则对信息进行评价，以便做出决定；

—精确地达到规定的限度或精确度标准；

—在实际工作中和人打交道而不限于发出和接受指示，例如就可归入医疗档案的新收到的数据资料、以及从医疗档案中引申出来的新数据资料等问题和医务人员负责进行联系。

第 4161B 章

图书和档案管理员

工作范围

本章职业包括以下业务：在图书馆和办公室将档案、出版物、信件、视听资料和其他资料进行记录、分类和归档。从业人员的职责包括：汇编和记录图书馆及其他档案的办公；向人们提供有关书刊和其他存档资料的信息；在进行文件归档、书籍上架和文稿展示时搬动书籍文献。工作内容包括：对档案、信件和其他资料进行检查、分类、分级和归档；更新图书目录、文件档案索引和档案材料；搜集和提供信息，并对书籍、胶片及唱片进行发放、接收、登记、分级及上架。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
4161-114	**商标登记员**(政府服务)	3	5
4161-118	**图书管理员**(教育)	4	4
	B		
4161-122	**文件档案分类员**(文书事务)	3	5
4161-126	**程序带管理员**(文书事务)	4	4
4161-130	**印版纸型管理员**(文书事务)	3	4
4161-134	**文件档案管理员**(文书事务)	3	3
4161-138	**胶片、有声资料图书馆管理员**(文书事务)	3	3

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	3	4	4	3	2	3	4	4	4	4	SL34567	I	4-3	5-4	123	0Y5
							4										
B	3	3	4	4	4	3	4	4	4	4	4	L2347	I	4-3	5-3	13	0Y
	4				3		3			5	5						20

能向与能力

图书和文件档案管理员应具有：

—学习能力：能理解并应用普通办公室手续和图书馆索引或分类技术；

—语言表达能力：能理解专业术语并能与图书设备用户有效地交流思想。4161-118 图书管理员尤须具有这种能力；

—办公（文书事务）能力：能誊录或核对人名、书名和编号等项目，以便将材料按适当序列归档，并写出正确的报告；

—在高书架或高堆上搁取书籍时能爬楼梯；在文件柜中低书架上将档案与文件上加或归档时，能弯腰或跪立；

—近距和远距视力敏锐度以及彩色视觉。

培训与录用要求

图书和文件档案管理员通常要求：

—受过11至12年普通教育；

—受过1个月至1年在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章有经验的工作人员可能升任本职业范围内级别较高的职位。具有监督能力的人员可能晋升到职业 4160-110，其资格检测表见第 410 章文书事务监理。

职业变动

如果具有必要的资格,也可能调任本章范围内的其他职业。

从业参考条件

谋求从事上述各簇职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—处理事和物；

—例行的、具体的和有组织的工作。

A 簇人员还须具备以下兴趣：

—与人进行业务性接触。

性格

—根据可量测或可验证的准则对信息作出评价；

—精确地达到规定的限度和精确度标准。

A 簇人员还须具备下列性格:

—在实际工作中与人打交道而不限于发出和接受指示，诸如检查记录，编写出过期未还书籍的单子并向借阅者发出催收通知。

B 簇人员还须具备下列性格:

—按照规定的程序进行重复性或短周期的操作。

第 4169 类

图书、档案和信件管理员及有关职业，未归他类者

本章包括未归他类的职业。涉及以下业务：拟定与书写信件，审查文件以获得、核实及记录信息；将图书馆和办公室的信件、出版物和其他资料进行记录、分类和归档，并作有关工作。

职业名称		资格检测表																
		能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
		G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
4169-110	**指纹印分类员**(政府服务)	3	3	3	3	2	3	3	3	4	5	5	S457	17	4	7	719	0Y
4169-114	**学分评定员**(教育)	2	2	3	4	4	3	4	4	4	5	5	S567	I	5	6	26	590
4169-118	**海关职员**(政府服务)	3	3	3	4	4	3	4	4	4	5	5	L4567	I	4	6	21	50Y
4169-122	**信件处理员**(文书事务)	3	3	4	5	4	3	3	3	4	5	5	S47	I	4	4	23	91
4169-126	**报纸发行员**(印刷和出版)	3	3	4	5	4	3	4	4	4	5	5	S47	I	3	5	31	23Y
4169-130	**报刊阅读员**(商业服务;文书事务)	3	3	4	5	4	3	4	4	4	5	5	S47	1	3	4	31	29
4169-134	**仪表记录保管员**(电力;公用事业,未归他类者)	3	3	3	5	4	3	3	3	4	5	5	S567	I	5	6	26	590
4169-138	**记录数据核对员**(文书事务)	3	3	4	5	4	2	4	4	4	5	5	S47	I	3	4	31	23Y
4169-142	**推销员**(文书事务)	3	3	4	5	4	3	3	3	4	5	5	S4567	I	3	2	231	235
4169-146	**分类员**(文书事务)	4	4	5	5	3	3	4	4	4	5	4	S47	I	3	5	31	23Y
4169-150	**指纹印管理员**(文书事务)	4	4	5	4	4	3	4	4	4	5	5	L457	I	2	2	31	23Y
4169-154	**纸张取样员**(纸浆和造纸)	4	4	4	4	4	3	4	4	4	5	4	L47	I	2	2	31	23Y
4169-158	**图书馆勤务员**(教育)	4	4	4	5	4	3	4	4	4	4	4	L2347	I	2	2	31	23Y
4169-162	**长途电话费计价员**(电信)	4	4	4	4	4	3	4	4	4	5	5	S47	I	2	2	31	23Y

第 4171 章

接待员和问讯处服务员

工作范围

本章职业包括以下业务：在办公室和机关单位接待委托人、顾客和公众，从他们处获得并向他们提供信息。从业人员的职责包括：向委托人和顾客说话，提供有关业务和服务的信息，汇编和记录数据；操作办公设备，如打字机和加数机等。工作内容包括：安排约会、管理档案并通过电话、信件或面谈方式回答询问。

职业名称表

		GED	SVP
4171-110	**住院部办事员**(医疗)	3	5
4171-114	**价格问讯处服务员**(文书事务)	3	5
4171-118	**接待员**(文书事务)	3	4*
4171-122	**问讯处服务员**(文书事务)	3	4

资格检测表

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C						
3 3 4 4 4 3 3 3 4 5 5 4 4	S–L4567	I	3	5–4	2	50

能向与能力

接待员与问讯处服务员应具有:

—学习能力: 能理解指示和遵守办公程序,并能作出可靠判断;

—语言能力: 在提供与获取信息时能与各阶层的人有效地交流思想;

—4171–114价格问讯处服务应具有数学计算能力: 对估价单和账单能迅速而准确地进行计算;

—办公(文书事务)能力: 能察觉文字材料中的有关细节, 并在抄写数据资料时避免错误;

—眼、手、手指协调: 能迅速而准确地打字和归档。

培训与录用要求

接待员和问讯处服务员通常要求:

—完成10年或10年以上普通教育;

—在公立学校系统或在私立工商学院或秘书学院受1年商业科目训练;

—受过1至6个月在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

具有监督能力的接待员和问讯处服务员可能晋升到职业4170–122, 资格检测表见第 410 章文书事务监理。也可能升任主类 41 中职责更重的文书事务职业。

职业变动

接待员和问讯处服务员可能调任本章范围内的各种职业, 或调任另一环境中的性质相似的职业, 如 4194–110 或 4193–122。

从业参考条件

谋求接待员和问讯处服务员职业的人员, 要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

兴趣

—与人进行业务接触。

性格

—在实际工作中与人打交道, 而不限于发出和接受指示;

—在选择适当问题和提供恰当的答复时做到机智和谨慎,

—根据可量测或可验证的准则对信息作出评价。

其他条件

为人机敏, 仪容整洁, 记忆力良好, 性格开朗。机智周到, 擅长与人交往。

第 4172 章

邮递员

工作范围

本章职业包括以下业务: 按照规定的邮路分拣和投递邮件。从业人员的职责包括: 处理邮件、单据和现款; 抄写挂号邮件单和货到付款包裹单, 并记录地址变更。工作内容包括: 按照预定邮路分拣邮件; 收取挂号邮件收据以及收取货到付款包裹的货款。

职业名称表

		GED	SVP
4172–110	**送信员**(政府服务)	3	3

资格检测表

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C						
4 4 4 4 4 3 3 4 3 4 4 4	M247	O6	3	3	132	23

能向与能力

邮递员应具有:

—学习能力: 能理解并运用邮政规章和手续，且熟悉邮路;

—数学计算能力: 在收取货到付款包裹的货款和欠资邮件的补交款时，能准确地进行计算;

—办公（文书事务）能力: 能辨认手写字体等;

—眼、手、手指协调: 能分拣和分发邮件;

—手的灵巧性: 在放置和转动物件时，能灵便地活动双手;

—体力: 在步行或登台阶楼梯时能提起和携带重达35磅的物件;

—敏捷性: 能避免在人行道上和楼梯上滑倒的危险;

—适应各种气候条件。

培训与录用要求

邮递员通常要求:

—至少受完8年普通教育;

—受过1至3个月在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

具有监督能力的邮递员可能晋升到职业4170—110，其资格检测表见第410章文书事务监理。

职业变动

邮递员如具有必要的条件、则可转任第4173章、4177章或5193章中的职位。

从业参考条件

谋求邮递员职业的人员，要求对下述工作具有显著的兴趣和与之相适应的性格:

兴趣

—处理事和物;

—与人进行业务接触。

性格

—按照规定的程序进行重复性或短周期的操作;

—只按具体的指示办事。在解决工作难题时，几乎很少或根本不采取独立行动或判断。

第4173章

邮件办事员与邮局办事员

工作范围

本章职业包括政府与企业中邮件的分发与处理的业务。从业人员的职责包括：汇集有关邮局业务的信息；计算邮费和结算每日营业总额；与顾客谈话，回答他们有关邮费和手续的询问；处理邮件，予以分拣和装袋以便投递；检查邮件，以确保符合邮政规章与实务。工作内容包括：称量信件和包裹，以确定邮费；出售邮票和邮政汇票，并办理邮件挂号和保价信等。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
4173—110	**政府邮局营业窗口办事员**(政府服务)	4	4
4173—118	**营业窗口邮政代办员**(文书事务)	3	3
	B		
4173—114	**快件包裹押运员**(铁路运输)	3	4
4173—122	**邮包办事员**(文书事务)	3	3
4173—126	**邮件办事员**(文书事务)	3	3
4173—130	**邮件分拣员**(政府服务)	3	3
4173—134	**邮件承办员**(文书事务)	2	3

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	3	3	4	4	3	4	3	4	5	5	L—M4567	I	4—3	4—3	231	25Y
B	3	4	4	4	4	3	4	3	4	5	5	M—H47	I	3—2	4—3	31	23Y3
	4	3	3			4	3		3	4							

能向与能力

邮件办事员与邮局办事员应具有:

—学习能力: 能理解和运用邮政规章和持续;

—办公（文书事务）能力: 能精确地记录数据，分拣信件和包

裹时能发现现地址错误或地址不全；
—手、眼协调：能将邮件分类，置于应放的箱子或口袋中，并打上邮戳；
—手工灵巧性：能分拣邮件和使用标记装置和邮资计；
—手指的灵活性：能捆扎邮件、折叠信件或通函，并装进信封。

A簇工作人员还应具有：
—语言表达能力：能理解询问内容和邮政指示，并向顾客提供清楚而准确的信息；
—数学计算能力：能计算费用，结算每日业务量和找零。

培训与录用要求

邮件办事员与邮局办事员通常要求：
—受完8至11年普通教育；
—受过2至6个月在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

可能从B簇中的某些职业升任A簇中的职业。在A簇中的工作人员可能晋升监理职位，如职业4170-110。其资格检测表见410章文书事务监理。

职业变动

邮件办事员与邮局办事员可能转任第4179类接待、问讯、邮件及文书分发职业，未归他类者，4179章一般办事员或4199类其他文书事务职业和有关职业未归类中需要类似技能的某些职业。

从业参考条件

谋求从事本章职业的人员要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

A

兴趣

—与人进行业务接触，例如在邮局营业窗口进行邮政业务活动等；
—例行的、具体的和有组织的活动；
—处理事和物。

性格

—按照规定的程序进行重复性或短周期的活动，如出售邮票和邮政汇票等；
—在实际工作中与人打交道，而不限于发出和接受指示，如回答有关邮政规定的询问；
—准确地达到规定的限度、公差或标准。

B

兴趣

—例行的、具体的和有组织的活动，如称量信件与包裹等；
—处理事和物。

性格

—根据规定的程序进行重复的或短周期的活动，如盖邮戳和使用邮资计算等；
—只根据具体的指示办事，对于解决工作中的问题很少或根本不采取独立行动或判断；
—精确地达到规定的限度、公差或标准。

第4175章

话务员

工作范围

本章职业包括以下业务：操作公用与私人电话交换机，转接打进来的电话、办公室之间的电话和打出去的电话。从业人员的职责包括：操作交换机接通电话；与呼叫人通话，以便取得受话人姓名或电话号码，提供信息或记下并传达信息。工作内容包括：看守交换机、等候呼叫，并适当转接，根据记录时间算出长途电话费；向委托人提供信息和帮助；遇到紧急情况时采取特别行动；作有关记录等。

职业名称表

		GED	SVP
4175-110	话务员(电信)	3	3
4175-114	电话接线员(文书事务)	3	3
4175-118	电话应答话务员(商业服务)	3	3
4175-122	查号台话务员(电信)	3	3

资格检测表

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C						
3 3 4 4 4 3 3 3 3 5 4	S4567	I	3	3	23	25 253

能向与能力

电话接线员应具有:

—学习能力: 能理解并运用电话交换机操作技术;

—语言表达能力: 能理解呼叫人所提出的要求, 且能清楚地提供信息, 如电话费、传递信息和电话号码等;

—形体感: 能选择适用的电缆或开关作交换台接线;

—办公（文书事务）能力: 在查阅价格表以确定电话费或在电话簿中找电话号码时, 能看出细节;

—眼、手、手指协调: 以便接线和翻查电话号码簿与价格表;

—手指灵活性: 能迅速地翻电话号码簿, 拔号码盘或按号码钮, 以及将呼叫记录归档等;

—手工灵巧性: 能操作交换台; 能伸出手去接交换台的线路和拿电话号码簿;

—在各种线路情况下能听清呼叫者的要求;

—近距视力敏锐度: 能看清价格表、电话号码簿和记时器。

培训与录用要求

电话接线员通常要求:

—受过10年普通教育; 而且

—在监理的指导下受过3个月在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

具有监督能力的电话接线员可能晋升到职业 4170-126。其资格检测表见第 410 章文收事务监理。

职业变动

通常可转入本章范围内的职业, 也可转入第 4199 类其他文书事务职业及有关职业未归他者中的某些职业。有些话务员可能转入第 4171 章接线员和问讯处服务员中的职业。

从业参考条件

谋求从事这些职业的人员, 要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

兴趣

—与人进行业务接触;

—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

—按照规定的程序或顺序进行重复性或短周期的操作;

—在实际工作中与人打交道, 而不限于发出和接受指示。

第 4177 章

通信员

工作范围

本章职业包括以下业务: 通过步行、骑自行车或乘公共交通工具递送文电、邮件、证卷和电报。从业人员的职责包括: 为各种人递送邮件和文电、搬运邮件、支票、证券、文件和商品; 汇编需收集或递送的文件单子, 并为已收集和递送的物件记录有关细节。工作内容包括: 为人跑腿办事, 将邮件、包裹、券和文电进行分类、递送和收集, 将办公用品分送给工作人员, 用电话传达电报内容; 收取货到付款包裹的价款。

职业名称表

		GED	SVP
4177-110	**银行通信员**(银行与财政)	3	4
4177-114	**电话传报通信员**(电信)	3	3
4177-118	**通信员**(文书事务)	2	3
4177-122	**送货员**(零售业)	2	3
4177-126	**电报投递员**(电报)	2	2

资格检测表

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C						
4 4 4 4 4 3 4 4 4 4 4 3 3 4 5 5	S-M24567	B234	3-2	4-2	31	23

能向与能力

通信员应具有:

—学习能力: 能理解和遵守有关递送物件和文电的工作程序和指示;

—语言表达能力: 能阅读电报、推销商品、报价和说明价格,并协助顾客拟写文电。4177-144 电话传报通信员尤须具有这种能力;

—数学计算能力: 为顾客开账以收取文电费和货到付款定单价款时, 能迅速而准确地进行计算;

—办公 (文书事务) 能力: 能观察到地址、指示及价格分类表中的数字等细节;

—手、眼、足协调: 能骑车送信;

—户外工作人员须能适应各种气候条件。

培训与录用要求

通信员通常应具有:

—受完8至10年普通教育;

—在职培训自短期见习6个月的训练不等, 时间长短视雇用单位的复杂程度而言。

对经手贵重物品的通信员通常需有担保。

晋升与职业变动可能性

晋升

具有监督能力的通信员可能晋升到职业 4170-118。其资格检测表见第 410 章文书事务。具有文书事务工作专长的人可能升任文书事务工作, 诸如职业 4161-134, 或第 4155 章存货管理员及有关职业, 第 4141 章办公机器操作员和第 4197 章一般事务中的某些职业。

职业变动

可能调任本章范围其他职业, 或调任职业 4179-130。

从业参考条件

谋求从事这些职业的人员要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

兴趣

—例行的、具体的和有组织的活动;

—处理事和物的活动;

—4177-114电话传报通信员还须对与人进行业务接触的活动感兴趣。

性格

—按照规定的程序或顺序进行重复性或短周期的操作;

—只根据具体指示工作, 在解决工作问题时, 很少或根本不采取独立行动或判断。

第 4179 类

接待、问讯、邮件和文电分发职业

本类职业包括未归他类的以下活动: 分发信息资料、邮件及文电; 提供货运或快件运费的信息, 在谷物买卖经纪人办公室布告板上标明行情; 拟定电报, 将其分类及沿规定路线发送。

职业名称		资格检测表																
		能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
		G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
4179-110	柜台营业员(电信)	3	3	3	4	4	3	4	4	4	5	5	L4567	I	3	5	231	5Y
4179-114	快件和货运问讯处服务员(汽车运输;铁路运输)	3	3	3	4	4	3	4	4	4	5	5	S4567	I	3	5	23	25
4179-118	服务监听员(电信)	3	3	4	5	4	4	4	4	4	5	5	S46	I	3	5	3	90
4179-122	电报办理员(电信)	3	3	4	4	4	3	4	4	4	5	5	S47	I	3	4	32	23
4179-126	谷物行情标价员(银行与财政)	4	4	4	5	4	3	4	4	4	5	5	L47	I	2	2	3	23Y
4179-130	勤务员(文书事务)	4	4	4	5	4	4	4	4	4	4	4	L4567	I	2	2	31	231
4179-134	气压输送管操作员(文书事务)	4	4	4	4	4	4	4	4	4	5	5	S47	I	2	2	31	23

第 4191 章

收账员

工作范围

本章职业包括收取分期付款账款或过期未付账款。从业人员的职责包括：汇编有催收的账目；计算结欠额；口头催缴等。工作内容包括：通过打电话、面谈或写信等方式追查欠债人的的地址；编写有关呆账的调查报告；为已收账目和需进一步采取行动的账目作记录。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
4191–110	**收账员**(商业服务)	3	4
4191–114	**收债侦查员**(商业服务)	3	3
4191–118	**欠账催交员**(文书事务)	3	3
	B		
4191–122	**定金购货服务员**(零售业)	3'	2

资格检测表

	能向 GVNSPQKFMEC	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3̲ 3̲ 3̲ 4 4 3̲ 4 4 4 5 5 4	L567	I–B	3	4–3	2	50
B	4̲ 4̲ 4̲ 4 4 3̲ 4 4 4 5 5	L567	I	2	2	23	52

能向与能力

本章工作人员应具有：

—学习能力：能理解和运用收款活动的手续，与人打交道时能作出正确的判断；

—语言能力：能写简明清晰的报告与书信，并能与顾客有效地交流思想；

—数学计算能力：能迅速而准确地进行算术计算；

—办公（文书事务）在邮寄账单、计算账目、与顾客通信和编写报告时，能避免出错。

培训与录用要求

A 簇工作人员通常要求：

—受完10至12年普通教育；

—受过1至6个月在职培训。

定金购货服务员通常要求：

—受完10至12年普通教育；

—受过1个月在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

定金购货服务员可能晋升到 A 簇的职位。而 A 簇的从业人员如具有必备的条件，则可能晋升到职业 4190–114 或晋升到主类 41 文书事务及有关职业中的其他职位，如职业 4139–122 等。其资格检测表见第 410 章文书事务监理。

职业变动

可能转任本章范围内的职位，也可转任第 4197 章一般事务员或第 4199 类其他文书事务职业及其有关职业未归他类者中的某些职业。有些收账员如具有必备的条件，也可转任第 4139 类簿记、记账及有关职业未归他类中的几种职业。

从业参考条件

谋求从事本章职业的人员，要求对下列工作有明显的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—与人进行业务接触。

4191–122 定金购货服务员还须对例行的、具体的和有组织的工作感兴趣。

性格

A

—在实际工作中与人打交道，而不限于发出和接受指示，如劝说债务人付款以及通过其朋友、邻居和亲戚取得信息追查债务人等；

—根据可量测或可验证的准则对信息作出评价。

B

—在实际工作中与人打交道；而不限于发出和接受指示；

—按照规定的程序或顺序进行重复性或短周期的操作。

第 4192 章

索赔要求评定员

工作范围

本章职业包括以下业务：评定、调查、核实和理赔，由于丢失、事故、灾难或其他原因而提出的索赔要求。从业人员的职责包括：协调调查工作和随后理赔或诉讼事宜；分析事故、丢失、损坏的原因或要求赔偿的理由，以确定应负的责任；汇集有关事件的信息；谈判理赔办法，与索赔人或其代理人面谈，工作内容包括：审阅和审查索赔要求；确定保险范围或应付的补助费；估计丢失或损坏物件的价值；编写结论报告；安排理赔事宜，以及建议提出诉讼等。

职业名称表

		GED	SVP
4192-110	**索赔要求评定员**(保险和房地产)	4	7
4192-114	**维修代理人**(商业服务)	4	7
4192-118	**索赔要求审查员**(保险和房地产)	4	7
4192-122	**评定员**(文书事务)	4	4
4192-126	**轮胎折价员**(零售业;批发业)	3	4

资格检测表

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C						
3 3 3 4 4 3 4 4 4 5 5 3 3 4	S-M567	I-B	4-3	7-4	261	590

能向与能力

本章工作人员应具有：

—学习能力：能理解和运用公司的惯例和手续，以评定索赔要求，对维修服务不能令人满意与商品劣质残次等问题;以及顾客的投诉进行调查并予以解决；

—语言表达能力：在会见索赔人、证人和其他有关人员时，或在拟定结论报告和谈判理赔办法时，能理解并卓有成效地使用语言；

—数学计算能力：在确定责任金额、计算补助费或应付款或偿还款金额，检查索赔金额或估计丢失及损坏物件的价值时，能准确地进行计算；

—4192-126轮胎折价员须有空间感，能设想出轮胎有毛病的原因；

—4192-114维修代理人须有形体感，用以确定汽车零件的毛病是否与经销商的索赔要求相符；

—办公（文书事务）能力：在读索赔要求、保险单和报告时，能发现文字材料或表格材料中的有关细节。

培训与录用要求

—受过11年到13年普通教育；

—4192-110索赔要求评定员须修满保险学院主办的函授课程（通常为期3年以上），再加上1年在职培训或同等的经历；

—担任其余职业的人员要求受过在职培训和具有相关经历，为期4年。

自设事务所的评定员必须有省一级的评定员执照，公司评定员仅在几个省要求领有执照。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章中具有监督能力的工作人员可能晋升到职业4190-110，其资格检测表见第410章文书事务监理。

职业变动

具有必要资格工作人员可转任本章范围内的其他职业，也可转任第4191章收账员及第4199章其他文书事物职业及有关职业未归他类的文书事务工作职位。

从业参考条件

谋求从事上述各种职业的人员要求对下列工作有显著的兴趣与之相适应的性格：

兴趣

—与人进行业务接触，诸如谈判理赔办法和进行调查等；

—与人打交道并交流思想；

—处理事和物。

性格

—在实际工作中与人打交道，而不限于发出和接受指示，例如调查索赔要求、与当局协商并与有关当事人会谈等；
—根据判断的准则对信息作出评价，如谈判理赔办法；
—根据可量测或可验证的准则对信息作出评价，如确定公司的责任等。

第4193章

旅行办事员、订票员、站务员及货运代办员

工作范围

本章职业包括旅行和运输方面的文书事物性工作。从业人员的职责包括：协调旅客的旅行计划；为膳宿供应、旅游路线、预定房间座位以及联运、货运或快件货运等事项汇集信息；编写经济业务报告；与委托人面谈，以便讨论和确定旅游与运输要求。工作内容包括：安排旅程和观光；为旅客预定膳宿处；出售飞机、汽车、火车和轮船票；接受和发出快运物件并发送空运物件。

职业名称表

		GED	SVP
4193-110	**旅游代理人**(文书事务)	4	5
4193-114	**预约事务员**(文书事务)	4	4
4193-118	**定票员**(空运；汽车运输；铁路运输；水运)	4	4
4193-122	**旅游办事员**(文书事务)	4	4
4193-126	**货运代理人**(空运)	3	4
4193-130	**铁路快运员**(铁路运输)	3	3

资格检测表

能向 G V N S P Q K F M E C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
3 3 3 4 4 3 4 4 4 5 5 4	S-M4567	I	4-3	5-3	26 23	501 50

能向与能力

本章工作人员应具有；

—学习能力：能理解并办理旅游与运输方面的手续和办法，其中包括飞机、火车、汽车、轮船的路线和价格、旅客可享用的膳宿供应，健康状况与签证的规定，以及有关输入与输出商品、海关结关、关税与税收的税则和税率等方面的规章制度；
—语言表达能力：能理解和清晰地解释有关旅游计划、联运问题、价格、观光、名胜古迹、服务工作和货运等方面的信息，并能用电话、信件和面谈方式回答询问并提出建议；
—数学计算能力：在计算票价、住宿费和货运费用时，能迅速而准确地进行计算；
—办公（文书事务）能力：在使用旅游参考指南、时刻表和关税手册时，能看出文字材料或表格材料中的有关细节；
—体力：4193-126货运代理人和4193-130铁路快运员在行李和货物的检查与过秤、包裹、分类和货物的集中等工作中能提起并运送重达50磅的物件。

培训与录用要求

本章工作人员通常要求：

—受过1周至6个月在职培训，时间长短根据职业的复杂程度而定；
—4193-110旅游代理人须受过1年的在职培训和具有相当经验。

晋升与职业变动可能性

晋升

4193-114预约事务员和4193-122旅游办事员可能升任4193-110旅游代理人。如具有监督能力和领导能力，某些旅游代理人可能晋升到职业4190-130旅行办事员监理。旅游代理人可能自营、与他人合营代理机构，开业经商。

职业变动

可在本章范围内调动，或是调到其他某些接触公众的职位，如职业4194-110、或第4197章一般事务员中的某些职位，如职务4193-126和4193-130等。如具有必要的资格，也可调任第4153章装运与接收办事员中的一些职位。

从业参考条件

谋求从事本章职业的人员，要求对下列工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—与人进行业务接触,诸如提供和取得有关旅游与运输的信息。

性格

—在实际工作中与人打交道，而不限于发出和接受指示，如与旅客讨论旅游安排等;

—根据可量测或可验证的准则对信息作出评价，如为规定数量的货物确定搬运条件等。

其他条件

对于安排旅游计划的人员说来，具有广博的文化素养，并了解其他国家的海关制度与地理情况乃是必要的宝贵知识财富。

第4194章

旅馆接待员

工作范围

本章包括旅馆及有关企业中为客人提供膳宿的职业。从业人员的职责包括：汇集有关旅馆服务工作的信息；和旅客交谈，回答其询问，并介绍旅馆的服务工作、住房条件以及付款账单等事项。工作内容包括：登记旅客；出租房间；核对钥匙与贵重物品；接收与分发；以及向要离去的客人递交账单等。

职业名称表

		GED	SVP
4194-110	**旅馆接待员**(饮食和住宿)	3	4

资格检测表

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C						
3 3 3 4 4 3 4 4 4 5 5	L456	I	3	4	23	51

能向与能力

旅馆接待员应具有:

—学习能力：能理解和运用向旅客提供膳宿的手续，并熟悉旅客可享用的服务工作;

—语言表达能力：能接待旅客并清楚地回答他们的问题和要求;

—数学计算能力：能与旅客进行财务往来;

—办公（文书事务）能力：在记录旅客预定的房间、座位或记录其留言时，能看出细节，以及将账单递给离开的客人时不致出错;

—体力：在伸手能拿或处理账单记录、邮件、文电及房门钥匙之类的物件能长时间地站立。

培训与录用要求

旅馆接待员通常要求:

—受过10至12年普通教育；并

—受过3至6个月在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

旅馆接待员如具有监督能力、领导才能和必要的经验，可晋升到职业6130-114工4190-122等。其次检测表见第410章文书事物监理。

职业变动

可能转任第4193章旅行办事员、送票、站务及货运代办员中的一些职业，也可转任第4171章接待员和问讯处服务员中的一些职业。

从业参考条件

谋求从事旅馆接待员职业的人员，要求对下列工作有显著的兴趣和与之适应的性格:

兴趣

—与人进行业务接触，如欢迎旅客，并介绍旅馆的服务工作;

—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

—在实际工作中与人打交道而不限于发出和接受指示，如用电话、出售或面谈方式登记旅客或指引他们游览当地的名胜或找到他们想去的地方;

—职责多种多样，往往变化频繁；
—按照具体的指示办事，很少或根本不采取独立行动或判断。

其他参考条件

在饭店、旅馆、汽车游客旅馆或旅游胜地干业余工作或暑期工作的经验，可说明这类工作申请者有这方面的爱好。

其他要求

—仪表整洁；
—乐于助人；
—有礼貌。

第4195章

人事事务人员

工作范围

本章职业包括人事管理的文书事务工作。工作人员的职责包括：会见申请人，以取得有关信息，讨论就业机会及公司的政策和福利，汇编和记录有关公司将来或现有雇员的信息；如招聘、培训、提升、上班、退休和解雇等。工作内容包括：以电话、书信或面谈方式甄选申请人，将合格申请人交给录用主管人；向待聘人申请书上所注明的介绍人写信询问；管理人事档案等。

职业名称表

		GED	SVP
4195-110	**人事管理人员**(文书事务)	4	4

资格检测表

能向 GVNSPQKFMEC	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
3 3 3 4 4 3 4 4 4 5 4	S4567	I	4	4	26	59Y

能向与能力

人事事务员应具有：
—学习能力：能理解并运用公司在雇用与人事管理方面的政策和手续；
—语言表达能力：能与申请人老练地洽谈和通信；
—办公（文书事务）能力：填写雇员档案和信件时能看出有关细节，不致出错。

培训与录用要求

人事管理人员通常要求：
—受过12年普通教育；
—受过3至6个月在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

有经验的人事管理人员可能晋升到职责更重大的级别，如晋升到职业1174-134。具有监督能力的人员可能晋升到职业4190-126。其资格检测表见第410章文书事务监理。

职业变动

可能调到需用类似技能的其他职位，如职业4171-122、4193-122、4197-114和4199-166。

从业参考条件

人事管理人员要求对下列工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—与人进行业务接触；
—与人打交道并交流思想，如会见工作申请人。

性格

—在实际工作中与人打交道而不限于发出和接受指示；
—根据感觉或判断的准则对信息作出评价，如确定工作申请人是否适合于某项工作等；
—根据可量测或可验证的准则对信息作出评价，如确定某人的条件是否符合公司的标准等。

第 4197 章

一般办公室事务员

工作范围

本章职业包括任何一般性文书事务工作。从业人员的职责包括：汇集和复制信息，计算付款和结账。工作内容包括：用打字机打出销售合同、税收业务及信件等资料，并归档和记录；接电话；接定单；安排约会；与访问者面谈并指引其会见别人，以及订购供应品等。

职业名称表

		GED	SVP
4197−110	**货运清单经办员**(汽车运输;水运)	4	5
4197−114	**一般办公室事务员**(文书事务)	4	4
4197−118	**机动车合同经办员**(零售业)	3	5
4197−126	**犯人财物和赃物管理员**(政府服务)	3	3
4197−130	**办公室事务员**(文书事务)	3	3
4197−138	**税务员**(文书事务)	3	3

注意：应属本章的 4197−122 病房办事员（医疗）已移至第 4179 章。

资格检测表

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C						
3 4 3 4 4 3 3 4 4 5 4	S−L4567	I	4−3	5−2	31	20Y
2 4 3 5						2Y

能向与能力

一般办公室事务员应具有：

—学习能力：能理解和运用办公室制度和手续；

—语言表达能力：能接电话，为客户安排约会，会见顾客的转达信息，并指引来访者会见他人或去往应去的地点；

—数学计算能力：能迅速而准确地计算付款,解决账目不符的问题,计算商品价格、销售税、种种交费、保险费和利息等；

—办公（文书事务）能力：在打字和填表格时能避免出错；

—手、眼迅速协调的能力：能操作打字机和加数机等办公机器；

—手指灵活性：能打字、归档以及操作文书事务工作辅助设备。

培训与录用要求

—受过10至12年普通教育；

—在职业学校或商业学校学完一学年的商业课程；

—受过3个月在职培训；

晋升与职业变动可能性

晋升

有经验并具有监督能力的一般办公室事务员可能晋升到职业 4190−118，其资格检测表见第 410 章文书事务监理。

职业变动

一般办公室事务员可能转任子类 416 图书、档案及信件管理人员及有关职业，子类 417 接待、问讯、邮件、文电分发职业和子类 419 其他文书事务性工作及有关职业中需要类似技能的其他职业。

从业参考条件

谋求从事本章职业的人员，要求对下列工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—例行的、具体的和有组织的工作,如按办公室手续照章办事等；

—处理文书事务性质的事和物：如办公设备和日常文书工作。

性格

—按照规定的程序或顺序进行重复性或短周期的操作，如用打字机打信件和信封；

—精确地达到规定的限度和公差，如根据标准、查找价格表与时间计划表来填写正式表。

第 4199 类

其他文书事务性工作及有关职业,未归他类者

本章包括未归他类的文书事务职业，从事调度人员和设备；汇集、复制及记录数据资料，以及

履行其他的文书事务职责。

职业名称		能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	资格检测表 PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
调度职业																		
4199-110	**油井维修调度员**(石油与天然气)	3	3	3	4	4	3	4	4	4	5	5	S56	I	3	5	23	25
4199-114	**调度员**(政府服务)	3	3	4	4	4	3	4	4	4	5	5	S456	I	3	4	31	25Y
4199-118	**无线电调度员**(政府服务;水运)	3	3	4	4	4	3	4	4	4	5	5	S56	I	3	4	23	258
4199-122	**火警系统操作员**(政府服务)	3	3	4	4	4	3	4	4	4	5	5	S456	I	3	4	231	258
4199-126	**安全信号操作员**(商业服务)	3	3	4	4	4	3	4	4	3	5	5	L4567	I	3	4	31	25
4199-130	**公路无线电话务员**(政府服务)	3	3	4	4	4	3	3	3	3	5	5	S456	I	3	4	13	25Y
9535-122T	**供水系统维修调度员**(给水设备)	3	3	4	3	4	3	4	4	4	5	5	S4567	I	3	4	23	25
其他文书事务职业																		
4199-150	**稿件剪辑员**(印刷和出版)	3	3	4	3	3	2	4	3	4	5	5	L47	I	4	8	13	0Y2
4199-154	**公共汽车运输服务协调员**(汽车运输)	3	3	3	3	4	3	4	4	4	5	5	L456	I	4	6	62	4590Y
4199-158	**市政府办事员**(政府服务)	3	3	3	4	4	3	4	4	4	5	5	S456	I	4	6	26	15
4199-162	**建议计划员**(文书事务)	3	3	4	4	4	3	4	4	4	5	5	S56	I	4	6	6	51Y
4199-164	**工程秘书**(文书事务)	3	3	3	4	3	3	4	4	4	5	5	S47	I	4	6	71	0Y1
4199-166	**调查员**(商业服务)	3	3	4	4	4	3	4	4	4	5	5	S456	I	4	5	26	519
4199-170	**测验员**(文书事务)	3	3	3	4	4	3	4	4	4	5	5	S4	I	4	5	21	50
4199-174	**校对员**(文书事务)	3	2	4	4	3	1	4	4	4	5	5	S4567	I	4	5	13	20Y
4199-178	**公共汽车和出租汽车终点站业务员**(汽车运输)	3	4	3	4	4	3	3	3	4	5	5	L4567	I	3	5	31	2Y
4199-182	**执照发放员**(政府服务)	3	3	4	5	4	4	4	4	4	5	5	S456	I	3	5	21	25Y
4199-186	**定货员**(文书事务)	3	3	3	4	4	3	4	4	4	5	5	S456	I	3	5	231	5Y
4199-190	**所有权凭证搜寻员**(保险和房地产)	3	3	3	5	4	3	4	4	4	5	5	L47	I	3	5	13	Y2
4199-194	**分类广告承办员**(文书事务)	3	3	3	4	3	3	4	4	4	5	5	S4567	I	3	4	213	25
4199-198	**赊购核准员**(文书事务)	3	3	3	4	4	3	4	4	4	5	5	L456	I	3	4	31	23
4199-202	**汇编员**(文书事务)	3	3	4	5	4	3	4	4	4	5	5	S47	I	3	4	31	23Y
4199-206	**理舱员**(水运)	3	4	3	3	3	3	4	4	4	5	5	L4	I	3	4	31	2Y
4199-210	**勘测笔记保管员**(专业和技术服务,未归他类者)	3	3	3	3	4	3	4	4	4	5	5	S456	I	3	4	13	23Y
4197-122T	**病房办事员**(医疗)	3	3	4	4	4	3	4	4	4	5	5	L4567	I	3	3	31	2Y
4199-214	**民意收集员**(文书事务)	3	3	4	4	4	3	4	4	4	5	5	L456	B	3	3	263	523
4199-218	**维修服务办事员**(文书事务)	3	3	3	4	4	3	4	4	4	5	5	S456	I	3	3	31	23
4199-222	**规定饮食配餐员**(文书事务)	3	3	3	5	4	2	4	4	4	5	5	S4	I	3	3	31	23
4199-226	**物件查找员**(文书事务)	3	3	4	5	4	3	4	4	4	5	5	L56	I	3	4	23	235
4199-230	**记录纸更换员**(文书事务)	4	4	4	3	3	5	4	3	4	5	5	L47	B	3	3	31	23Y
4199-234	**抄表员**(电力;公用事业,未归他类者)	4	4	4	4	4	3	4	4	4	4	5	L2	B	3	3	31	23Y
4199-238	**校对员助手**(文书事务)	3	3	5	5	4	4	3	4	4	5	5	S456	I	3	3	3	23
4199-242	**广播检查员**(广播,电影与舞台艺术)	3	3	4	5	4	3	4	4	4	5	5	S56	I	3	3	31	2Y
4199-246	**交通检查员**(政府服务;汽车运输)	3	3	4	5	4	3	4	4	4	5	5	S456	O	3	2	23	52
4199-250	**投票管理员**(政府服务)	4	4	4	5	4	3	4	4	4	5	5	S56	I	3	2	321	235
4199-254	**停车计时器收款员**(政府服务)	4	4	5	5	4	5	4	4	4	5	5	M4	O	2	2	31	23
4199-258	**失物招领服务员**(文书事务)	4	4	4	5	4	4	4	4	4	5	4	L456	I	2	2	31	235
4199-262	**硬币箱收集员**(文书事务)	4	4	3	4	4	3	4	4	3	5	5	M4	O	2	2	31	23
4199-266	**传票递送员**(商业服务)	4	4	5	5	4	4	4	4	4	5	5	L56	B	2	2	23	23

第 510 章

销售职业，管理监理和监理

(包括监理细类 5130–5190)

工作范围

本章职业包括以下业务：以自己的、业主的或合伙的名义经营商品销售或服务销售的企业，并监督从事销售活动的工作人员。从业人员职责包括：根据市场状况、销售报告及其他因素的调研资料，规划和组织企业的经营活动；向下属工作人员解释或说明工作步骤、给他们安排具体职责、使他们维持协调的关系并提高机构内部的工作效率。工作内容包括：估计商品或服务的需求量；规划销售布局、商品陈列或推销运动；雇用和培训工作人员；编制销售记录和销售报告；出席各种研讨会或会议，跟上市场的新进展和推销技术；申请商品、补给品及设备；调查顾客的投诉；推荐或提出人事上的决定，例如晋升、职业变动及纪律措施；与工作人员协商解决顾客的投诉和不满；制定或提出改进工作方法、设备、服务或工作条件的措施。

职业名称表

销售职业,管理监理

5130–114 **零售商店管理监理**(零售业)
5130–118 **加油服务站管理监理**(汽车;零售业)
5130–122 **批发企业管理监理**(批发业)
5170–110 **投资经纪人**(银行与财政)
5170–114 **合股投资基金经纪人**(银行与财政)
5170–118 **谷物买卖经纪人**(银行与财政)
5170–126 **房地产管理监理**(保险和房地产)

销售职业监理

5130–110 **超级市场部门监理**(零售业)
5130–126 **上门推销员监理**(零售业)
5130–130 **报纸销售监理**(印刷和出版)
5170–120 **广告推销员监理**(商业服务)
5170–122 **人寿保险推销员监理**(保险和房地产)
5190–110 **流动商店司机兼售货员监理**(任何行业)

资格检测表

管理监理

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C						
2 2 3 4 4 3 4 4 4 5 5	S–L56	I	5–4	8–6	256	45091
3 2 3						

监理

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C						
3 3 3 4 4 3 4 4 4 5 5	S–L56	I	5–3	7–5	25	45
2 2 2 4						

能向与能力

本章管理监理和监理应具有：

—学习能力：能理解和运用管理、监督原则和实务以及与所监督的销售工作类型有关的技术；推理能力：能有效地规划、组织和促进工作活动；

—语言表达能力：能理解销售报告和市场信息，有效地和上级、下级及顾客进行口头和笔头的交流；

—数学计算能力：能汇编销售数学，以便编制销售报告、确定佣金金额；

—办公（文书事务）能力：能觉察销售报告、合同、存货控制报告及推销宣传材料里的错误。

培训与录用要求

本章工作人员通常从在基层工作中显示出领导才能和首创精神的雇员中选拔。一般要求 10 至 16 年普通教育或商业教育；根据不同职位，要求 1 至 10 年在有关的低级职位或在职

培训的经历。有的雇主出资为他们开设如下正规课程：企业管理学、市场学、销售学、工作简化学或工作关系学；工作人员自己也可通过大学办的夜大学或函授班等条件主动接受培训。

根据不同的职业性质，可能要求工作人员领有销售执照。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章工作人员如能显示出卓越的才能和首创精神，可能晋升到更高级的监督、管理或执行职位，也可能成为他们工作领域里的企业合伙人或业主。他们可能晋升到职业 1137-118、1141-110 及 1149-142。其他的晋升可能性见主类 11 管理、行政及有关职业。

职业变动

可能转到其他部门、分支机构或企业的类似职位上任职，也可能转入需要类似技能的其他职业任职，如 1171-182、1171-184、1175-110 及 1179-154。其他的职业变动可能性见主类 11 管理、行政及有关职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—与人进行业务接触；
—谋求享有威望和受人器重的工作。

此外，对销售职业，管理监理、5170-120 及 5170-122 来说，应能从事与人打交道和交流思想的活动。

性格

销售职业管理监理应能：
—负责对整个销售计划进行指导、检查及规划；
—在实际工作职责范围内与人打交道，而不限于发出及接受指示；
—根据可量测或可验证的准则，对信息作出评价，例如核实销售计划的进展情况；
—根据直觉的或判断的准则，对信息作出评价，例如分析市场行情和估计销售前景；
—职责多种多样，往往变化频繁；
—销售职业监理应能：
—负责对销售人员的活动进行指导、检查和规划；
—在实际工作职责范围内与人打交道，而不限于发出和接受指示。

此外，对职业 5170-120 和 5170-122 来说，还应能：
—根据感觉或判断的标准，对信息进行评价；
—职责多种多样；往往变化频繁。

其他要求

—能在工作人员之间保持工作关系协调，并激励他们；
—首创精神和魄力；
—在完成下属职员的工作时，可能要求具备和下属职员相同的资格要求。

第 5131 章

技术推销员及有关顾问

工作范围

本章职业包括以下业务：科学、机械、电力、电子及化学等类产品的销售，以及照明、供热、动力及有关服务的销售。从业人员职责包括：说服对顾客方便和需要等有关资料的分析，确定经营的时间，地点和先后顺序；编制介绍产品或服务的资料；计算安装新设备或设置新的服务的成本。工作内容包括：编制报告，说明由于提出了变动而降低成本或提高效率的情况；就产品或服务的构成、安装、使用和维修提供专业资料；编制或安排人编制计划和操作规程。

职业名称表

		GED	SVP
5131-110	**照明、供热、动力推销工程师**(电力；公用事业,未归他类者)	5	8
5131-114	**电子数据处理技术推销员**(商业服务)	5	8
5131-118	**飞机技术推销员**(批发业)	5	7
5131-122	**农业设备和物资技术推销员**(批发业)	5	7
5131-126	**建筑设备和物资技术推销员**(批发业)	5	7
5131-130	**电子设备技术推销员**(批发业)	5	7
5131-134	**工业机械设备技术推销员**(批发业)	5	7
5131-138	**医疗及牙科设备和用品技术推销员**(批发业)	5	7
5131-142	**铁路设备和物资技术推销员**(批发业)	5	7
5131-146	**照明、供热及动力经销代理**(电力;公用事业,未归他类者)	4	6
5131-150	**化学品技术推销员**(批发业)	4	6
5131-154	**金属技术推销**(批发业)	4	6

资格检测表

能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
$\underline{2}$	$\underline{2}$	$\underline{2}$	4	3	4	4	4	4	5	4	L56	I	5–4	8–6	762	75901
3		$\underline{3}$	$\underline{3}$		$\underline{3}$					5						

能向与能力

本章工作人员应具有:

—学习能力: 能理解、解释及评价技术资料，学会和运用有说服力的推销技术知识;

—语言表达能力: 能理解技术名词和有关概念的意义和用途，能有效地与人交流;

—数学计算能力: 能对定货和概算进行快速而准确的数学计算;

—空间感，能凭思维想象所推销的设备在工厂设备中的位置和作用，并能想象出设备或工厂设施的变动所带来的影响;

—办公（文书事务）能力: 能觉察参考材料（例如图、表、产品目录册、手册、说明书）里的有关细节。

培训与录用要求

—某一项技术培训领域的大学学位; 或

—完成中等教育后以经过若干年职业学校的技术教育; 以及

—短期的厂内培训，随后是若干月在职培训; 或者

—原先有销售经验; 或者

—雇主提供广泛的、侧重于销售的培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章工作人员有监督方面的潜力，可能晋升到第 1 卷与他们的工作领域有关的职位 5130 商品销售职业监理。其资格检测表见第 510 章销售职业管理监理和监理。

职业变动

本章工作人员可调动本章的其他职业，也可调动要求类似技能的职业，如第 5133 章或第 5177 章商业服务推销员。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

兴趣

—科学和技术工作;

—与人交往并交流思想的工作;

—与人进行业务接触。

性格

—对人们在思想或事物方面的意见、态度或判断施加影响;

—在实际工作职责范围内能与人打交道，而不限于发出和接受指示。在劝说顾客购买商品时应能创造一种对公司友好信任的气氛;

—凭感觉的或判断的标准，或凭可量测或可验证的准则，对信息作出评价，以便作出决策;

—职责多种多样，往往变化频繁。

其他要求

—除了主动性和干劲以便成功地达成交易外，还应有自信心和安排自己活动的能力;

—在与人打交道时应擅长交际和灵活应变;

—仪表端庄。

第 5133 章

旅行推销员

工作范围

本章职业包括以下业务: 在指定地区以批发方式将商品销售给批发企业、零售企业、工业企业、专业机构或其他单位。从业人员职责包括: 说服顾客购买商品; 汇编有关产品的资料，以及向顾客介绍产品的优点; 计算定货的总费用。工作内容包括: 向老客户争取到定货，努力扩大新订户; 向潜在买主展示产品的样品或目录册里的插图; 介绍产品的价格、付款条件及折扣条件; 把定单汇总到公司或仓库，并安排交货日程表; 答复顾客的投诉; 密切注视最近的市场行情、产品更新和价格变动等情况。

职业名称表

		GED	SVP
5133-110	制造商代理人(批发业)	4	7
5133-114	药品经销代理(批发业)	4	7
5133-118	教科书经销代理(印刷和出版;批发业)	4	6
5133-122	帆布制品经销代理(批发业)	4	6
5133-126	商业和工业设备及物资经销代理(批发业)	4	6
5133-130	食品经销代理(批发业)	4	6
5133-134	服装及其他纺织品经销代理(批发业)	4	6
5133-138	机动车及设备经销代理(批发业)	4	6
5133-142	石油产品经销代理(批发业)	4	6
5133-146	塑料制品经销代理(批发业)	4	6
5133-150	纸浆及纸制品经销代理(批发业)	4	6
5133-154	橡胶制品经销代理(批发业)	4	6
5133-158	唱片和录音磁带推销联系人(批发业)	4	5
5133-162	出版物经销代理(批发业)	4	5
5133-166	烟草制品和吸烟用具经销代理(批发业)	4	5

资格检测表

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C						
3 3 3 4 4 3 4 4 4 4 5	L56	I	4	7-5	26	759
2 2 4 4						

能向与能力

旅行推销员应具有:

—学习能力: 能学会和运用有说服力的推销技术知识, 懂得所推销商品的功能、质量、用法及规格;

—语言表达能力: 能在介绍商品、讨价还价或答复顾客的投诉时有效地交流;

—数学计算能力: 能计算价格、付款条件及折扣条件;

—办公(文书事务)能力: 能对交易进行准确的记录。

培训与录用条件

旅行推销员通常要求:

—至少受过12年普通教育;

—有接触产品和工厂的一定经历, 并接受过6个月至2年内容广泛的在职培训;

—虽然大多数企业提供内容广泛的、侧重于推销的培训, 仍要求先前有推销工作的一定经历。

某些职业要求有更多的培训, 如职业 5133-114 通常要求具有化学和生物学方面的高等教育学历。

晋升与职业变动可能性

晋升

具有监督才能和领导潜力的旅行推销员可能晋升到第1卷细类 5130 商品销售职业监理的适当职业。其资格检测表见第 510 章销售职业管理监理和监理。

职业变动

可能调到只需要少量旅行或根本不需要旅行的某些职业去工作, 通常是批发企业或零售企业, 它们销售的产品和旅行推销员原先的推销经验有关, 例如, 在第 5135 章商品推销员和售货员, 未归他类者和第 5191 章批发业和零售业采购业。

从业参考条件

谋求从事本类职业的人员, 要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

兴趣

—与人进行业务接触;

—与人交往并交流思想的工作。

性格

—对人们思想或事物方面的意见、态度或判断施加影响;

—在实际工作职责范围内能与人打交道, 而不限于发出和接受指示;

—根据感觉或判断的标准, 对信息进行评价。

其他条件

—除了主动性和干劲以便能成功地达成交易外, 还应有自信心和安排自己活动的能力;

—在与人打交道时应擅长交际和灵活应变;

—仪表端庄;

—可能要求具备频繁出差旅行的能力。

第 5135 章

商品推销员和售货员,未归他类者

工作范围

本章未归他类的职业包括与批发企业和零售企业销售商品相关的业务。从业人员职责包括:说服顾客购买商品;汇编有关产品的资料,以便向顾客介绍产品的优点。工作内容包括:和顾客谈话,明确其需要,例如商品的牌子、式样及质量;陈列和表演商品,在橱窗或销售场地布置商品陈列,就商品的使用和维护向顾客提出建议;报出商品的价格、付款条件、抵换折价及交货日期;开给销货发票或销售合同;收取货款或安排信用的核准;登记交易额和现有库存;以贮藏室或仓库领取商品。

职业名称表

		GED	SVP
5135-110	**机动车推销员**(零售业)	4	6
5135-114	**缝纫机推销员**(零售业;批发业)	4	6
5135-118	**助听器推销员**(零售业)	4	6
5135-120	**牲畜推销员**(批发业)	4	6
5135-122	**乐器及音乐用品推销员**(零售业;批发业)	4	6
5135-126	**零件售货员**(零售业;批发业)	4	6
5135-130	**船只和航海设备推销员**(零售业;批发业)	4	5
5135-134	**布匹、服装及室内装潢推销员**(零售业;批发业)	4	5
5135-138	**地板覆盖物推销员**(零售业;批发业)	4	5
5135-142	**家具和家用电器推销员**(零售业;批发业)	4	5
5135-146	**车拖活动住屋推销员**(零售业;批发业)	4	5
5135-150	**书籍售货员**(零售业;批发业)	4	5
5135-154	**五金售货员**(零售业;批发业)	4	5
5135-158	**珠宝及其制品售货员**(零售业;批发业)	4	5
5135-162	**玩赏动物及有关用品售货员**(零售业;批发业)	4	5
5135-166	**摄影器材和用品售货员**(零售业;批发业)	4	5
5135-170	**体育用品售货员**(零售业;批发业)	4	5
5135-174	**外科器械售货员**(零售业;批发业)	4	5
5135-178	**服装售货员**(零售业;批发业)	4	5
5135-182	**鞋袜售货员**(零售业)	3	5
5135-186	**汽车附件售货员**(零售业;批发业)	3	4
5135-190	**家庭用具售货员**(零售业)	3	4
5135-194	**布匹售货员**(零售业)	3	4

资格检测表

能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
3	3	3	4	4	3	4	4	4	5	3	L456	I	4-3	6-4	26	7590
		4	3		4	3		3		4						
										5						

能向与能力

本章工作人员应具有:

—学习能力:能学会和运用有说服力的推销技术知识,并熟悉产品;

—语言表达能力:能有效地和顾客交流;

—数学计算能力:能计算定货的价格;

—办公(文书事务)能力:能编制销货收据和存货记录;

—在向顾客提出建议时(例如在对比和外购家用家具时),能区分不同的颜色或同一种颜色相近似的色调。

培训与录用要求

本章工作人员要求:

—受过10至12年普通教育;以及

—受过3个月至1年在职培训,时间长短视产品和销售的类型而定。

晋升与职业变动可能性

晋升

有监督才能、有经验的工作人员可能晋升到第1卷里的适当职业，细类5130商品销售职业监理。其资格检测表见第510章销售职业管理监理和监理。

另外一些工作人员可能晋升到类似第5133章的职业旅行推销员。

职业变动

只需要经过短期熟悉产品就可以转入本章的其他销售职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—在销售工作中与人们进行业务接触；
—与人交往并交流思想的工作。

性格

—对人们在思想或事物方面的意见、态度或判断施加影响；
—在实际工作职责范围内能与人打交道，而不限于发出和接受指示；
—根据感觉或判断的标准，对信息进行评价；
—根据可量测的或可验证的标准，对信息进行评价。

其他条件

—主动性和干劲，以便成功地达成交易；
—在与人打交道时应擅长交际和灵活应变；
—仪表端庄。

第5137章

商品售货员

工作范围

本章职业包括销售商品的业务，通常是在零售企业里工作，对所售商品的知识不是主要条件。从业人员职责包括：耐心地和彬彬有礼地为顾客服务；计算顾客所购商品的费用；在把商品摆上货架和包扎顾客所购商品时，能用手操作商品。工作内容包括：商品标价和上架。从货架上取下商品或从贮藏室取来商品，卖给顾客。带领顾客去试衣室；为顾客购买商品开销货发票、收款找零或开具交款单；包扎顾客购买的商品；登记商品销售量和库存量；向仓库或贮藏室申请补充商品。

职业名称表

	GED	SVP
5137-110 **奖券兑现员**(零售业)	2	2
5137-114 **售货员**(零售业)	2	2

资格检测表

能向 GVNSPQKFMEC	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
3 3 3 4 4 4 4 4 4 5 4	L456	I	2	2	23	23

能向与能力

售货员应具有：

—学习能力：会掌握简单的算术运算，学会、记住及运用在职培训所学的知识；
—语言表达能力：在表达思想和传递信息时能有效地与顾客交流；
—数学计算能力：能快速而准确地计算定货的价格；
—办公（文书事务）能力：能开出销货收据和准确地登记库存；
—在把商品摆上架时，能伸手够取；在为顾客包扎商品时，能用手小心地操作商品。

培训与录用要求

售货员一般要求：

—受过8年以上普通教育；
—受过30天在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

有经验和懂得商品知识的售货员可能晋升到第5135章的职业，商品推销员和售货员，未归他类者。有监督才能、有经验的售货员可能晋升到第1卷里的适当职业，细类5130商品销售职业监理。其资格检测表见第510章的销售职业管理监理

和监理。

职业变动

售货员一般可转到其他企业的类似职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—与人进行业务性接触；

—例行的、具体的及有组织的工作。

性格

—按照规定程序或顺序进行重复性或短周期的操作；

—只按具体指示行事，在研究解决问题时很少或根本不采取独立行动和判断。

其他条件

—在与人打交道时，应擅长交际和灵活应变。

第 5141 章

街头商贩和上门推销员

本章职业包括以下业务：通过挨户访问或在街头推销争取得到定单，销售各种各样商品或产品。从业人员职责包括：说服顾客购买产品；用手操作产品以展示其优点；汇编有关产品的资料，以及说明产品的质量；计算收到的定单的费用；记下定单的细节。工作内容包括：带着样品挨户访问；安排和陈列产品；送货上门并收取货款。

职业名称表

		GED	SVP
5141—110	**上门推销员(零售业)**	3	2
5141—114	**街头商贩(零售业)**	2	2

资格检测表

能向 G V N S P Q K F M E C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
3 3 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 5	L—M456	B	3—2	2	23	572 25

能向与能力

本章工作人员应具有：

—学习能力：能学会和运用有说服力的推销技术知识，熟悉所推销的产品；

—语言表达能力：在介绍产品时能有效地交流；

—数学计算能力：能快速、准确地计算定货的价格和找零；

—5141—110上门推销员应具有办公（文书事务）能力，能开出销货收据和对交易进行准确的登记。

培训与录用要求

本章工作人员通常要求：

—至少受过8年普通教育；

—接受短期在职培训，时间从几天到1个月。

虽然并不硬性规定以前应干过销售工作，但是，如果过去有过销售商品的经历，却是很宝贵的。

晋升与职业变动可能性

晋升

有监督潜力的上门推销员可能晋升到职业 5130—126。其资格检测表见第 510 章销售职业管理监理和监理。对街头商贩没有明确的晋升模式。

职业变动

上门推销员和街头商贩的职业变动限于类似的工作，只是雇主、户员或服务项目有所不同而已。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—在走访潜在顾客住处时或在街头兜售生意时，与人进行业务性接触；

—例行的、具体的及有关组织的工作。

性格

上门推销员：
—在实际工作职责范围内与人打交道，而不限于发出和接受指示，例如在游说潜在的顾客、说服他们购买产品时；
—对人们在思想或事物方面的意见、态度或判断施加影响；
—按照规定程序或顺序进行的重复性或短周期性操作；
—在实际工作职责范围内与人打交道，而不限于发出和接受指示，例如在说服人们购买产品时。

其他条件

—与人打交道时应擅长交际和灵活应变；
—主动性和干劲，能成功地达成交易；
—自信心和安排自己活动的能力；
—仪表端庄。

第 5143 章

报童

工作范围

本章职业包括以下业务：把报纸分送给长期订户、收取报费，或者是沿街叫卖，或者是在报摊卖报；从业人员职责包括：说服顾客每天买报或订报；整理好报纸以便分发。工作内容包括：到报纸的发行部门或投放点取来报纸、把报纸分送给各订户、收款找零及开收据；登记分送量、销售量及收款额。

职业名称表

		GED	SVP
5143-110	送报员(零售业)	1	2
5143-114	卖报人(零售业)	1	1

资格检测表

能向 GVNSPQKFMEC	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
4 4 <u>4</u> 4 4 4 4 <u>4</u> <u>4</u> <u>4</u> 4	L-M456	O	I	2-1	231	23

能向与能力

报童应具有：
—学习能力：能理解和完成并不复杂的任务，例如安排好报纸的分送路线，以便迅速、有效地完成任务；
—数学计算能力：能迅速、准确地找零和负责报纸的领取、分发；
—手指灵活性：在找零和报纸分类时的手指灵活性；
—身体灵巧性：在分拣和折叠报纸时送报地，能把手臂伸向任何方向；
—眼、手、足协调：在骑着自行车挨户送报时，以及向汽车里的乘客个别售报、躲闪马路上的来回车辆；
—体力：能完成轻的到中等的工作，偶尔要求举起重达50磅的一捆捆报纸；
—适应性：在户外各种天气条件下工作的能力。

培训与录用要求

对报童只要求达到最低限度的教育水平，经过短期的示范表演就可以使报童一般地完成任务。

晋升与职业变动可能性

晋升

报童可能晋升到第 5141 章的职业街头商贩和上门推销员，经过若干附加培训后可晋升到职业 4169-126。

职业变动

此类职业没有职业变动模式。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—例行的、具体的及有组织的工作；
—与人的业务性接触；
—与事和物打交道。

性格

—按规定的程序或顺序进行短周期重复的操作；
—只按具体指示行事，很少或没有独立行动或判断的余地。

第 5145 章

服务站服务员

工作范围

本章职业包括以下业务：向汽车乘客销售汽油、润滑油及汽车上使用的各种产品，以及完成例行的服务工作，如擦洗汽车、给汽车注润滑油及进行小修。从业人员职责包括：为顾客服务；在服务时和对汽车进行小修时搬运材料、设备和用品。工作内容包括：往汽车油箱里加汽油、检查油面、液面和轮胎气压；给汽车加注润滑油；更换发动机皮带、恒温器和火花塞等零配件；销售蓄电池、轮胎等汽车用易耗品；收取服务费用和材料费或开给信用卡销货发票。

职业名称表

		GED	SVP
5145-110	**服务加油站服务员**(汽车;零售业)	2	3

资格检测表

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C						
4 4 4 4 4 4 4 4 3 5 4	M3456	B7	2	3	123	23Y

能向与能力

加油站服务员应具有：

—学习能力：能看懂和运用简单的汽车服务说明；

—数学计算能力：能迅速、准确地找零，这一能力对经常操作现金出纳机的人为说尤其重要；

—形体感：能在例行的服务工作中觉察零件的磨损程度和观察到轮胎、皮带和软管中的毛病；

—眼、手、手指协调：在使用工具和设备时，以及在操作现金出纳机或信用卡打印时，做到眼、手、手指协调；

—身体灵巧性：在给汽车注润滑脂和调试时，在钻到汽车底下，或以不方便的姿势工作时，伸手够取服务设备等，做到弯腰、跪立、下蹲等动作敏捷；

—适应性：在室内工作时能不怕烟气、臭气、肮赃及油腻，在室外工作时能忍受各种天气条件。

培训与用要求

本章工作人员通常要求：

—受过8至10年普通教育；

—有些省要求1至2年学徒，另一些省则要求经过同等时间的在职培训；

—有些省要求领有证书。

晋升与职业变动可能性

晋升

加油服务站服务员可能晋升到汽车工业内部的其他销售职业，如第 5135 章的职业商品推销员和售货员，未归他类者，从事汽车、零配件及附件的销售。有监督潜力的服务员可能晋升到监理或经理的职位，如 5130-118。其资格检测表见第 510 章销售职业管理监理和监理。

职业变动

可能调到有关汽车服务和维修的其他职业，如 9179-162 或 9173-114

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—与事和物打交道；

—与人的业务性接触；

—例行的、具体的及有组织的工作。

性格

—根据规定的程序或顺序进行短周期重复的操作；

—只按具体指示办事，只有很少的独立行动或判断的余地；

—精确地达到规定的限度、公差或标准。

第 5149 章

商品销售职业,未归他类者

本类包括未归他类的若干职业，其业务是以拍卖方式销售商品，或在娱乐场所出售点心、饮料及节目单之类商品。

职业名称		能向 GVNSPQKFMEC	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
5149-110	拍卖商(零售业;批发业)	3 3 3 5 3 4 4 4 4 5 5	L567	I	3	6	21	5790
5149-114	小贩(零售业)	4 4 3 4 4 4 4 4 4 4 5	M456	B	2	2	123	235
5149-118	烟草拍卖行服务员(批发业)	4 4 4 5 4 4 4 4 4 5 5	S45	I	2	1	231	235

第 5171 章

保险推销职业和代理商

工作范围

本章职业包括以下业务：人寿保险、火险、事故保险、海事保险、汽车保险等保险项目的销售。从业人员职责包括：分析顾客的保险要求和原有安排，以便确定所需的保险范围；说服顾客购买保险。工作内容包括：争取潜在的顾客，发展业务；向潜在的顾客解释团体保险、个人保险以及各种类型保险的范围；审查原有的保险范围，明确顾客的需要，建议改变或扩大保险范围；填写申请表，安排体格检查及保险单上的其他要求；计算保险率或保险费，确定保险费的支付方法。

职业名称表

		GED	SVP
5171-110	团体保险代理商(保险和房地产)	5	7
5171-114	人寿保险推销员(保险和房地产)	4	7
5171-118	保险推销员(保险和房地产)	4	6

资格检测表

能向 GVNSPQKFMEC	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
3 3 3 4 4 3 4 4 4 5 5 2 2 2	S-L56	I	5-4	7-6	26	759

能向与能力

保险推销员和代理商应具有：

—学习能力：能懂得保险计划，学会和运用有说服力的推销技术知识；

—语言表达能力：在向潜在的顾客推销保险时，能有效地就保险单交流思想；

—数学计算能力：能评价顾客的保险要求、确定保险费率及用表格和手册解释统计资料；

—办公（文书事务）能力：能觉察保险申请书和表格里的细节，填写申请表，正确无误地编制保险单。

培训与录用要求

本章工作人员通常要求：

—中学毕业，最好是商业课程成绩好和数学基础扎实的；

—1至4年的在职培训，通常还需加上公司开设的几门课程；

—达到省一级执照的要求。

晋升与职业变动可能性

晋升

具有监督潜力的保险推销员和代理商可能晋升到职业5170－122。其资格检测表见第510章销售职业管理和监理。有魄力的推销员可能独自开业，充当若干家保险公司的代理商。

职业变动

职业变动可能性极其有限，通常调到保险业内部的其他公司工作。

从业参考条件

谋求从事本章所列的职业人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—与人的业务性接触，例如在会见顾客、讨论保险计划时；
—和人打交道时，交流思想。

性格

—影响他人关于思想或事物的意见、态度或判断，例如在说服顾客购买保险时；
—在实际工作职责范围内和人们打交道，而不限于发出接受指示；
—直觉的或判断的准则对信息作出评价。

其他条件

—除了主动性和干劲，以便成功地达成交易外，还应有自信心和安排自己活动的能力；
—在与人打交道时应擅长交际和灵活应变；
—仪表端庄。

第5172章

房地产推销职业

工作范围

本章职业包括以下业务：住宅、公寓、建房用地及其他房地产的销售和出租，通常接受委托收取租金。从业人员职责包括：说服房地产的业主把自己的地产列出清章出售，说服顾客购买房地产；在房地产业主和买主之间谈判成交的条件；分析资料，给房地产估价；编制有关待售房地产的信息。工作内容包括：为待售的或供出租的房地产做广告；搜集有关销售、租赁、课程、地役权以及其他交易情况的公开记载，以确定房地产的所有权和财产权，编写销售合同，办理成交文件。

职业名称表

		GED	SVP
A			
5172－110	**房地产估价员**(保险和房地产)	5	8
B			
5172－112	**通行权代理商**(保险和房地产)	4	6
5172－118	**房地产推销员**(保险和房地产)	4	6
5172－122	**招牌和广告牌承租人**(保险和房地产)	4	5

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	2	2	2	3	3	3	4	4	4	5	5	S56	B	5	8	2	09
B	3	3	3	4	4	3	4	4	4	5	4	L56	B	4	6－5	26	759
			4	3							5						

能向与能力

本章工作人员应具有：

—学习能力：能懂得和运用房地产实务和推销技术；
—语言表达能力：在讨论房地产的特征时能有效地与顾客交流；
—数学计算能力：在对房地产估价或向买主提高报价数额时，能迅速、准确地计算数据。

培训与录用要求

本章工作人员通常要求：

A

—受过至少12年普通教育；
—有若干年房地产推销员的经历；
—在受雇期间成功地完成2至4年的进修计划，并相应地由省

或地区发给执照。

B

—受过12年普通教育；
—通常以1年为期的在职培训；
—由市或省一级的行政当局发给热照。

晋升与职业变动可能性

晋升

具有监督潜力的本章工作人员可能晋升到监理或经理的职位，如职业 5170-126。其资格检测表见第 510 章销售职业管理监理和监理。

职业变动

职业变动的机会一般限于同一领域内部的适当职业。B 簇各职业相互间的变动是常有的事，因为它们要求的技能极其相似。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

A

兴趣

—与人的业务性接触。

性格

—根据可量测的或可验证的准则对信息作出评价；
—根据感觉的或判断的准则对信息作出评价。

B

兴趣

—与人的业务性接触；
—与人打交道，交流思想。

性格

—影响他人关于思想和事物的意见、态度或判断；
—在实际工作职责范围内与人打交道，而不限于发出和接受指示；
—根据感觉的或判断的准则对信息作出评价。

其他条件

—除了主动性和干劲，以便成功地达成交易外，有自信心和安排自己活动的能力；
—在与人打交道时，应擅长交际和灵活应变；
—仪表端庄。

第 5173 章

证券推销代理人和交易商

工作范围

本章职业包括以下业务：买卖证券（例如股票、债券及合股投资）和销售信托公司的服务。从业人员职责包括：协调证券，使委托人的有价证券能保持平衡；分析市场行情，以确定某一证券或商品的买价和卖价；就证券的收购和转卖事宜和其他交易商进行磋商，以维持公司的储备；说服委托人收购所推荐的证券、商品或服务；和其他交易商谈判，以确定证券的买价和卖价。工作内容包括：就打算进行投资的机构的历史和前景向委托人提供咨询；向委托人提供证券、商品、服务和市场行情等方面的信息；编制适当的投资总额或信托账目，以供委托人审阅。

职业名称表

		GED	SVP
5173-110	**证券交易商**(银行与财政)	5	7
5173-114	**合股投资推销员**(银行与财政)	5	7
5173-118	**信托服务推销员**(银行与财政)	4	7
5173-122	**经纪人场内代理**(银行与财政)	4	7
5173-126	**谷物交易商**(银行与财政)	4	6

资格检测表

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C						
2 2 2 4 4 3 4 4 4 5 5 3 3 3	S-L56	I	5-4	7-6	26	759

能向与能力

本章工作人员应具有：

—学习能力：能懂得股票市场的实务和运行机制、学会和运用有说服力的推销技术知识；

—语言表达能力：能有效地与委托人、经纪人及交易商交流；

—数学计算能力：在确定买价和卖价、考虑市场行情以及在规划投资总额、计算成本时，能迅速、准确地进行计算；

—办公（文书事务）能力：能编制和分析市场情况和市场行情报告及图表，防止出现计算差错。

对于职业5173–122来说，还应具有在证券交易所人声嘈杂的交易厅内有效地工作的能力。

培训与录用要求

本章工作人员通常要求：

—受过至少12年普通教育；

—2年以上不断积累经验的工作经历和在职培训；

—达到省级执照的各项要求；

—对于职业5173–110，要求有工商管理或经济学的大学学位，或者具有业余进修的同等学历；

—2至4年在证券交易机构里不断积累经验的工作经历和培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

有监督潜力、有经验的本章工作人员可能晋升到第1卷细类5170服务销售职业监理，其资格检测表见第510章销售职业管理监理和监理。

职业变动

工作性质的专业化，通常限制了在行业内部相似职业之间的变动。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—与人的业务接触，例如在和其他交易商和经纪人进行磋商时，以及与委托人讨论投资机会时；

—与人打交道时，就投资机会问题交流思想。

性格

—影响他人关于思想或事物的意见、态度或判断，例如就投资总额问题向委托人提出建议时；

—在实际工作职责范围内与人打交道，而不限于发出和接受指示；

—根据感觉或判断的准则对信息作出评价，以便就适当的投资额作出决策。

第5174章

广告推销员

工作范围

本章职业包括以下业务：向广告公司和工业机构推销广告图片，广告牌版面、分类广告版面、广播和电视节目间的广告时间。从业人员职责包括：分析顾客的需要，确定最有利的广告方式；汇编有关不同传播媒介广告效果的资料；说服顾客购买广告版面和广告时间。工作内容包括：访问潜在顾客、招揽生意；提出招牌和广告牌的设想；编排广告设计以满足顾客的需要；解释通过出版物、广播或电视节目做广告的优点。讨论做广告的价格和条件；编写销售公司。

职业名称表

		GED	SVP
5174–110	**美术推销员**(商业服务)	4	7
5174–114	**招牌和广告牌推销员**(商业服务)	4	6
5174–118	**广告推销员**(商业服务)	4	6
5174–122	**广播或电视台播出时间推销员**(商业服务)	4	6

资格检测表

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C 2̲ 2̲ 3̲ 3 3 4̲ 4 4 4 5 3 5 4 (S, P); 4, 5 (C)	S–L567	I	4	7–6	26	759

能向与能力

广告推销员应具有：

—学习能力：能理解和阐明顾客的需要和要求，并用适当的广告形式来表现这种需求，能掌握有说服力的推销技术知识；
—语言表达能力：能有效地和令人信服地表达广告思想；
—数学计算能力：能计算作业成本、编制概算和确定广告的效力；
—办公（文书事务）能力：能起草合同、抄写稿本及写出标题；
—视深和彩色视觉，能构思广告编排设计和插图的样本。

培训与录用要求

广告推销员通常要求：

—受过至少12年普通教育；
—至少1年在职培训；
—在商业美术或侧重销售的职位上具若干年有关的经历。

晋升与职业变动可能性

晋升

有监督能力的广告推销员可能晋升到第1卷细类5170适当的职业服务销售职业监理。其资格检测表见第510章销售职业管理监理和监理。

职业变动

职业变动通常限于本章内部各职业之间，但是也可能调到第5177章的其他销售职业商业服务推销员，对他们的主要要求是推销技术。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—与人的业务性接触；
—与人打交道，并就广告节目的编排设计或表现手法交流思想。

性格

—影响他人关于思想或事物的意见、态度及判断，例如在说服顾客购买广告时；
—在实际工作职责范围内与人打交道，而不限于发出和接受指示；
—在确定委托人对广告的特殊要求时，根据感觉的或判断的准则对信息作出评价。

其他条件

—自信心和安排自己活动的能力；
—主动性和干劲，以便能成功地达成交易；
—与人打交道时应擅长交际和灵活应变；
—仪表端庄。

第5177章

商业服务推销职业

工作范围

本章职业包括以下业务：向工业、商业、公共事业、专业机构及其他企业事业单位销售各种服务，例如报告信用状况，收取债款、印刷、安全保卫、货运及电信。业人员职责包括：分析顾客的需求、确定对具体服务项目的需要；汇编资料，以证明对顾客需求的分析有根据；说服顾客购买；协调顾客现有的经营活动与新提供的服务项目的关系。工作内容包括：与潜在的顾客接触，以便安排约会；访问顾客，介绍改进了的或附加的服务的用途和好处；提供技术咨询和技术援助；报价；编写销售合同和有关文件。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
5177-110	**油井服务推销工程师**(石油与天然气)	5	8
	B		
5177-114	**旅馆服务经销代理**(饮食和住宿)	4	7
5177-118	**电信经销代理**(电信)	4	6
5177-122	**货运服务推销员**(汽车运输；铁路运输；贮存，来归他类者)	4	6
5177-126	**会员资格推销员**(杂类服务)	4	6
5177-130	**财务服务推销员**(商业服务)	4	6
5177-134	**印刷推销员**(印刷和出版)	4	6
5177-138	**机器售货服务推销员**(批发业)	4	5
5177-142	**防弹汽车服务推销员**(商业服务)	3	3

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	2	2	3	3	3	4	4	4	4	5	5	L56	I	5	8	269	7590
B	3	3	3	4	4	3	4	4	4	5	5	L56	I	4–3	7–3	26	7590
			4	3	3	4											759

能向与能力

本章工作人员应具有：

—学习能力：能理解、阐明及评价技术资料，学会工程技术知识，学会和运用有说服力的推销技术知识；

—语言表达能力：在介绍所推销的服务时，在提供技术咨询时，以及与工程、生产人员交换意见时，能有效地交流思想；

—数学计算能力：能汇编顾客对服务要求的资料，能计算收费率。

此外，A 簇还应具有：

—空间感，能凭思维想象分析有关油井钻探的实际问题。

培训与录用要求

本章工作人员通常要求：

A

—大学工学院毕业；

—有在油井或钻探公司担任4年野外工程师的经历；

—受过6个月的在职培训。

B

—受完10至12年普通教育；

—根据所推销的产品或服务的复杂程度，受完1至2年在职培训；

—有若干年不断积累经验的有关经历。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章工作人员可能通过高级推销职位晋升到监理或经理的职位，例如第 1 卷细类 5170 的职业服务销售职业监理。其资格检测表见第 510 章销售职业管理监理和监理。

职业变动

本章工作人员可能调到以推销术为主要要求的其他销售职业，例如第 5131 章技术推销员和有关顾问，第 5133 章旅行推销员，以及第 5174 章广告推销员。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—与人的业务性接触；

—与人打交道和交流思想。

此外，职业 5177-110 还应喜好有关工艺、机器及技术的工作。

性格

—影响他人关于思想或事物的意见、态度或判断，例如在说服顾客购买服务时；

—在实际工作职责范围内与人打交道，而不限于发出和接受指示，例如在向顾客提出建议时能创造一种对公司友好信任的气氛；

—根据感觉的或判断的准则对信息作出评价，以便作出决策，例如在分析顾客的需求时；

—在汇编资料以证明对顾客需求的分析有根据时，能根据可量测的或可验证的准则对信息作出评价。

第 5179 类

服务销售职业，未归他类者

本类未归他类的职业包括以下业务：推销舞蹈教学和电视电缆等服务项目。

资格检测表

职业名称		能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
													L457	O	2	2	13	205
5179-110	教育课程咨询服务员(教育)	3	3	3	4	4	4	4	4	4	5	5	L56	I	4	5	26	579
5179-114	舞蹈教学咨询服务员(教育)	3	3	4	3	4	3	4	4	4	3	5	L56	I	3	5	26	579
5179-118	企业办事处服务代表(电信)	3	3	3	4	4	3	4	4	4	5	4	S456	I	3	5	26	579
5179-122	电缆电视服务推销员(电信)	4	4	4	4	4	4	4	4	4	5	5	L56	I	3	4	26	57
5179-126	柜台职员(零售业)	4	4	4	4	4	4	4	4	4	5	5	L56	I	2	3	32	25

第 5191 章

批发业和零售业采购员

工作范围

本章职业包括采购商品，以便在批发业和零售业转卖相关的业务。从业人员职责：了解市场需求，协调本企业的采购活动；参照行业期刊、推销印刷品及其他资料汇编信息；说服供应商以尽可能低的价格出售商品，和供应商谈判付款条件、折扣和交货安排。工作内容包括：确定准备采购的货物的种类和数量；参观商品陈列室工厂与市场；访问推销员、制造商及其他供应商，以便建立和保持接触、熟悉市场行情，及时了解价格变化；对货物估价，以确定其价值；到货时验收，以便决定同意付款还是退回不合格的商品。

职业名称表

		GED	SVP
5191-110	**采购员**(零售业；批发业)	5	7
5191-114	**助理采购员**(零售业)	4	5
5191-118	**废旧物资采购员**(批发业)	3	5

资格检测表

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C						
2 2 2 4 3 3 4 4 4 5 4	L4567	I	5-3	7-5	251	5790
3 3 3 4					12	

能向与能力

本章工作人员应具有：

—学习能力：能熟悉本企业所需的各种商品，以及它们的制造原理及性能；能学会和运用采购技术的知识；

—语言表达能力：在谈判价格和购货条件时能有效地交流；

—数学计算能力：在登记交易和计算商品成本时能迅速、准确地处理数学；

—近距离分辨力和彩色视觉，在对货物进行估价以确定其价值时，能对商品进行仔细的检查。

此外，对职业 5191-118 来说，眼、手、足的协调，以便能驾驶汽车；身体健康，能完成繁重的工作，例如有时可能需要举起重达 100 磅的废旧物资。

培训与录用要求

本章工作人员通常要求：

—受过10至12年普通教育；

—根据工作性质，6个月至2年在职培训；

—至少3个月从事其他职业的经历，有的职业还要求若干年不断积累经验的有关工作的经历。

职业 5191-110 可能要求取得有关专业的大学学位，或者是中学毕业成绩优良，加上在采购工作中或有关领域里显示出卓越的才能。

晋升与职业变动可能性

晋升

有监督潜力的工作人员可能晋升到第 1 卷的监理或经理的职位、细类 5130 商品销售职业监理。其资格检测表见 510 章销售职业管理监理和监理。助理采购员获得充分的商品知识和采购经验后，可能晋升为采购员。

职业变动

职业变动通常限于商品销售性质的职业，例如在第 5135 章商品推销员和售货员，未归他类者和第 5137 章商品售货员中所列的职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—与人们的业务性接触；

—与事和物打交道，例如在检验和估价商品时。此外，对职业 5191-110：

—享有威望和受人尊重的工作。

性格

—在实际工作职责范围内与人打交道，而不限于发出和接受指示，例如，在访问供应商时要创造一种友好信任的气氛；

—影响他人关于思想或事物的意见、态度或判断，例如在说服

供应商以尽可能低的价格销售商品时；
—根据感觉或判断的准则，以及可量测或可验证的准则对信息作出评价。

其他条件

—主动性和干劲，以便成功地达成交易；
—在与人打交道时，擅长交际和灵活应变；
—仪表端庄。

第5193章

流动商店司机兼售货员

工作范围

本章职业包括以下业务：沿着规定的路线驾驶卡车或其他车辆，以便销售货物或服务。从业人员职责包括；沿着规定的路线驾驶车辆；耐心地和彬彬有礼地为顾客服务，说服顾客购买货物或服务；计算货物或服务的费用；在登记定货时汇编数据；搬动商品。工作内容包括：往车上货，运送和销售货物，例如乳品、面包类制品、食品及饮料等；收集待洗的衣服和分送已洗好的衣服；收集游戏机和自动售货机里的硬币；往自动售货机里补商品；收取送货款和售货款；对游戏机和自动售货机进行调节和小修。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
5193-110	**按指定路线巡查游戏机的服务员**(消遣与娱乐)	3	4
5193-114	**按指定路线巡查自动售货机的服务员**(言商业服务)	3	3
5193-118	**流动商店司机兼售货员**(任何行业)	3	2
5193-122	**流动餐车司机**(零售业)	3	2
	B		
5193-126	**流动商店司机兼售货员助手**(任何行业)	3	2

资格检测表

	能向 G V N S P Q K F M E C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	4 4 4 3 4 3 3 4 4 3 4	M-H34567	B	3	4-2	123	57 50
B	4 4 4 4 4 4 4 4 3 5 5	M34	B	2	2	13	23

能向与能力

流动商店司机兼售货员应具有：
—学习能力：能理解和熟悉他们特有的货物和服务，学会和运用有说服力的推销技术知识；
—数学计算能力：能迅速、准确地计算定货的价格；
—办公（文书事务）能力：能觉察销货收据和交易记录中的有关细节；
—体力：完成中等的到繁重的工作的能力，这类工作要求经常地提举和搬动重达50磅的商品，偶尔还要提举重达100磅的物品；
—身体灵巧性：在往车上装货时或调节机器时，能弯腰、跪立、下蹲及伸手取拿或搬运商品和设备。

A簇工作人员还应具有：
—语言表达能力：在把产品推销给顾客时和扩大业务时，能有效地交流；
—眼、手、足的协调和空间感，能驾驶车辆。

培训与录用要求

A簇工作人员：
—受过8至10年普通教育；
—1至3个月在职培训；
—在销售职业或服务性职业中工作过的经历。

流动商店司机兼售货员助手通常要求：
—受过8年普通教育；
—1个月在职培训。

本章工作人员通常应领有有效的汽车司机驾驶执照，有的地区还要求从业人员领有售货执照。

晋升与职业变动可能性

晋升

流动商店司机兼售货员助手可能晋升到A簇里的某些职业。A簇里的工作人员如果有监督潜力，可能晋升到监理或

经理的职位，如职业 5190-110。其资格检测表见第 510 章销售职业管理和监理。

职业变动

职业变动通常限于本章各相似职业之间，不过 A 簇的工作人员也可能调整到子类 917 的汽车运输工具操作职业，在这类职业中汽车驾驶是主要的工作内容。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

A

兴趣

—与事和物打交道；
—与人的业务性接触；
—例行的、具体的及有组织的活动。

性格

—在实际工作职责范围内与人打交道，而不限于发出和接受指示，例如在和顾客打交道时应创造一种对公司友好信任的气氛；
—影响他人关于思想或事物的意见、态度或判断，例如在说服顾客购买商品时。

B

兴趣

—与事和物打交道；
—例行的、具体的及有组织的活动。

性格

—按规定程序或顺序进行短周期重复的操作；
—只按具体指示进行工作，在研究解决问题时，很少独立行动或判断。

第 5199 类

其他销售职业，未归他类者

本类未归他类的职业包括以下业务：销售、出租及演示商品和服务，也估价商品。

	职业名称	资格检测表 能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
		G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
5199-110	估价员(商业服务)	2	3	2	3	4	3	4	4	4	5	5	L4	B	5	7	21	90
5199-114	典当商(零售业)	3	3	3	3	2	4	4	4	4	5	4	L4567	I	4	6	21	590
5199-118	汽车估价员(零售业)	3	3	3	3	3	4	4	4	4	5	4	L567	B	4	6	12	905
5199-122	影片出租员(零售业)	3	3	3	4	3	3	4	4	4	5	4	S5	I	4	4	21	579
5199-126	模特(零售业；批发业)	3	3	5	3	4	5	4	4	4	3	3	L456	I	3	5	635	5
5199-130	亚麻布制品出租控制员(湿洗、干洗及熨	3	3	3	5	4	3	4	4	4	5	5	L456	I	3	4	2	50Y
5199-134	销售成交员(任何行业)	4	3	4	4	4	4	4	4	4	5	5	L56	I	3	3	261	579
5199-138	行情搜集比较员(零售业)	3	3	3	4	4	3	4	4	4	5	4	L7	I	3	3	31	20
5199-142	代客购货员(零售业)	3	3	4	4	4	3	4	4	4	5	3	L456	I	3	3	23	52
5199-146	工具和设备出租员(杂类服务)	3	3	3	4	4	3	4	4	3	5	5	M456	I	3	3	123	25
5199-150	汽车出租员(汽车运输)	3	3	3	4	4	3	4	4	4	5	5	S56	I	3	3	23	25
5199-154	演示商品性能的推销员(零售业；批发业)	3	3	4	4	4	4	4	4	4	5	5	L456	I	3	3	2613	579
5199-156	迎新活动女服务员(商业服务)	3	3	4	5	4	4	4	4	4	5	5	S56	I	3	2	264	57
5199-158	电话推销员(任何行业)	4	3	4	5	4	4	4	4	4	5	5	S456	I	2	2	263	275
5199-162	娱乐设备租赁服务员(零售业)	4	4	4	4	4	4	4	4	3	5	5	L456	B	2	2	23	25

第8111章

矿石破碎和研磨职业

工作范围

本章职业包括以下职业：将矿物和矿石破碎，研磨成细粒状，以便于工业利用或进一步加工的有关职业。工作人员的职责包括：分析生产进度以便确定符合加工要求的矿石量及品位；操作及看管破碎研磨矿物、矿石的设备；使用手工工具调整设备；把搬料铲到输送带上将其送入磨机中；以及清除阻塞物时搬动矿石及各种工具。工作内容包括：操纵控制装置，开停和调整设备的运转；观察仪表盘、矿石流量和设备运转，以便查明故障；用棒、镐、锤破碎大块矿石；取矿样供实验室分析；以及清洗和润滑设备。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8111-110	**仪表盘操作工**(钢铁；有色金属)	4	6
8111-114	**磨矿机操作工**(钢铁；有色金属)	3	5
	B		
8111-118	**矿浆控制工**(有色金属)	3	5
8111-122	**磨矿和分级机看管工**(钢铁；有色金属)	3	4
8111-126	**磨矿机看管工**(钢铁；有色金属)	2	4
8111-130	**破碎机看管工**(任何行业)	2	4
8111-132	**破碎机调整工**(采矿和采石)	2	3
8111-134	**水合物-氧化皮回收工**(有色金属)	2	3
	C		
8111-138	**磨矿机看管工助手**(钢铁；有色金属)	2	2
8111-142	**破碎工助手**(钢铁；有色金属)	2	2

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	3	3	3 4	4	4	3	4	3	5	4	L4567	I57	4-3	6-5	91	Y0
B	4 3	4	4 5	4	4	5 4	3 4	4	3	5	5 4	L-M247	I-B567	3-2	5-3	913	2Y
C	4	4	4 5	4	4	5	4	4	3	4 5	5	M2346	I567	2	2	13	23

能向与能力

本章工人应具有：

—学习能力：能理解破碎和研磨根据详细书面及口头规范进行工作

—形体感：能察觉输送带上过大的矿石块和阻塞物以及设备磨损情况；

—眼、手协调性：在监测仪器、仪表和矿石流量时，能调整控制破碎和研磨设备的运转；

—手的灵巧性：能操作设备控制装置及使用手工工具；

—体力：能抬动50磅重的工具和矿石，用锤子凿碎大块矿石、去掉阻塞以及把漏料铲到输送带上的轻至中型劳动；

—在加工车间不同高度间移动时，攀登台阶和梯子以及在狭窄过道上保持平衡的能力；

—能完成给设备注油及去掉输送带上的诸塞物等工作；要能弯腰、下蹲、跪立与爬行；

—近距及远距视力敏锐度：能读出仪器仪表上的数字，以及从远处观察送往破碎机和磨矿机的矿石流动情况；

—辨色能力：观察进行滴定和仪表盘上的指示灯；

—忍受性：在破碎和研磨设备引起巨大噪声、振动、灰尘、气味及烟雾情况下工作的能力；

—适应性：在机械部件滑动、矿石颗粒飞溅，化学物品燃烧及塌陷等各种危险情况下工作的适应能力。

A簇还应具有：

—学习能力：根据仪表盘指示器，理解和解释设备运转异常现象的能力；

—办公（文书事务）能力：对研究生产进度表以及对矿石加

工、机器故障所作的修理和其他生产数据的记录能力。

B簇还应具有观察设备运转及作必要调整的全面理解力。

培训与录用要求

本章工人通常要求:

A

—9至11年普通教育;

—6个月至2年在职培训和在有经验的操作者指导下，具有在较低水平职业中工作的有关经验。

B

—7至9年普通教育;

—2至12个月在职培训和具有做助手工作的有关经验。

C

—7至8年普通教育;

—一个月以上在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

C簇的助手可以晋升到更具技术性职业的B簇，如从职业8111-142晋升到8111-130。同时B簇中的一些工人可以晋升到具有复杂的A簇事业。A、B簇中具有潜在管理能力的有经验工人可以晋升到职业8110-110。可参见第990章资格检测表。该章工人还有可能晋升到其他矿石加工职业中，参见子类811。

职业变动

本章工人调动的可能性是在他们各自的簇中要求做类似的技术性工作，或到子类811中干其他适当的矿石处理职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的兴格:

A

兴趣

—在加工、机器和技术方面进行非社交性工作;

—与机械设备这样的事和物打交道。

性格

—精确地达到规定的限定、公差或标准;

—根据可量测或可验证的准则，对信息进行评价。

B

兴趣

—在加工、机器和技术方面进行非社交性工作;

—与事和物打交道;

—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

—按照规定程序或顺序进行重复性或短周期性操作;

—精确地达到规定的限度、公差或标准。

C

兴趣

—与事和物打交道;

—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

—按照规定的程序或顺序进行重复性或短周期性操作;

—只按具体的指示做事，在研究解决工作中的问题时很少或根本不采取独立行动或判断。

第8113章

矿石混合、分选、过滤及有关业

工作范围

本章职业包括以下业务：使矿石与溶剂或汞剂结合以生产单一物质或化合物；把矿石或精矿中存在的合乎需要的物质分离出来。工作人员的职责包括：操作、看管搅拌机、过滤机、沉淀器、蒸发器、浸出器以及分级机等设备；搬运各种工具、部件和材料。工作活动包括：调整开关及机器控制装置；启动和关闭各阀门，开、停和调整工艺流程及泵送操作；观察仪表盘，并进行调整，将操作状况维持在规定极限内；化验溶液，以确定物理化学性质；取样供实验室分析用；去掉槽底与边部的残渣；对设备进行清洗、注油和微调。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8113-110	**电解精炼工**(有色金属)	3	6
8113-114	**磨矿和浮选操作工**(有色金属)	3	6
8113-118	**矿泥回收操作工**(有色金属)	3	5
8113-122	**分级机操作工**(有色金属)	3	5
8113-126	**浸出操作工**(有色金属)	3	5
8113-130	**残余金属回收工**(有色金属)	3	5

8113-150	**水处理车间操作工**(有色金属)	3	4
8113-172	**重介质选矿操作工**(有色金属)	3	4
	B		
8113-134	**脱水机看管工**(有色金属)	3	5
8113-138	**电收尘器看管工**(有色金属)	3	5
8113-142	**沉淀工**(有色金属)	3	5
8113-146	**重介质分选机看管工**(采矿和采石)	3	5
8113-152	**洗煤厂看管工**(采矿和采石)	3	4
8113-154	**浮选机看管工**(有色金属)	3	4
8113-158	**氧化铝澄清槽看管工**(有色金属)	3	4
8113-162	**浓缩机看管工**(钢铁；有色金属)	3	4
8113-164	**镉回收工**(有色金属)	3	4
8113-166	**铜集尘工**(有色金属)	3	4
8113-168	**过滤看管工**(采矿和采石)	3	4
8113-170	**矿石分选工**(有色金属)	3	4
8113-174	**摇床工**(有色金属)	3	4
8113-178	**氯化锌看管工**(有色金属)	3	4
8113-182	**药剂工**(有色金属)	2	4
8113-186	**浸煮器看管工**(有色金属)	2	4
8113-190	**磁选机看管工**(钢铁)	2	4
8113-194	**螺旋选矿机看管工**(采矿和采石)	2	4
8113-198	**混汞提金器看管工**(有色金属)	2	3
8113-202	**卤水制作工**(采矿和采石)	2	3
8113-204	**选煤工**(采矿和采石)	2	3
8113-205	**圆锥分选机看管工**(采矿和采石)	2	3
8113-206	**电解精炼工助手**(有色金属)	2	3
8113-210	**粗滤工**(采矿和采石)	2	3
8113-214	**矿泥处理工**(有色金属)	2	3
8113-218	**湿法处理设备看管工**(有色金属)	2	3
8113-226	**石棉粗滤工**(采矿和采石)	2	2
8113-230	**布袋收尘工**(有色金属)	2	2
	C		
8113-222	**锌蒸汽冷凝工**(有色金属)	2	3
8113-234	**沉淀工助手**(有色金属)	2	2
8113-238	**药剂看管工助手**(有色金属)	2	2
8113-242	**氧化铝澄清器看管工助手**(有色金属)	2	2
8113-244	**电收尘器看管工助手**(有色金属)	2	2
8113-246	**浮选机看管工助手**(有色金属)	2	2
8113-250	**矿泥回收操作工助手**(有色金属)	2	2

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	4	4	3	4	4	4	4	3	5	4	L-M2347	I4567	3	6-4	91	0Y
				4	3	5	3				5						
B	4	4	4	4	4	4	4	4	3	5	5	L-M247	I4567	3-2	5-2	913	20Y
	3		5			5	3		4	4	4						23Y
C	4	4	4	4	4	4	4	4	4	5	5	M234	I4567	2	3-2	13	23
						5	3		3	4							

能向与能力

本章工人应具有:

—学习能力：能理解矿石的混合、分离、过滤和有关的操作工艺，并能执行书面和口头工作指令；

—眼、手协调性：在监视仪器、仪表和指示灯时，能调整开关和操作控制件；

—手的灵巧性：能在任何方向上转动阀门、操纵控制件，及使用手工工具安装、调整和修理设备；

—体力：能胜任轻型至中型劳动，搬抬重50磅的工具、部件和矿石，把矿石铲进或铲出加工槽或从槽边刮掉结块矿石；

—在加工车间的楼板或台面间移动时，能攀登台阶和梯子；能在狭窄过道上保持平衡；

—在铲装矿石及对设备进行安装、清洗、注油和修理时，能弯腰、下蹲、跪立和爬行；

—近距及远距视力敏锐度：能观察仪器、仪表和图表，读出比重计、pH 表测量仪器的数值，及从远处观察操作情况；

—辨色能力：能辨仪表盘上的指示灯；

—忍受性：在因加工操作引起的潮湿、噪声、震动、灰尘、烟雾和气味等令人不适的环境下工作的能力；

—适应性：在有机械部件滑动、塌陷、物理应变、化学燃烧、熔融金属、聚集气体产生的爆炸等各种危险环境下工作的能力。

A 簇还应具有:

—空间感：通过设备了解生产循环，及在一个区域内出现的异常情况对整个系统运行的影响，以及根据控制盘上的指示想象实际的操作过程，识别操作图表与曲线图的能力。

A、B 簇还应具有在电解精炼中能观察金属在阴极上的沉淀情况以及槽中的液平面。

培训与录用要求

本章工人通常要求:

A

—9或10年普通教育。

—4个月至2年在职培训和具有不太复杂的有关工作的经验。

B

—8至10年普通教育；

—1个月至1年在职培训和具有有关的工作经验。

C

—7或8年普通教育；

—1至3个月在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章工人可在各自的簇内晋升到具有较高的技术性职业，或从C簇升到B簇及从B簇升到A簇．具有管理潜力的有经验工人还可晋升到职业8110-126。可见第990章资格检测表。

职业变动

本章工人可在各自的簇内调动做其他工作。调整动的可能性还有到子类811及816／817做适当的类似技术性工作。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

A

兴趣

—在加工、机器和技术方面进行非社交性工作；
—与机械类的事和物打交道。

性格

—根据可测量或可验证的标准对信息进行评价；
—精确地达到规定的限度、公差或标准。

B

兴趣

—在加工、机器和技术方面进行非社交性工作；
—与事和物打交道；
—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

—按照规定的程序或顺序进行重复性或短周期性操作；
—精确达到规定的限度、公差或标准。

C

兴趣

—与事和物打交道；
—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

—按照规定的程序或顺序进行重复性或短周期性操作；
—只按具体的指示行事，在研究解决工作问题时很少或不采取独立行动或判断。

第8115章

矿石熔炼和焙烧职业

工作范围

本章职业包括以下业务：加热矿石或精矿，使它们从固态转为液态，以便与其他物料混合；焙烧矿石和精矿以去除杂质。工作人员的职责包括：操作、控制、看管及喂料给熔炉、烘干炉以及烧结机等设备，对矿石进行加工；将已加工矿石与相应的标准进行对比。工作内容包括：调定设备控制件并开关阀门，启动、停止和调整装料和加工操作；观察指示或记录装置及正在被加工的矿石；通过必要的调整将操作条件维持在规定的极限内；检测样品或将其送到实验室进行分析；对设备进行清洗、注油和微调。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8115-110	**焙烧炉操作工**(有色金属)	3	6
8115-114	**石灰石烧制工**(非金属矿产品，未归他类者)	3	5
8115-118	**烧结机操作工**(钢铁；有色金属)	3	5
8115-122	**煅烧工**(非金属矿产品，未归他类者)	3	5
8115-126	**回转窑操作工**(有色金属)	3	4
	B		
8115-130	**矿石焙烧工**(有色金属)	3	4
8115-134	**回转窑看管工**(钢铁)	2	3
8115-138	**石灰生产工助手**(非金属矿产品，未归他类者)	2	2

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	$\underline{3}$	4	4	$\underline{4}$	$\underline{4}$	5	$\underline{4}$	4	$\underline{3}$	5	4	M24567	I3567	3	6−4	91	0Y
				$\underline{3}$	$\underline{3}$	4	$\underline{3}$		$\underline{4}$	4	5						
B	4	4	4	4	$\underline{4}$	5	$\underline{3}$	4	$\underline{3}$	4	4	M47	I3567	3−2	4−2	139	23Y
			5			4	$\underline{4}$		$\underline{4}$		5						

能向与能力

本章工人应具有:

—学习能力: 能了解矿石熔炼和焙烧操作，并应用所涉及的技术及执行详细的笔头和口头工作指令;

—根据标准检验已加工矿石偏差的能力;

—眼、手协调性和手的灵活性: 当监视仪器、图表和仪表时，能调整开关和设备控制，并能使用镐、铲、棒及其他工具;

—体力: 能胜任中型劳动，能搬动重50磅的工具及矿石，并能推动手推车或凿碎来自溜槽和斜槽的结块矿石;

—近距及远距视力敏锐度: 能读出仪器、仪表和记录器上的数字以及观察烘干炉或焙烧炉运转;

—忍受性: 能在因加工操作产生的极热、噪声、振动、气味及煤气等条件下工作;

—适应性: 能在灼热矿石、滑动的机器部件以铅毒这样一些危害条件下工作。

A 簇还应具有:

—空间感: 观察运转中的设备和加工中的矿石流量以及做必要调整的能力;

—灵敏性: 能攀登楼板之间的台阶和梯子，以便观察运转设备和加工情况。

培训录用要求

A

—8至10年普通教育;

—有以往的有关工作经验以及根据职业的复杂性有4个月至2年在职培训。

B

—7至9至年普通教育;

—1至6个月在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

B 簇的工人可以晋升到更具技术性职业的 A 簇，而 A 簇的工人可在本簇内晋升。具有管理潜力的有经验工人可以晋升到职业 8110−122，可见第 990 章资格检测表。

职业变动

本章工人可在各自的簇内调动到其他职业，或调到子类 811、第 8131 及 8151 章做适当的类似技术性职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

A

兴趣

—在加工、机器和技术方面进行非社交性工作;

—与机械类的事和物打交道。

性格

—根据可测量或可验证的标准对信息做出评价;

—准确地达到规定的限度，公差或标准。

B

兴趣

—与事和物打交道;

—例行的、具体的和有组织的工作;

—在加工、机器和技术方面进行非社交性工作。

性格

—按照规定的程序或顺序进行重复性或短周期性操作;

—只按具体的指示行事，在研究解决问题时很少或不采取独立的行动或判断;

—准确地达到规定的限度、公差或标准。

第 8116 章

选矿的检验、测试、分级和取样职业

工作范围

本章职业包括以下业务；在矿石处理中完成例行评价测试和其他与质量控制工作有关的职业。

其工作人员的职责包括：将矿样的物理性质与规定标准进行对比；计算矿样中矿物含量百分比；收集检验与测试结果；使用工具和特殊设备取矿样、化验、检查和对矿石进行分等；搬运矿样和矿产品。工作内容包括：从各矿区和车间收集样品；把矿石倾倒到机器中进行破碎、研磨、分选及混合，为化验做好准备；化验矿石以测定含水量、硬度及其他物理性质；检验矿石的颜色、结构、质量和尺寸；根据规格将产品分等。

职业名称表

		GED	SVP
8116−110	**辐射计数器操作工**(采矿和采石；有色金属)	3	5
8116−114	**矿样测试工**(采矿和采石)	3	4
8116−116	**矿物取样工**(采矿和采石；非金属矿产品，未归他类者)	3	4
8116−118	**铁精矿球团硬度测试工**(钢铁)	3	4
8116−122	**电解槽调整工**(有色金属)	3	4
8116−126	**焦炭检验工**(有色金属)	3	4
8116−130	**云母分级工**(非金属矿产品，未归他类者)	2	3

资格检测表

能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
3	4	4	4	3	4	4	4	3	5	4	L47	I5	3−2	5−3	19	0Y2
4					3	3		4		5	I367					

能向与能力

本章工人应具有：

—学习能力：能理解检验、测试、分级和取样各步骤及矿石处理的基本原理，对产品和矿石的质量进行评价和推理的能力；

—数学计算能力：计算样品中矿物或金属矿石含量以及矿样中含水量；

—形体感：对职业8116−126，能在输送带上找出不符合尺寸及贫石炭、焦炭；对职业8116−130能从云母片上发现粗糙斑点和其他缺陷的能力；

—眼、手协调性和手的灵性：能操作测试设备及使用千分尺等测量仪器；

—体力：能搬动矿石、工具、选样设备及测量仪器；

—近距视力敏锐度：能检查产品和矿石缺陷及判读测量仪器的数值；

—辨色能力：具有彩色视觉以利于云母板片的分级；

—忍受力：在因测试及加工操作引起的噪声、振动、灰尘、烟雾及气味环境下工作的能力；

—适应性：在加工区域内出现机械部件滑动和热的矿石飞溅等危险环境下工作的能力。

培训与录用要求

本章工人通常要求：

—8至10年普通教育；

—2个月至1年有关经验及在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

具有管理潜力的有经验工人可以晋升到职业8110−114。还可参见第990章资格检测表。

职业变动

本章工人一般没有调动的可能性，但如果具有一定的附加培训，可以调整到第8146及8156章。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相应的性格：

兴趣

—与事和物打交道；

—在矿石加工和质量控制技术方面进行非社交性工作；

—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

—根据可测量或可验证的标准对信息做出评价，例如使用千分尺对云母片厚度进行测量；

—准确达到规定的限度、公差或标准；

—按照规定的程序或顺序进行重复性或短周期性操作。

第 8118 章

选矿的壮工和简单工作职业

工作范围

本章职业包括以下业务：准备原矿以供直接使用或进一步加工方面的壮工和简单工作职业。初级工作人员的职责包括：搬运软管、铲子、手推车和手工工具以完成日常工作。工作内容包括：开闭阀门和扳动操纵杆把选矿厂或冶炼厂的尾矿泵送到尾砂池或地下蓄水池，以及把矿石流量调整到分级筛上；清洗设备、矿仓及工作区；从货车或卡车上装卸矿石以及把废料或漏料铲到输送带上。

职业名称表

		GED	SVP
8118−110	**尾矿壮工**(钢铁；有色金属)	1	2
8118−114	**矿石处理壮工**(钢铁；有色金属)	1	1
8118−118	**筛盐壮工**(采矿和采石)	1	1

资格检测表

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C						
4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	H−M34	B457	1	2−1	13'	23
5 4 4						

能向与能力

本章工人应具有：

—学习能力：能了解和执行简单工作指令；

—眼、手协调性：能转动阀门或移动操纵杆调节矿石流量；

—手的灵活性：能使用工具、铲子和扫帚；

—体力：能完成中型至重型工作，能搬抬重100磅的物料，以及完成如拉动水管及和大锤凿碎矿渣的的工作；

—敏捷地弯腰、下蹲以完成如铲漏料和连接管子与水管工作的能力；

—忍受性：在由矿石处理机械和设备产生的巨大连续噪声下工作的能力；

—对职业8118−110，能用湿料以及在潮湿环境下工作的能力；

—对职业8118−114，能在因矿石处理操作引起的灰尘、烟雾、气体及气味的环境下工作的能力。

培训与录用要求

本章工人通常要求：

—没有明确教育程度；

—一个简短示范到一个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

这些职业可认为是入门工作，一般可以晋升到子类811中做适当的类似的技术性工作。

职业变动

本章工人可在本章中调做其他壮工和简单工作，或可调到矿石加工中做类似的技术工作，如第 8148 章。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—与事和物打交道；

—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

—按照规定的程序或顺序进行重复性或短周期性操作；

—只按具体的指示行事，在研究解决问题时很少或没有独立行动或判断。

选矿职业，未归他类者

本类职业包括以下业务：未归他类的有关矿石加工，如操作和看管还原槽、过滤机、干燥机以及把氧化铝熔炼成金属铝的其他设备；把金属粉末或已破碎的矿石压缩成团矿；云母板成型；加工精制盐；对泥炭进行破碎及脱水。

职业名称		能向 GVNSPQKFMEC	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
铝矿石处理								
8119-110	氧化铝熔炼控制工(有色金属)	3 3 3 3 3 4 4 4 3 5 3	L47	I367	3	5	91	Y0
8119-114	制铝团设备操作工(有色金属)	3 4 4 3 4 4 4 4 3 5 5	M47	I57	3	5	91	Y0
8119-118	氧化铝回收设备操作工(有色金属)	3 4 4 3 4 4 4 4 3 5 5	L2456	I367	3	5	91	Y0
8119-122	冰晶石回收设备操作工(有色金属)	3 4 3 3 4 4 4 3 3 5 3	M4	I4567	3	5	91	Y0
8119-124	铝电解槽看管工(有色金属)	4 4 4 4 4 4 4 4 3 5 4	L47	I367	3	4	91	Y
8119-126	铝电解槽修理工(有色金属)	4 4 4 4 4 4 3 4 3 4 5	M234	I3567	2	4	91	2Y
8119-130	卷装熔剂制造工(有色金属)	4 4 4 4 4 4 3 4 3 5 4	H34	I367	3	3	91	2Y
8119-134	熔剂混合机看管工(有色金属)	4 4 4 4 4 4 4 4 3 5 5	M4	I5	2	4	931	23Y
8119-138	熔炼车间混料机看管工(有色金属)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	L7	I457	2	4	931	23Y
8119-146	氧化铝回收设备操作工助手(有色金属)	4 4 4 4 4 4 4 4 3 5 5	M23456	I567	2	3	931	23Y
8119-150	铝泥浆泵看管工(有色金属)	4 4 4 4 4 4 4 4 3 5 4	M24	I	2	3	319	23Y
8119-154	槽衬混料机看管工(有色金属)	4 4 4 4 4 5 4 4 3 4 5	M4	I57	2	3	319	23Y
云母片加工处理								
8119-174	云母片剥离工(非金属矿产品，未归他类者)	4 4 4 4 3 5 4 4 3 5 5	L4	I67	3	3	931	2Y
8119-178	云母修整工(非金属矿产品,未归他类者)	4 4 4 4 3 4 3 4 3 4 3	L47	I67	3	3	931	20Y
8119-182	云母片叠片工(非金属矿产品，未归他类者)	4 4 4 4 4 4 3 4 3 5 5	L4	I7·	2	3	319	23Y
8119-186	云母叠片机看管工(非金属矿产品，未归他类者)	4 4 4 4 4 4 4 4 3 5 5	L47	I7	2	3	319	23Y
8119-190	云母片修补工(非金属矿产品，未归他类者)	4 4 4 4 4 4 4 4 3 5 5	L47	I67	2	3	319	23Y
8119-194	云母压力机看管工(非金属矿产品，未归他类者)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	L4	I7	2	3	319	23
8119-198	云母粉碎机看管工(非金属矿产品，未归他类品)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 3 5	M34	I7	2	2	319	23Y
盐处理								
8119-218	盐增强设备操作工(采矿和采石)	4 4 4 4 4 4 4 4 3 5 4	M247	I	2	3	931	2Y
8119-222	粗盐设备操作工(采矿和采石)	4 4 4 4 4 4 4 4 3 5 4	M4	I57	2	3	931	2Y
8119-226	盐压缩机看管工(采矿和采石)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	H34	I	2	2	319	23
8119-230	盐块成型机看管工(采矿和采石)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 5	L47	I57	2	2	319	23
泥炭处理								
8119-250	泥炭脱水器看管工(采矿和采石)	4 4 4 4 4 5 4 4 3 4 5	M4	I5	3	3	931	2Y
8119-254	泥炭水萃取工(采矿和采石)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	M24	I5	2	2	319	23
其他矿石处理工职业								
8119-268	珍珠岩膨胀器操作工(有色金属)	3 3 3 3 3 3 4 3 4 5 4	L47	I3567	4	7	91	Y0
8119-274	团矿机操作工(钢铁；有色金属)	3 4 4 3 3 4 4 4 3 4 4	M4	I57	3	5	91	Y0
8119-278	干燥机操作工(采矿和采石)	3 4 4 3 3 4 4 4 3 4 4	M47	I567	2	4	91	Y0

8119-282	**矿石加工管道车工**(钢铁；有色金属)	4 4 4 4 4 4 3 4 3 4 5	H34	B457	2	3	931	2Y
8119-284	**光卤石熔剂制作工**(有色金属)	4 4 4 4 4 4 4 4 3 4 5	M4	I6	2	3	931	23Y
8119-286	**过滤机叶片清洗工**(钢铁；有色金属)	4 4 4 4 4 4 3 4 3 4 5	M4	I6	2	3	913	23Y
8119-290	**集尘器看管工**(钢铁)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	M4	I57	2	3	319	23Y
8119-294	**烧结料给料机看管工**(钢铁)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 5	M4	I3567	2	3	931	23Y
8119-298	**矿渣成球机看管工**(钢铁)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	M4	I567	2	3	931	23Y
8119-302	**压块机看管工**(化学品，末归他类者；有色金属)	4 4 5 4 4 4 4 4 3 4 5	M4	I567	2	2	931	23Y
8119-306	**除尘工**(钢铁；有色金属)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	M4	I7	2	2	319	23
8119-310	**烟道尘沉降工**(钢铁；有色金属)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	M4	I457	2	2	31	23

第8131章

金属熔炼、吹炼和精炼职业

工作范围

本章职业包括以下业务：与生产金属半成器或成品的下述各工序的有关工作，如吹炼和精炼金属；熔化铸造用的金属；加热轧制、锻造和锻造压用的金属。工作人员的职责包括：控制和操作生产和加工金属和合金用的炉子，以及装炉和出炉；比较熔融金属的颜色、流动性和外观，以确定操作的进展情况；操作氧枪、夹钳、浇包、棍和炉前工的其他工具；看管重炼废金属的炉子；运送添加剂、渣和耐火材料。工作内容包括：计算装炉所需要的炉料量；操纵控制件，以开动、停止、调整或倾动装入、熔化或加热炉料的设备；监视控制 的指示器并调整控制器件，以将条件保持在规定的极限值范围内；取实验室化学分析用的金属试样；撇去炉中熔金属的杂质；将熔融金属出炉，或从还原坩埚中倒出融金属；铲除炉壁上的凝固渣和金属。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8131-110	**贝塞麦转炉操作工**(钢铁；有色金属)	4	7
8131-114	**高炉操作工**(钢铁)	4	7
8131-118	**平炉操作工**(钢铁)	3	7
8131-122	**氧气转炉操作工**(钢铁)	3	6
8131-126	**炉子操作工**(钢铁;有色金属)	7	7
8131-130	**熔炼炉操作工**(有色金属)	3	6
8131-138	**熔融金属混合炉操作工**(钢铁；有色金属)	3	5
8131-142	**金属加热工**(任何行业)	3	5
8131-146	**化铁炉看管工**(钢铁)	3	5
8131-150	**制铝粉工**(有色金属)	3	5
8131-154	**装料机操作工**(钢铁)	3	5
8131-158	**铅锅工**(有色金属)	3	4
	B		
8131-134	**高炉出铁工**(钢铁)	3	6
8131-162	**炉子装料工**(有色金属)	3	4
8131-166	**出炉工**(钢铁；有色金属)	2	4
8131-170	**平炉工助手**(钢铁)	2	4
	C		
8131-178	**金属回收工**(炸药)	2	3
8131-182	**废料重熔工**(钢铁；有色金属)	2	3
8131-186	**炉子操作工助手**(钢铁；有色金属)	2	3
8131-190	**熔融金属混合炉操作工助手**(钢铁)	2	3
8131-194	**高炉出铁工助手**(钢铁；有色金属)	2	3

8131-198 **金属加热工助手**(任何行业) 2 3

8131-206 **化铁炉装料工**(钢铁) 2 2

8131-210 **炉子装料工**(钢铁) 2 2

资格检测表

	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	4	4	3	3	4	3	4	3	4	3	L-M4567	I3567	4-3	7-4	91	Y0
				4	4	5	4			5	4						
B	3	4	4	4	4	5	3	4	3	4	4	M-H47	I3567	3-2	6-4	931	2Y
	4			3		4				3	5						
C	4	4	5	4	4	5	4	4	3	5	5	M-H3457	I3567	2	3-2	319	23
			4			4				4							

能向与能力

本章工人应具有:

—学习能力:能理解和应用金属熔炼、吹炼和精炼工艺,某些工种还应有判断炉子操作进展情况的推理能力;

—眼、手协调性和手的灵活性:能操作炉子设备和装料机控制装置以及使用出炉棍和夹具等工具;

—体力:能操作炉子控制装置;从事轻型至重型劳动,提起重量为 100 磅以下的材料、锭、工具和其他的物品;破碎和去除凝固的渣;刮下和凿掉炉壁和金属液包壁上的材料;

—弯腰和蹲下移动材料、破碎渣子和使用炉子用具的能力;

—给出和接受口头说明和信息的能力;

—近距视力敏锐度:能观察测量仪表和记录仪,判读高温计以及观察金属状况;

—忍受性:在炉子区处在高温、噪音、烟雾、臭味、灰尘肮脏的环境中进行操作的能力;

—适应性:对在有熔融金属、煤气、坍塌和过度劳累等危险的地方工作的能力;

A 簇工人还应具有:

—空间感:控制必须转动、倾斜和倒出其中的很大量熔融金属的设备的运转的能力;

—形体感:判断熔融材料和金属坯外观的有关详细情况的能力;

—辨色能力:能通过熔融金属颜色的改变确定何时出炉,以及确定在浇注过程中在注槽(铁水沟)中流动的熔融金属的质量。

B 簇工人还应具有:

—空间感:在装炉、出炉以及往铸型中浇注熔融金属时控制配料或熔融金属产品数量的能力;

—开工业用卡车、动力铲或卸车机的眼、手、脚配合。

C 簇工人还应具有:

—形体感:判断废金属熔化炉中与熔融金属外观有关的详细情况,以撇去炉中的杂质。

培训与录用要求

本章工人通常要求:

A

—8至11年普通教育;

—根据职业的复杂程度,需6个月至3年有关经历和在职培训。

B

—8至10年普通教育;

—4至18个月的有关经历和在职培训。

C

—6至8年普通教育;

—1至3个月在职培训。

晋升和职业变动可能性

晋升

本章中有经验的工人通常晋升到各自所在簇中对技术要求更高的职业,或再经过培训后晋升到其他簇中技能较高的职业。具有潜在管理能力的工人可以晋升到职业 8130-110。可参见第 990 章。

职业变动

本章中的工人可以调往他们所在簇中要求相似技能的职业。再经过一定的培训,也可以调往第 8115 和第 8151 章中

合适的职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

A

兴趣

—与金属熔化、冶炼、吹炼和精炼以及设备和技术有关的非社交性工作；
—与事和物打交道。

性格

—精确地达到规定的极限、公差或标准；
—对照可计量的或可检验的标准评价信息，如用温度计测定金属的温度。

B

兴趣

—与工艺、设备和技术有关的非社交性工作；
—例行的、具体的和有组织的工作；
—与事和物打交道。

性格

—按照规定的程序或顺序进行重复性或短周期性的操作；
—精确地达到规定的极限值、公差或标准。

C

兴趣

—例行的、具体的和有组织的工作；
—与事和物打交道；
—与工艺、设备和技术有关的非社交性工作。

性格

—按照规定的程序或顺序进行重复性或短周期性的操作；
—在解决任何问题时只按具体的指示履行职责，几乎不允许或完全不允许有独立的行动或见解。

第 8133 章

金属热处职业

工作范围

本章职业包括以下业务：加热、冷却或化学处理法进行退火、淬火。回火或消除内应力来改变金属或金属件的物理性能。工作人员的职责包括：操作和控制金属热处理炉和淬火设备；对比有关工件和所要求的热处理类型的信息；按规定的金属产品的热处理调定设备；看管炉子设备和输送机系统。工作内容包括：研究标准说明书、派工单和图表，以获得炉子温度、热处理时间和顺序、淬火介质的性质以及被处理金属的颜色和硬度等信息；将金属产品放上输送机或送入炉中；调节自动送进量和温度；取测量仪表、高温计以及其他指示装置的读数；按所要求的处理法将金属淬火或冷却。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8133-110	**火焰淬火设备调整工**(机加工、焊接和锻造)	4	6
8133-118	**感应机调整工**(机加工、焊接和锻造)	3	5
	B		
8133-114	**全能热处理工**(机加工、焊接和锻造)	3	6
8133-122	**淬火设备操作工**(机加工、焊	3	5

接和锻造)

8133-126	**退火工**(机加工、焊接和锻造)	3	5
8133-134	**表面淬硬工**(机加工、焊接和锻造)	3	4
8133-138	**淬火工**(机加工、焊接和锻造)	3	4
8133-142	**回火工**(机加工、焊接和锻造)	3	4

C

8133-146	**金属发蓝处理工**(机加工、焊接和锻造)	3	3
8133-150	**火焰淬火机看管工**(机加工、焊接和锻造)	2	3
8133-154	**感应机看管工**(机加工、焊接和锻造)	2	3
8133-158	**珠宝首饰退火工**(珠宝和贵重金属产品)	2	3
8133-162	**热处理工助手**(机加工、焊接和锻造)	2	2

注意：原属本章的 8133-130 和 8133-166 已分别转入第 8131 和 8793 章。

资格检测表

	能向 G V N S P Q K F M E C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3 3 4 3 3 4 3 4 3 4 3	M347	I3567	4-3	6-5	91	0Y1
B	3 4 4 4 3 4 3 4 3 5 4	M347	I3567	3	6-4	91	Y0
	3 3 4 3						913
C	4 4 4 4 4 4 4 4 3 5 4	L-M47	I3567	3-2	3-2	913	23Y
	5 3 3						23

能向与能力

本章工人应具有：

—学习能力：理解热处理方法和金属性能及执行详细的书面或口头指示的能力；

—形体感：鉴别零件和材料外观有关细节的能力；

—眼、手协调性和手的灵活性：吊起热处理零件时操作和调整设备控制装置及使用夹钳的能力；

—辨色能力：估计温度时确定气体火焰或被加热金属细微颜色差别的能力；

—体力：能拿起50磅的零件、材料、托盘和其他物品；

—弯腰和蹲下拿起物品和调整设备的能力；

—近距视力敏锐度：观察刻度盘和测量仪表，判读高温计和硬度试验机及按照标准检验工作；

—忍受性：由于炉子和附近设备而处在高温、噪音、臭味和煤气的环境中进行工作的能力；

—适应性：对易烧伤和有烟雾的工作条件的适应能力；

A 簇工人还应具有：

—空间感：能想象和了解各零部件的作用和关系，以调整和调节热处理设备；

—手工灵巧性：调整和调节火焰淬火机或感应机的能力；

B 簇工人还应具有：

—空间感：想象金属物品中的内应力并进行校正，以便调整热处理设备的计操作。

培训与录用要求

本章工人通常要求：

A

—10至11年普通教育；

—以前当过金属淬火、回火和退火的设备看管工或操制工，并受过 6 至 15 个月在职培训。

B

—9至10年普通教育；

—以前当过热处理的助手或非熟练工，并受过4个月至2年的在职培训。

C

—7至9年普通教育；

—1至3个月在职培训。

晋升和职业变动可能性

晋升

本章中的某些工人再经培训，可以晋升到他们所在簇中对技能要求更高的职业，即从 C 簇晋升到 B 簇和从 B 簇晋升到 A 簇。其他的工人可以晋升到子类 813／814 中要求相似的基本技能适合的职业。具有潜在管理能力的工人可以晋升到职业 8130-114。可参见第 990 章资格检测表。

职业变动

本章工人可以调往他们所在簇中要求类似技能的其他工种，也可以调往子类 813／814 的合适的职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—与工艺和技术有关的非社交性工作；

—与事和物打交道。

对 B 簇和 C 簇还要求；

—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

A

—对照可计量的或可检验的标准评价信息；

—精确地达到规定的极限、公差或标准；
—职责多种多样，通常变化频繁，如调整机器的工作。

B

—精确地达到规定的极限、公差或标准；
—对照可计量的或可检验的标准评价信息。

C

—按规定的程序或顺序进行重复性或短周期性操作。
—在解决工人中间问题时，只按照具体的指示履行职责，几乎不允许或完全不允许有独立的行动或见解；
—精确地达到规定的极限、公差或标准。

第8135章

金属轧制职业

工作范围

本章职业包括以下业务：将金属通过连续地旋加压力的光面的或刻槽的旋转轧辊之间而将金属成型、轧薄或延长。工作人员的职责包括：操作或看管设备，将金属轧成规定的尺寸和形状；使用工具组装轧机机架和夹钳，以将金属运送和导向；将轧材与规定的标准进行比较；计算将金属轧至规定尺寸所要求的辊缝和轧辊的速度。工作内容包括：安装、对正和固定轧辊、导板档板和其他零部件，以调整设备；操作控制装置，以开始、停止和调整轧制操作；监视操作情况和记录仪表的数值，并进行调节，以将轧制条件保持在规定的范围内；将热金属轧件从一套轧辊导向另一套轧辊；测量轧材是否符合标准；检查轧材是否有裂纹、凹坑等缺陷。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8135-110	轧制工(钢铁)	4	6
8135-118	轧辊调整工(钢铁)	3	6
8135-122	轧机操作工(有色金属)	3	6
8135-126	粗轧机操作工(钢铁、有色金属)	3	6
8135-130	冷轧轧钢工(钢铁)	3	6
8135-134	精轧工(钢铁)	3	6
8135-138	速度操作工(钢铁)	3	5
8135-142	穿孔机操作工(钢铁、有色金属)	3	5
8135-146	无缝钢管轧制工(钢铁)	3	5
8135-150	压下装置操作工(钢铁、有色金属)	3	5
8135-154	矫直机操作工(任何行业)	3	5
8135-158	导卫装置调整工(钢铁)	3	5
8135-160	剥皮机操作工(有色金属)	3	5
8135-162	蒸汽控制装置操作工(钢铁、有色金属)	3	5
8135-164	轧机杂工(钢铁、有色金属；线材产品)	3	5
	B		
8135-166	管材均整机操作工(钢铁)	3	4
8135-170	卷取机操作工(钢铁)	3	4
8135-174	珠宝首饰带材轧制工(珠宝和贵重金属产品)	3	4
8135-178	推床工(钢铁)	3	4
8135-182	粗轧辊道看管工(钢铁)	3	4
8135-186	焊管机看管工(钢铁有色金属)	3	4
8135-188	运锭小车司机(钢铁)	2	4
8135-190	轧机操作工助手(钢铁、有色金属)	2	4
8135-194	机后轧制工(钢铁)	2	3
8135-198	顶头操作工(钢铁)	2	3
8135-202	冷库看管工(钢铁)	2	3
8135-206	金属轧制卷取工(有色金属)	2	3
8135-210	剥皮工助手(有色金属)	2	3
8135-214	金属锭包覆工(有色金属)	2	3

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	4	3	3	3	4	3	4	3	5	4	L-M3457	I3567	4-3	7-4	91	Y0
	4	3	4	4	4	5			4	4	5						
B	4	4	5	4	4	5	3	4	3	4	5	L-M47	I3567	3-2	4-3	319	2Y3
			4				4			5							

能向与能力

本章工人应具有：

—学习能力：了解轧制实践和金属性能，以及执行详细的工作指示的能力；

—空间感：能想象最终产品和理解各组成部分的功能和相互关系，以调定和调整金属轧制设备，特别是对操作工；

—形体感：精细地检查轧材的裂纹、划痕和凹坑等缺陷的能力；

—眼、手协调性和手的灵活性：操作设备的控制装置、使用手工工具以及使用夹钳和撬棍搬动和拨动工件的能力；

—体力：有足以进行需要提起重量为50磅以下的机器零件、工具和工件的中型、轻型体力劳动，以及推和拉手柄操作设备的能力；

—调定设备和从地上提起工件时能够弯腰和蹲下；

—在有噪音的环境中工作时给出和接受口头的指示或信息的能力；

—近距及远距视力敏锐度：判读测量仪表，隔一定距离监视轧件通过轧机。测量轧机尺寸以及检查产品缺陷的能力；

—辨色能力：能识别控制盘指示灯和估计被加金属温度颜色；

—忍受性：当受到工件和炉子产生的高温和轧制产生的噪音时，以及在有烟雾、臭味、污物和油脂的情况下进行操作的能力；

—适应性：对在有热金属、运动的机械零件、过度劳累和坍塌等各种危险情况的地方工作的能力。

A 簇工人还应具有：

—数学计算能力：能快速而又精确地计算测量值和速度；

—手工灵巧性：操作控制备和电铃以及使用千分尺寸和卡尺等测量仪的能力。

培训与录用要求

本章工人通常要求：

A

—9至11年普通教育；

—视职业的复杂程度，以前有过当助手、机后轧钢工或推床工等其他金属轧制职业的有关经历，并受过6个月至3个年的在职培训。

B

—7至9年普通教育；

—1至6个月职业培训。

晋升和职业变动可能性

晋升

本章工人再经培训后可晋升到他们所在簇内对技术要求更高的职业，即从 B 簇晋升至 A 簇，也可以晋升到第 8146 章中的合适的检查和测试职业。

具有潜在管理能力的工人可以晋升到职业 8130 还可参看第 990 章资格检测表。

职业变动

本章工人可以调往所在簇中要求类似技能的其他职业，也可以调往子类 813／844 中合适的职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣的与之相适应的性格：

A

兴趣

—生产工艺、机械和技术方面进行非社交性工作；

—与机械性和结构性的事和物打交道。

性格

—精确地达到规定的限度、公差或标准；

—对照可计量的或可检验的标准评价信息，如检验轧材是否符合技术规范。

B

兴趣

—例行的、具体的和有组织的工作；

—与机械性或结构的事和物交道；

—在生产工艺、机械和技术方面进行非社交性工作。

性格

—按规定的程序或顺序进行重复性或短周期性操作；

—精确地达到规定的极限、公差或标准；

—在研究解决工作问题时，只按具体的指示履行职责；几乎不允许或完全不允许有独立的行动和见解。

第 8137 章

造型、制芯和金属铸造职业

工作范围

本章职业包括以下业务：造型、制芯以及将熔融金属或金属粉末充满模子铸成各种形状和尺寸的锭、铸件和零件。工作人员的职责包括：用手工制模、造型、制芯时精确地加工，达到规定的公

差；操作或看管熔化和铸造金属的各种机器和设备；使用工具准备的铸型、芯子或铸造设备；调整模铸机，砂模机或制芯机，将最终产品与图纸和技术规范进行比较，以保证符合标准。工作内容包括：用手工或用机器造砂型和芯子；用炉子、锭或其他设备熔化金属；将熔融金属注入铸型中，或用轮铸机，模铸机、连铸机或离心铸造机铸造零件、锭或其他铸件；用烧结压缩机将金属粉末压成零件；以铸型中取出铸件。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8137-110	**模型铸造工**(有色金属)	4	7
8137-114	**砂型工**(钢铁、有色金属)	4	7
8137-118	**压铸机调整工**(有色金属)	4	6
8137-122	**造型机和制芯机调整工**(钢铁、有色金属)	4	6
8137-126	**制芯工**(钢铁、有色金属)	3	6
8137-130	**台上造型工**(珠宝和贵金属制品)	3	6
	B		
8137-134	**弹丸滴造工**(炸药)	3	5
8137-138	**浇铸操作工**(有色金属)	3	5
8137-142	**连铸机操作澍工**(钢铁；有色金属)	3	5
8137-146	**机械造型工**(钢铁；有色金属)	3	5
8137-150	**铸造工**(有色金属)	3	4
8137-154	**自动铸造机操作工**(电气设备)	3	4
8137-158	**轮盘铸造机操作工**(有色金属)	3	4
8137-160	**始极片制造工**(有色金属)	3	4
8137-162	**弹药铸造工**(有色金属)	3	4
8137-170	**子弹坯铸造机操作工**(有色金属)	3	4
8137-174	**压铸机操作工**(有色金属)	3	4
8137-178	**型砂混合工**(钢铁；有色金属)	3	4
	C		
8137-182	**金属浇注工**(钢铁；有色金属)	3	4
8137-186	**失蜡铸造工**(钢铁；有色金属)	3	4
8137-190	**铸型安装工**(电气设备)	3	4
8137-194	**离心铸造机看管工**(钢铁)	3	4
8137-198	**金属架铸型工**(有色金属)	2	4
8137-202	**金属浇注工助手**(钢铁；有色金属)	2	4
8137-206	**制芯工**(钢铁；有色金属)	2	4
8137-210	**合箱工**(钢铁；有色金属)	2	4
8137-214	**抛砂机制工**(钢铁；有色金属)	2	3
8137-218	**手工铸铅工**(电气设备)	2	3
8137-220	**注口和模套工**(有色金属)	2	3
8137-222	**机械制芯工**(钢铁；有色金属)	2	3
8137-224	**石灰工**(钢铁)	2	3
8137-226	**铅锭铸造工**(有色金属)	2	3
8137-230	**金属回收工**(有色金属)	2	3
8137-234	**加压烧结机看管工**(有色金属)	2	3
8137-236	**抽芯管工**(钢铁)	2	3
8137-238	**焊料制作工**(有色金属)	2	3
8137-240	**砂轮衬套工**(有色金属)	2	2
8137-242	**铸造工助手**(有色金属)	2	2
8137-246	**型芯安放工(下芯工)**(钢铁；有色金属)	2	2
8137-250	**金属架铸型工助手**(有色金属)	2	2
8137-254	**型芯挤压工**(钢铁；有色金属)	2	2
8137-258	**型芯烘炉看管工**(钢铁；有色金属)	2	2
8137-262	**压铸机看管工**(有色金属)	2	2
8137-266	**壳型连接工**(钢铁；有色金属)	2	2
8137-270	**壳型造型工**(钢铁)	2	2
8137-272	**金属炉料称量工**(钢铁、有色金属)	2	2
8137-274	**造型工**(钢铁)	2	2
8137-278	**浇铸操作工助手**(有色金属)	2	2
8137-282	**轮盘铸造机操作工助手**(有色金属)	2	2

资格检测表

	能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
A	3	3	4	3	3	4	3	3	3	5	5	L-M347	I3567	4-3	7-6	190	0Y
		4	3	2	2	5	4	4		4	4		I 67				
B	3	4	4	4	4	5	4	4	3	4	5	M-H47	I3567	3	5-4	139	20Y
	4				3	4	3			5							
C	4	4	4	4	4	5	3	4	3	4	5	M-H47	I3567	3-2	4-2	139	23Y
			5		3	4	4			5							

能向与能力

本章工人应具有：

—学习能力：熟悉金属特性以及领会造砂型，制芯或铸造金属的工作指令的能力；

—空间感：由图纸和模子想象成品零件以及调整机器和设备以铸出符合技术规范的零件的能力；

—形体感：检验铸型、芯子和铸件是否符合规定标准的能力；

—眼、手协调性和手的灵活性：操作机器控制以及使用手动工具和测量仪表的能力；

—体力：能从事从轻型到重型的劳动；提起和运送工具、铸型、模子和铸件，铲造型和制芯用砂；

—能弯腰、下蹲或跪立，以进行铲砂子、造砂型以及从地面上检起东西或将东西放在地面上；

—近距视力敏锐度：检验和测量铸型、芯子和铸件以及判读机器仪表的能力；

—忍受性：在有来自炉子和熔融金属的灰尘、烟雾、臭味、机械噪音和酷热等令人不愉快的条件下工作的能力；

—适应性：在有熔融金属、爆炸、铅毒等各种对人体有危险的地方进行操作的能力。

A簇工人还应具有：

—手工灵巧性：使用手动工具和测量仪器的能力。

培训与录用要求

本章工人通常要求：

A

—9至11年普通教育；

—对8137－110、8137－114和8137－126要求2至4年附加的教育；

—对其余的职业有1至2年相关的经历和在职培训。

B

—8至10年普通教育；

—4个月至1年的相关经历和在职培训。

C

—7至10年普通教育；

—1至6个月的相关经历和在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

B簇和C簇工人再经培训可以晋升到所在簇中对技能要求更高的职业，如从8137－202晋升为8137－182、从8137－262晋升为8137－118。有潜在管理能力的有经验的工人，可以晋升为8130－138。还可参见第990章资格检测表。

职业变动

本章工人可以调往所在簇中要求类似技能的其他职业，还可以调往子类813／814中要求类似技能和有限的补充培训的适当的职业，如8146－130和8146－138。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—与事和物，如设备、零件和手动工具打交道；

—从事与造型、制芯、铸造的工艺、设备和技术有关的非社交性工作。

对A簇工人还要求：

—因有确实的成效而感到满意的工作。

对B簇和C簇工人还要求：

—进行例行的、具体的和有组织的工作。

性格

A

—根据可量测和可验证标准评价信息，如用测量仪器验证机器的装配情况；

—准确地达到规定的限度、公差或标准。

B

—对规定的程序或顺序进行重复性或短周期性操作；

—根据可量测或可验证的标准评价信息，如用高温计检验熔融金属的温度；

—准确地达到规定的限度、公差或标准。

C

—按规定的程序或顺序进行重复性或短周期性操作。

—在解决工作问题时，只按具体的指示进行工作，很少或根本不采取独立行动和判断；

—准确地达到规定的限度、公差或标准。

第8141章

金属挤压和拉拔职业

工作范围

本章职业包括以下业务：将金属拉拔和挤压成棒、管、线、丝和结构用材等半成品或成品。工作人员的职责包括：操作和看管挤压机、拉拔机和钢丝涂层绝缘机；使用工具和设备安装、调正和固定模子、芯棒、导卫装置和机器中其他零件；将坯料喂入机器和将产品取出；测量产品尺寸，并

将其与规定的标准比较。工作内容包括：操纵控制件以启动、停止和调整设备的操作；对设备进行清洗、润滑和小修。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8141-110	**金属挤压机操作工**(炸药；有色金属)	3	6
8141-114	**棒材拉拔工**(钢铁；有色金属)	3	5
8141-118	**管子拉拔工**(钢铁；有色金属)	3	5
8141-122	**电焊条挤压机操作工**(线材产品)	3	5
8141-126	**线材拉拔工**(珠宝和贵金属制品；线材产品)	3	4
8141-130	**包皮挤压工**(线材产品)	3	4
8141-134	**金属压尖工**(钢铁；有色金属)	3	3
8141-142	**电缆绝缘工**(线材产品)	3	3
8141-146	**电焊条挤压机看管工**(线材产品)	3	3
	B		
8141-138	**拉拔工助手**(有色金属)	2	4
8141-150	**线材拉拔工助手**(珠宝和贵金属制品；线材产品)	2	3
8141-154	**金属挤压机操作工助手**(有色金属)	2	2
8141-158	**包皮挤压工助手**(线材产品)	2	2
8141-162	**电焊条挤压工助手**(线材产品)	2	2
8141-166	**电缆绝缘工助手**(线材产品)	2	2

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	4	4	4	3	4	3	4	3	4	5	M4567	I567	3	6-3	91	Y0
	4						4			5							Y02
B	4	4	4	4	4	4	4	4	3	4	5	M-H47	I567	2	4-2	139	23Y
			5			5			4	5						13	23

能向与能力

本章工人应具有：

—学习能力：能理解和应用与金属挤压和拉拔操作有关的指令；

—形体感：能发现成品的形状与操作的偏差；

—眼、手协调性：能操作机器和进行必要的调节；

—手工灵巧性：调整机器、操作控制件以及运送零件、工具和工件的能力；

—体力：能从事中型至重型的劳动，要求频繁地拿起重达50磅的模具、零件、卷筒和材料的工作，以及使用手动工具安装和调整零件；

—给出和接受口头指示和信息的能力；

—调整和调节机器以及测量和检验成品的近距视力敏锐度和深度感；

—忍受性：在由金属挤压或拉拔设备或附近的其他设备发生的强大而又持续的噪音中工作的能力；

—适应性：在有热金属、运动的机械零件、粉尘和烟雾等条件对身体有危险的环境中工作的能力。

A簇工人还应具有：

—空间感：能根据图和说明想象成品的形状；

—手指灵巧性：操作控制盘和开关，以及使用刻度尺、卡尺和千分尺等测量仪器的能力。

培训与录用要求

本章工人通常要求：

A

—9至10年普通教育；

—视职业的复杂情况，有1个月至2年当助手的有关经历和在职培训。

B

—8年普通教育；

—1至6个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章中的有经验工人再经一段时间的培训后可晋升到他们所在簇内对技能要求更高的职业。B簇的助手职业是作为入门工作考虑的，因此，一般可晋升为A簇的操作工和看管工职业。有潜在管理能力的工人可晋升到职业8130-126。可参见第990章资格检测表。

职业变动

本章工人可调去从事所在簇内要求类似技能的其他职业，也可调去从事子类813／814和相关职业中类似的技能和有限的附加培训的适合的职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，对下述工作应有显著的兴趣和与之相适应的性格：

A

兴趣

—从事与金属挤压或拉拔机器的技术相关的非社交性工作；

—与事和物打交道。

性格

—准确地达到规定的限度、公差或标准;

—根据可测量或可验证的标准评价信息,如测量成品是否符合标准。

B

兴趣

—与事和物打交道;

—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

—根据规定的程序或顺序进行重复性或短周期性操作;

—只按具体的指示进行工作,在解决工作问题时,很少或根本不采取独立的行动和判断。

第8143章

镀层金属喷镀及有关职业

工作范围

本章职业包括以下业务:用电镀、镀锌、金属喷镀或真空镀金属等方法将金属坯或成品覆上保护覆层、装饰覆层或其他覆层。工作人员的职责包括:操作或看管镀槽、酸洗槽、涂层机、抛光机和喷镀设备,以处理金属表面;使用工具安装辊子、导向装置、喷嘴和其他零部件;高精度地操作,以保证工件的覆层达到所要求的等级;将成品与规定的标准比较,以保证符合标准。工作内容包括:混合覆层溶液或材料;在覆层前清洗物品或材料的表面;将工件置于或送入工艺槽或工艺设备中;操纵控制件,以开始、停止和调整加工过程。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8143-110	**珠宝用金属覆层工**(珠宝和贵重金属制品)	3	6
8143-114	**金属电镀工**(金属冲制、压制与涂敷)	4	5
8143-118	**滚筒镀磨工**(机械设备,未归他类者;金属冲制、压制与涂敷)	3	5
8143-122	**酸洗设备操作工**(任何行业)	3	5
8143-126	**涂镀设备操作工**(金属冲制、压制与涂敷)	3	5
8143-130	**镀锌工**(金属冲制、压制与涂敷)	3	5
8143-134	**防腐金属喷镀工**(金属冲制、压制与涂敷)	3	5
8143-138	**金属喷镀设备操作工**(金属冲制、压制与涂敷)	3	5
	B		
8143-142	**无电(化学)镀层工**(金属冲制、压制与涂敷)	3	4
8143-146	**唱片模板电镀工**(金属冲制、压制与涂敷)	3	4
8143-150	**热镀锌工**(金属冲制、压制与涂敷)	3	4
8143-154	**粉末镀锌工**(金属冲制、压制与涂敷)	3	4
8143-158	**金属线镀层看管工**(金属冲制压、制与涂敷)	3	4
8143-162	**阳极氧化处理工**(金属冲制压、制与涂敷)	2	4
8143-166	**电解剥离槽看管工**(金属冲制压、制与涂敷)	2	3
8143-170	**产品电镀工**(金属冲制压、制与涂敷)	2	3
8143-174	**枪械表面处理工**(金属冲制压、制与涂敷)	2	3
8143-178	**金属浸镀工**(金属冲制压、制与涂敷)	2	3
8143-182	**转筒式润滑干燥机看管工**(金属冲制、压制与涂敷)	2	3
8143-184	**导电层喷涂工**(金属冲制压、制与涂敷)	2	3
8143-186	**酸洗设备操作工助手**(任何行业)	2	3
8143-190	**金属喷镀设备看管工**(金属冲制、压制与涂敷)	2	2
8143-194	**真空喷镀设备看管工**(金属冲制、压制与涂敷)	2	2
8143-198	**镀层间助手**(金属冲制、压制与涂敷)	2	2

资格检测表

	能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
A	3	3	3	3	3	4	3	4	3	5	4	LM47	I3567	4—3	6—5	91	0Y
		4	4	4	2	5		3		4	3						0Y1
B	4	4	4	4	3	4	4	4	3	5	5	M47	I34567	3—2	4—2	913	Y23
	3				4	5	3			4	4						

能向与能力

本章工人应具有:

—学习能力:能理解铸和喷镀金属或有关操作,以及判断成品质量的推理能力;

—形体感:检查缺陷的能力;

—眼、手协调性和手的灵性:使用手动工具和测量仪表以及操作和调整设备的能力;

—体力:具有足以从事提起重达50磅的零件或材料的中型、轻型劳动的能力;

—近距视力敏锐度:观察尺寸测量仪、判读测量仪表和发现成品缺陷的能力;

—辨色能力:看出覆层色调和色彩浓淡的彩色视觉;

—忍受力:在有工艺操作所发出的热、湿气、臭味、灰尘和噪音的情况下工作的能力;

—适应性:在有燃烧物、烟雾和运动的机械零部件等对身体有危险的情况下进行工作的能力。

A 簇工人还应具有:

—空间感:能设定、监视和调整设备操作;

—快速而准确地抓取和拨弄小物品的手指灵巧性;

—对8143-110要求具有更高的眼、手协调性和手的灵巧性以处理贵金属。

培训与录用要求

本章工人通常要求:

A

—9至11年普通教育;

—视职业的复杂程度,6个月至2年的有关经历和在职培训。

B

—8至10年普通教育;

—1至6个月的有关经历的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章中有经验的工人可以晋升到所在簇中对技能要求更高的职业。B 簇的工人再经一定的培训,可以晋升到 A 簇。另外,还可以晋升到第 8146 章中的检查和测试职业。具有潜在管理能力的工人可以晋升到职业 8130-142。还可参看第 990 章资格检测表。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员,对下述工作应有显著的兴趣和与之相适应的性格;

兴趣

—从事与金属镀和喷镀及其相关工艺和设备有关的非社交性工作;

—与事和物打交道。

对 B 簇工人还要求:

—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

A

—根据可量测或可验证的标准评价信息,如测定镀层的厚度;

—准确地达到规定的限度、公差或标准;

B

—准确地达到规定的限度、公差或标准;

—按照规定的程序或顺序进行重复性短周期性操作;

—只按具体的指示履行职责,在解决工作问题时几乎很少或根本不采取独立的行动或见解。

另外,从事 8143-142、8143-150 和 8143-158 职业的人,要求有根据可量测或可验证的标准评价信息的性格,如检验、检査或测量成品,以保证产品覆层符合技术规范。

第 8146 章

金属加工的检验、测试、分级和取样职业

工作范围

本章职业包括以下业务:金属材料和产品进行半加工或加工过程中有关质量管理方面的职业。

工作人员的职责包括：从技术规范中收集资料，以确定合理检查或测试程序和仪器；操作工具、量度仪表和测试设备；当量度和测试机件的时候能准确地按照规定的精度进行，对比机件和材料与专业的标准；搬动各种金属机件和材料，如锭料、棒材、挤压材、线材、锻件和铸件等。工作内容包括：量度金属加工炉的性能；每批炉中取熔融金属样；测试产品和试样的硬度、韧性、张力、强度及其他物理特性；用尺、千分尺、卡尺、量规测量产品的尺寸；检查产品的疵伤。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8146-110	**热处理检验员**(金属制品制造,未归他类者)	4	7
8146-118	**金属抗拉强度测试工**(钢铁;有色金属)	4	6
8146-122	**炉子燃烧测试工**(钢铁；有色金属)	4	5
8146-126	**金属加工检验员**(钢铁；有色金属)	3	6
8146-130	**铸造型砂测试工**(钢铁)	3	5
8146-134	**线材检验员**(线材产品)	3	5
8146-138	**铸件检验员**(钢铁；有色金属)	3	5
8146-142	**金属硬度测试工**(钢铁;有色金属)	3	4
8146-146	**金属检验员**(有色金属)	3	4
8146-150	**镀锡薄板检验员和分级工**(钢铁；有色金属)	3	4
	B		
8146-154	**熔融金属取样工**(钢铁、有色金属)	2	3

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	4	3	4	3	3	4	4	3	5	4	L-M47	I3567	4-3	7-4	19	0Y
		3	4	3		4	3	3	4		5					193	0Y2
B	4	4	4	4	4	4	4	4	3	5	4	L47	I3567	2	3	31	23

能向与能力

本章工人应具有：

—学习能力：能理解和应用检验、测试、分级或取样程序和技术的能力，以及对产品和材料的质量进行鉴定的推理能力；

—对最终产品的缺陷具有发现和测试的能力；

—眼、手的协调性：能操作测试机器和度量仪器或设备；

—体力：能完成轻型、中型劳动，举起不超过50磅重机件、材料及仪器；

—近距视力敏锐度：能用眼阅读测试机上的指示器刻度盘，并使用精密的测量仪器；

—忍受性：受到来自附近加工设备的高温、噪音、灰尘和气味影响的时候仍能工作；

—适应性：身体处在各种危险情况下，如暴露在灼热源，动作中的机件以及毒性的烟雾下时，仍能工作；

A 簇工人还应具有：

—进行计算和精密测量时具有数值计算能力。

熔融金属取样工还应具有：

—取样时的手的灵巧性。

培训与录用要求

本章工作人员通常要求：

—9至12年普通教育；

—5个月至4年的有关生产工作经验，或具有初级的检验、测试或取样和在职培训水平，根据职业的复杂程度而定。

熔融金属取样员还应具有：

—7至8年普通教育；

—1至3个月在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

职业 8146-154 被认为是一种入门的工作，一般是向 A 簇中比较熟炼的工作晋升。A 簇中有经验的工人经过另外培训，可晋升到本簇中更加熟练的职业。有些可以晋升到测试水平较高的技术员，如 2117-264 的测试技术员的水平。具有管理潜力的人员可以晋升到职业 8130-118。请参看第 990 章的资格测表。

职业变动

在 A 簇的工作人员可以调到该簇中需要类似技能的其他职业，或经另外的有限培训而调到其他章中的适当职业，如 8316-114 和 8336-114。熔融金属取样员可能调到工作类似的其他取样职业如 8116-116、8176-158 及 8176-162。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相应的性格：

对 A 簇工人的要求

兴趣

—与事和物打交道；
—在金属加工和质量管理方面进行非社会性的工作。

性格

—对可以测试或可以检验的信息评价，如用测微器、量规和其他仪器测量最终产品的尺寸；
—精确地达到允许误差和标准范围。

对熔融金属取样员的要求

兴趣

—例行的、具体的和有组织的工作；
—与事物如熔融金属样品打交道。

性格

—按照规定的程序或顺序进行重复性或短周期性的操作；
—只按具体的指示进行工作，在解决工作问题时极少或根本不采取独立行动或判断。

第 8148 章

金属加工的壮工和其他简单工作职业

工作范围

本章职业包括以下业务：金属材料和产品进行半加工或加工过程中的有关壮工或简单工作方面的职业。其工作人员的职责包括：负责给输送机、破碎机、搅拌机或熔炉等设备进料或出料；加工或搬运废金属、合金添加剂、型砂、耐火粘土及金属加工用的其他材料。工作内容包括：推手推车和独轮车；负责称出指定数量的材料；把料卸入机器的料斗；备好金属铸造用的砂芯；从炉中撇渣；用大锤破碎炉渣；清理铸件、工作区和设备。

职业名称表

		GED	SVP
8148-110	**多面手壮工**(有色金属)	2	2
8148-114	**炼钢壮工**(钢铁)	2	2
8148-118	**铸工**(钢铁；有色金属)	2	2
8148-122	**钢锭推出工**(钢铁)	1	2
8148-124	**铸造机操作工助手**(电气设备)	1	2
8148-126	**粉末金属搅拌工**(钢铁；有色金属)	1	2
8148-130	**铸造车间壮工**(有色金属)	1	2
8148-134	**型芯铸造壮工**(钢铁)	1	2
8148-138	**炉前出钢壮工**(有色金属)	1	2
8148-140	**工业炉清理工**(钢铁;有色金属)	1	2
8148-142	**生产助手**(金属制品制造；未归他类者)	1	2
8148-146	**装料工助手**(钢铁)	1	1
8148-150	**铸铁浇铸机操作工助手**(钢铁)	1	1

资格检测表

能向 G V N S P Q K F M E C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
4 4 4 4 4 5 4 4 3 4 5 4	M-H347	I3567	2-1	2-1	13	23

能向与能力

本章工作人员应具有：
—学习能力：理解并执行只有标准情况中的极少数具体变量的简单工作指令的能力；
—形体感：以探测断裂、凹痕、擦伤和产品其他缺陷（某些职业要求）；
—眼、手的协调性和手的灵巧性：能使用铲、扫帚、棍和工具，并移动材料，清理产品，给设备喂料；能使用叉车、手推车、独轮车；
—体力：能完成中型至重型劳动，如称取100磅重的产品、材料时的装卸以及炉渣的破碎等；
—能弯腰、跪立或蹲下以铲撒料、清理设备、从地面拾起东西，或破碎炉渣；
—忍受性：在金属加工过程产生高温、噪音、烟雾、臭气、灰尖、污物等不愉快的条件下工作的能力；
—适应性：能在有各种危险的条件下工作，如有运动中的机件，可能烧伤；搬运重物时，压坏手指蔌脚趾；可能在体力上极度疲劳等。

培训与录用要求

本章工人通常要求：
—没有特殊的教育要求；
—在职教育从短时至一个月的实物示教。

晋升与职业变动可能性

晋升

这些职业常被认为是入门的工作，表现出工作能力、兴趣和主动性的工人通常晋升到要求较高技能的职业。

职业变动

本章工人可以调到其他章的壮工及简单工作职业（如第8118章）。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—处理事和物，如材料、工具和设备；
—通常被认为是壮工或简单工作的、例行的、具体的和有组织的工作。

性格

—按照规定的程度或顺序进行的重复性或短周期性的操作；
—只按具体的指示工作，在解决工作中问题时，极少或根本不采取独立行动或判断。

第 8149 章

金属加工及有关职业，未归他类者

工作范围

本章职业包括以下职责范围：有关金属加工，未归他类的各种活动，如操作和看管内热炉和吹炼炉以生产纯金属或金属粉末；操作和看管拉拔、成形和压花机为珠宝饰品加工贵金属和基底金属；操作和看机器以为金属丝涂覆，缩织包覆层，印识别色条和卷绕金属丝；维修回收废金属设备；为熔炉装料、称量和混合废金属。

职业名称表 / **资格检测表**

编号	职业名称	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
	能向																	
	吹炼炉和再加热炉																	
8149-110	**钢脱气器操作工**(钢铁)	3	3	3	3	3	4	3	4	3	5	4	H247	I3567	4	7	91	0Y1
8149-114	**热风炉操作工**(钢铁)	3	4	4	4	4	5	3	4	3	5	4	M4	B3567	3	5	91	0Y
8149-118	**卸料机看管工**(钢铁；有色金属)	4	4	4	4	4	4	3	4	3	4	5	M4	I3567	3	4	91	2Y
8149-174T	**贵金属熔炼工**(有色金属)	4	4	5	4	4	5	4	4	3	5	4	L47	I367	2	3	931	2Y
8149-122	**铅雾化工**(有色金属)	4	4	4	4	4	4	4	4	3	5	5	M47	I37	2	3	391	23Y
8149-126	**废金属处理工**(有色金属)	4	4	4	4	4	4	4	4	3	4	4	VH347	I56	2	3	31	23Y
8149-130	**锌粉制造工**(有色金属)	4	4	5	4	4	5	4	4	3	4	5	M4	I56	2	2	391	23
	绕线和包线																	
8149-150	**珠宝丝精整工**(珠宝和贵金属制品)	3	4	4	3	3	4	3	3	3	5	5	M47	I56	3	5	91	0Y
8149-154	**石棉线精整工**(线材产品)	3	4	4	3	4	4	4	4	3	4	5	M4	I7	3	4	91	0Y
8149-158	**线材试样成形工**(线材产品)	3	4	4	4	4	4	3	3	3	4	4	M47	I35	3	4	91	20Y
8149-162	**电缆铠装机看管工**(线材产品)	4	4	4	4	4	4	3	4	3	4	5	M47	I5	3	6	91	20Y
8149-166	**编织机看管工**(线材产品)	4	4	4	3	4	4	3	3	3	5	5	L47	I5	3	3	913	2Y
8149-170	**印条机看管工**(线材产品)	4	4	5	4	4	5	4	4	4	5	4	M47	I	2	3	391	23Y
8149-174	**电线对绞机看管工**(线材产品)	4	4	5	4	4	5	4	4	3	4	5	M4	I6	2	3	319	23Y
8149-178	**电缆盘包封工**(线材产品)	4	4	5	4	4	5	4	4	3	4	5	M4	I	2	2	319	23Y
8149-182	**电线卷取工**(线材产品)	4	4	5	4	4	4	4	4	3	4	5	M4	I5	2	2	319	23
	废金属和废油利用																	
8149-202	**干燥机看管工**(有色金属)	4	4	4	4	4	4	4	4	3	5	5	L457	I5	2	3	319	23Y
8149-206	**静电分选机看管工**(钢铁)	4	4	4	4	4	4	4	4	3	5	5	M4	I7	2	3	319	23Y
8149-210	**废料处理机看管工**(钢铁；有色金属)	4	4	4	4	4	4	4	4	3	4	4	H4	I57	2	3	319	23Y
8149-214	**粉末金属废料利用工**(钢铁;有色金属)	4	4	4	4	4	5	4	4	3	5	4	M47	I5	2	2	319	23
8149-218	**废料工**(钢铁；有色金属)	4	4	5	4	4	5	4	4	3	4	4	H3467	I56	2	2	319	23

其他金属加工

8149-238	**辅助工**(有色金属)	3 4 4 3 3 4 3 4 3 3 4	H4567	I4567	4	6	91	Y01
8149-242	**牙科汞齐处理工**(有色金属)	3 4 4 3 3 4 3 3 3 5 5	M47	I3	3	6	91	0Y
8149-246	**拉伸矫直机操作工**(有色金属)	3 4 3 3 3 4 3 3 3 4 5	M4567	I57	3	4	91	0Y
8149-250	**弹丸分级工**(炸药)	3 4 3 4 3 4 4 4 3 5 5	L74	I7	3	4	91	0Y
8149-254	**硬质合金刀头制造工**(机加工、焊接和锻造)	3 4 3 3 3 4 3 4 4 5 5	M47	I356	3	4	91	0Y
8149-258	**金刚石粉拌合工**(金属制品制造，未归他类者)	4 4 4 4 4 4 4 4 3 5 5	M47	I57	2	4	913	2Y
8149-262	**模板修整工**(金属冲制、压制与涂敷)	4 4 4 4 4 5 3 4 4 5 5	L47	I57	2	3	391	23Y
8149-266	**拉伸矫直工助手**(有色金属)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	M467	I57	2	3	391	23
8149-270	**金属箔分离工**(有色金属)	4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 5	M34	I	2	3	391	23
8149-274	**金属管打印工**(钢铁；有色金属)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 4	M47	I	2	3	319	23
8149-278	**捆扎机看管工**(机加工、焊接和锻造)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	M4	I5	2	2	319	23
8149-282	**挤压金属卷取工**(有色金属)	4 4 4 4 4 5 4 4 4 4 5	M4	I35	2	2	319	2Y
8149-286	**金属浸渍工**(钢铁；有色金属)	4 4 4 4 4 4 4 4 4 5 5	M4	I5	2	2	319	23Y
8149-290	**粉末润滑器精整工**(钢铁；有色金属)	4 4 4 4 4 5 4 4 4 5 5	M4	I	2	2	319	23Y
8149-294	**炉底制造工**(钢铁)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 5	VH34	I356	2	2	31	23
8149-298	**带卷打捆工**(钢铁；有色金属)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 5	L4	I56	2	2	31	23

第8151章

粘土、玻璃和石料炉工和窑工

工作范围

本章职业包括以下业务：加工粘土、玻璃、石料、研磨料、石棉和有关的非金属矿物，通过加热制成产品，如瓷器和陶器、玻璃制品、砖和瓦。其工作人员的职责包括：操作和看管设备，如炉、窑、烘箱和养护室或向这些设备喂送制品；汇编关于产品要求的资料；控制燃料阀，电闸，通风装置和控制器以准备与安放工件以供处理。工作内容包括：往窑、炉或压热器内装料或指挥装料、生坯或其他品目；点燃煤气或油，使窑燃烧；调节控制件以起动、停止和调整设备的运转；出炉出窑检查产品的缺陷。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8151-110	**间歇窑操作工**(水泥，石料及粘土；非金属矿产品，未归他类者)	3	7
8151-114	**隧道窑操作工**(水泥，石料及粘土；非金属矿产品，未归他类者)	3	7
8151-150	**玻璃炉操作工**(玻璃)	3	6
8151-190	**冲天炉操作工**(石棉和矿物棉)	3	6
8151-194	**石棉水泥产品压热器操作工**(石棉和矿物棉；水泥、石料及粘土)	3	6
8151-198	**回转窑操作工**(水泥、石料及粘土)	3	5
8151-202	**磨料炉准备工**(非金属矿产品，未归他类者)	3	5
8151-206	**石棉板养护工**(石棉和矿物棉；水泥、石料及粘土)	3	5
8151-210	**石棉水管养护工**(石棉和矿物棉；水泥，石料及粘土)	3	5
8151-154	**挡风玻璃板压热器操作工**(玻璃)	3	4
8151-156	**搪瓷炉操作工**(金属冲制、压制与涂敷)	3	4
	B		
8151-116	**氢气炉看管工**(电子设备)	3	4
8151-158	**玻璃隧道窑看管工**(玻璃)	3	3

8151-214 **石棉水泥产品干燥机看管工**(石棉和矿物棉；水泥、石料及粘土) 2 2

8151-118 **干燥机看管工**(水泥、石料及粘土) 2 2

8151-122 **间歇窑操作工助手**(水泥，石料及粘土；非金属矿产品，未归他类者) 2 2

8151-126 **烧箱装填工**(水泥，石料及粘土；非金属矿产品，未归他类者) 2 2

8151-130 **装窑工**(水泥、石料及粘土；非金属矿产品，未归他类者) 2 2

8151-162 **镜片硬化工**(科学和产业设备，未归他类者) 2 2

8151-166 * **纤维玻璃烘炉看管工**(合成纤维) 2 2

8151-218 **蒸馏器看管工**(水泥，石料及粘土) 2 2

8151-222 **冲天炉装料工**(石棉和矿物棉) 2 2

8151-226 **石棉水泥管养护工助手**(石棉和矿物棉；水泥、石料及粘土) 2 2

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	3	4	4	4	4	3	4	4	5	4	L-M4567	L3567	3	7-4	91	0Y
	4	4								4	5	L-M47					
											3						
B	4	4	4	4	4	4	3	4	3	5	5	L-H234	I356	3-2	4-2	319	23Y
			5			5	4		4	4							

能向与能力

本章工人应具有:

—学习能力：理解和应用设备（如炉、窑和蒸压釜）使用说明书和判断产品加工质量；

—眼、手协调性和手的灵巧性：调节所管理的设备和在监视仪表与记录器时能用手熟练地转动阀门和搬运部件与材料；

—忍受性：在加工设备产生高温，噪声，振动，灰尘，烟雾和臭气条件下能工作；

—适应性：适合于在有各种危险（如极热、运动的机械和碎玻璃碴等）的条件下工作。

A簇工人还应具有:

—空间感：监视设备的动转，指导窑中装料的布置与多少，以及进行炉和窑的维修能力；

—形体感：可以检测成品中的裂纹、翘曲和其他缺陷，以及炉和窑的衬里的损坏；

—辨色能力：能判断操作进程和温度，以及检测产品退色的工作；

—体力：完成运送50磅重的产品和材料的轻型到中型劳动；

—近距视力敏锐度：可以监视设备仪表和检查成品缺陷。

B簇工人还应具有:

—体力：能完成轻型至重型劳动，要求举起重达100磅的产品和材料，推或拉推手推车或窑车；

—能灵活地爬楼梯和梯子，为往窑里送产品和从窑里取出产品，能在跳板上保持平衡；以及监视炉或窑的运转情况；

—在进行这些活动（如往窑里送产品，用砖和砂浆封闭窑门，点燃煤气或油使窑燃烧，开启窑门和取出产品）时能够弯腰，屈膝或蹲下。

培训与录用要求

本章工人通常要求:

A

—8至10年普通教育；

—根据工作的复杂性有4个月到4年有关的经历和在职培训；

B

—7至10年普通教育；

—有1至6个月有关的经历和在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

一般来说B簇中大多数职业可晋升为A簇职业。在A簇中有经验的工人可以在本簇内晋升为更需要技能的职业。有管理才能的工人可以晋升到职业8150-114，参见第**990章**资格检测表。

职业变动

A簇和B簇工人都可以在各自簇内调到技艺相似的其他工种。也可以调作子类315第8115章中适当的工种。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

A

兴趣

—从事与粘土，玻璃和石料加工有关的或非社交性工作；

—处理事和物。

性格

—根据可量测或可验证的标准，对信息进行评价；

—准确地达到规定的限度、公差或标准。

B

兴趣

—例行的，具体的和有组织的工作；

—处理事和物；

—从事与粘土、玻璃和石料加工有关的非社交性工作。

性格

—按照规定的程序或顺序进行重复性或短周期性操作;
—只按具体的指示进行工作，在解决工作中问题时，极少或根本不采取独立的行动或判断;
—准确地达到规定的限度、公差或标准。

第8153章

粘土、玻璃和石料分离、破碎、研磨和混合职业

工作范围

本章职业包括以下业务：将粘土、玻璃、石料、磨料，石棉或有关的金属矿物用离心法、筛选法和搅拌法进行分离，筛分或分级；将材料破碎成较小的颗粒；研磨和混合材料成混合体。工人职责包括：操作或看管设备，如破碎机、锤式破碎机和混合机；熟练地使用手工工具和调节器具调整机械；根据配方和技术要求编写有关派工单和配料的资料；计算使用的材料量，以及将成品与规定的标准相比较。工作内容包括：按照技术要求称材料重量；将材料倒入、灌入、泵入或铲入槽内或机械内；用铁棒或锻工大锤破碎大块；材料；扳动机械的控制件以起动，止动和调节材料的流动。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8153-150	石棉管绝缘拌合工(水泥、石料及粘土)	3	6
8153-154	泥浆设备操作工(水泥、石料及粘土)	3	6
8153-158	散料车间看管工(水泥、石料及粘土)	3	5
8153-162	玻璃混合工(玻璃)	3	5
8153-110	金刚砂分级操作工(非金属矿产品，未归他类者)	3	3
8153-174	金刚石粉末混合工(非金属矿物产品，未归他类者)	2	4
	B		
8153-166	研磨机看管工(水泥，石料及粘土)	3	4
8153-170	水泥研磨工(水泥，石料及粘土)	3	4
8153-178	研磨料混合工(非金属矿产品，未归他类者)	2	3
8153-182	石膏纸板混合机看管工(水泥、石料及粘土)	2	2
8153-186	耐火砂浆混合工(水泥，石料及粘土)	2	2
8153-114	破碎机看管工(水泥、石料及粘土)	2	2
8153-118	玻璃破碎机看管工(玻璃)	2	2
8153-122	锤式破碎机看管工(石棉和矿物棉；水泥，石料及粘土)	2	2
8153-126	清洗机看管工(水泥，石料及粘土)	2	2
8153-130	研磨料回收工(非金属矿产品，未归他类者)	2	2
8153-190	干产品混合工(水泥、石料及粘土)	2	2
8153-194	釉料制作工(水泥、石料及粘土)	2	2
8153-198	石灰熟化工(化灰工)(水泥、石料及粘土)	2	2
8153-202	混合工(水泥、石料及粘土)	2	2
8153-206	造型粘土混合工和挤压工(水泥、石料及粘土)	2	2

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	4	3	4	3	4	4	4	3	4	4	L-H47	157	3-2	6-3	91	0Y
			4		4		3			5	5						
B	4	4	4	4	4	4	4	4	3	5	4	L-H47	IB57	3-2	4-2	913	Y23
			5			5	3		4	4			I57				

能向与能力

本章工人应具有:

—学习能力，理解和执行关于分离、破碎、研磨或混合粘土、玻璃、石料或有关矿物的操作指示;

—形体感：能检查皮带运输机的故障，保证材料均匀流动，检查破碎材料和磨细材料的尺寸;

—眼、手的协调性和手的灵巧性：能通过调节控制件和转动阀门控制加工作业和材料流动，并使用手工工具和搬运材料;

—体力：能进行轻型至重型的劳动，提举工具和袋装材料，用铲铲金刚砂、粘土或砾石，或用锻工大锤破碎材料;

—近距及远距视力敏锐度：能观察仪表和图表。读取称量数据和从远方监视加工作业;

—适应性：能在附近由于加工作业引起的噪音，振动，灰尘，烟雾和臭气时工作。

培训与录用要求

本章工人通常要求:

A

—8至10年普通教育;

—根据工作的复杂性，有3个月到2年的有关经历和在职培训。

B

—7至10年普通教育;

—有1个月到6个月的有关经历和在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

有经验的工人可以在本簇内晋升做其他职业或从 B 簇升到 A 簇。具有管理才能的工人可以晋升到职业为 8150-122，参看第 990 章资格检测表。

职业变动

有经验的工人可以调动到在本簇内技艺相似的适当职业。受过短期培训也可以调动到第 8111、8113、8161 和 8171 章。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

兴趣

—从事与分离、破碎、研磨和混合过程和机械有关的非社交性工作;

—处理事和物。

性格

—根据可量测或可验证的标准，对信息进行评价，如进行滴定试验;

—精确地达到规定的限度、公差或标准。

B

兴趣

—在分离、破碎、研磨和混合过程和机械有关的非社交性工作;

—处理事和物;

—例行的，具体的和有组织的工作。

性格

—精确地达到规定的限度，公差或标准;

—按照规定的程序或顺序进行重复的或短周期性的操作，如称重和倾倒材料;

—只按具体指令进行工作，在解决工作中的问题时极少或根本不采取独立的行动或判断。

第 8155A 章

粘土造型（成形）职业

工作范围

本章职业包括以下业务：用手工或用机械把粘土塑造、浇铸和挤压成产品，如砖、瓦、陶器和瓷器。工作人员职责包括：调整、操作和控制机械以便挤、压成塑造粘土产品；手工造陶器时精确地作业；熟练地使用手工工具，仪表和量测仪器；按产品说明书计算机器调整的要求；比较成品是否符合规范要求。工作内容包括：按照配方混合材料；往机械内加料；扳动控制件以开动、止动和调节机器运转；手工使陶器成形；给未烧过的陶器修边、打光和装上把手；往皮带机上或窑车上装产品，以准备烧制上釉和干燥。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8155−110	**制砖机调整操作工**(水泥、石料及粘土)	4	7
	B		
8155−114	**陶工**(水泥、石料及粘土)	3	7
	C		
8155−118	**干压机操作工**(水泥、石料及粘土)	3	6
8155−122	**转刮工**(水泥、石料及粘土)	3	6
8155−126	**砖瓦制造机操作工**(水泥、石料及粘土)	3	6
8155−130	**热压机操作工**(水泥、石料及粘土)	3	5
8155−138	**冲压机操作工**(水泥、石料及粘土)	3	4
	D		
8155−134	**绝缘体制造工**(水泥、石料及粘土)	3	5
8155−142	**粘土构件模制工和安装工**(水泥、石料及粘土)	3	4
8155−144	**制塞工**(水泥、石料及粘土)	2	4
8155−146	**手工模制工**(石棉和矿物棉；水泥、石料及粘土；非金属矿产品，未归他类者)	2	3
8155−150	**手工压制工**(水泥、石料及粘土)	2	3
8155−154	**烧箱模制工**(水泥、石料及粘土)	2	3
8155−158	**艺术品浇铸工**(水泥、石料及粘土)	2	3
8155−162	**生坯精整工**(水泥、石料及粘土)	2	3
8155−166	**管接头制作工**(石棉和矿物棉；水泥、石料及粘土)	2	3
8155−170	**模子填料工**(水泥、石料及粘土)	2	3
8155−174	**陶器和瓷器浇制工**(水泥、石料及粘土)	2	3
8155−178	**泥釉封口工**(水泥、石料及粘土)	2	2
8155−182	**花盆压制工**(水泥、石料及粘土)	2	2
8155−186	**盘车工助手**(水泥、石料及粘土)	2	2

资格检测表

	能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
A	3	3	4	3	3	4	3	3	3	5	5	M4567	I35	4	7	91	0Y1
B	3	4	4	2	2	5	2	2	2	2	4	M47	I	3	7	9081	9X0
C	3	4	4	3	3	4	3	3	3	4	5	M−H4567	I57	3	6−4	91	0Y
				4	4		4	4									
D	4	4	4	4	4	5	4	4	3	5	5	L−M34	I57	3−2	5−2	139	20Y
			5			4			4	4						13	2Y

能向与能力

A

本章工人应具有：

—学习能力：能理解制砖机的作业，并获得和应用制砖机调整与操作的技术；

—空间感：调整操作和修理机械以及监视设备功能的能力；

—形体感：检查砖是否符合规范要求和使用卡尺确定物件尺寸的能力；

—眼、手指协调性及手的灵巧性：能伸出手和臂去拿和搬运零件，控制件、手柄和量测仪器；

—体力：进行需要常常站着和走着的中型劳动和用手搬运重达20磅的部件；

—能够下达和接受口头指示或通知；

—近距视力敏锐度：能调整机器和读取测量仪器数值；

—忍受性：在受到来自附近窑的高温和噪声影响时的工作能力。

B

—学习能力：有学会取得和应用用模子将粘土做成手工艺品陶器的技术；

—空间感：想象陶器形状和式样以及相应地将粘土作成该形状的能力；

—形体感：保证生产的陶器从外形上看没有缺陷的能力；

—眼、手指和眼、手、脚协调性及手的灵巧性：用脚踏踏板使陶工用作盘车转动的同时能用手转刮塑造陶器；

—能伸出手和臂去拿和搬运工作器具，塑造时能感觉粘土的坚硬性；

—体力：能进行搬运粘土所需的中等劳动；

—近距视力敏锐度：能观察塑成物的形状和斜度。

C 和 D

—学习能力：能理解粘土造型操作和应用有关的技术；

—空间感：能操作和修理粘土造型设备，并根据技术要求想象成品；

—形体感：能检查材料或产品偏离标准的情况；

—眼、手、协调性及指和手的灵巧性：能进行手工塑造陶器，熟练地使用作业辅助设备，熟练地使用量测仪器和手工工具；

—伸手和臂能力：以便够到并处理机器的控制件、材料和设备；

—体力：随职业的不同而进行轻型到重型的劳动；能举起机械零件、粘土产品和推动手推车等；

—需要时弯腰和跪立的能力，以处理地面高度的零件或产品；

—下达和接受语言指令或通知的能力；

—近距视力敏锐度和深度感：能读取量测仪器读数和检查产品

缺陷

某些职业还应具有:

—适应性：能在由于加工或造型作业而引起噪声，灰尘、烟雾和臭气的情况下工作。

培训与录用要求

本章工人通常要求:

A

—11至12年普通教育;

—2或2年以上在职培训。

B

—9至10年普通教育;

—2至4年在职培训。

C

—8至10年普通教育;

—3个月至2年在职培训。

D

—7至9年普通教育;

—1个月至9个月在职培训。

晋升与职业变动

晋升

A

有管理才能的、有经验的制砖机调整操作工可以晋升到职业 8150-110，参见 990 章资格检测表。

B

有艺术才能的、有经验的陶工由于改善产品质量、花样和创新可以增加工资或自己开业。

C和D

C 簇和 D 簇的工人可以晋升到各自簇内技术相似的其他职业或到第 8156 章适当职业，有管理能力和才能的有经验工人可以晋升到职业 8150-110、参见 990 章资格检测表。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格;

A

兴趣

—从事制砖机械和技术方面的非社交性工作;

—处理事和物。

性格

—根据可量测或可验证的标准，对信息进行评价，如用卡钳检査成品砖的尺寸;

—精确地达到规定的限度、公差或标准;

—职责多种多样，往往变化频繁。

B

兴趣

—从事手工艺品陶瓷技术方面的非社交性工作;

—由于确有成效而能使人满意的工作;

—处理事和物。

性格

—根据感觉或判断的标准，对信息进行评价;

—用本人的观点说明感情、思想或事实;

—根据可量测或可验证标准，对信息进行评价。

C

兴趣

—从事粘土造型机械和技术方面的非社交性工作;

—处理事和物。

性格

—评价违反量测标准或检查标准，如检查成型的产品是否符合规范要求的资料;

—精确地达到规定限度、公差或标准。

D

兴趣

—处理事和物;

—例行的、具体的和有组织的工作;

—从事粘土造型机械和技术方面的非社交性工作。

性格

—按照规定的程序或顺序进行重复性或短周期性的操作;

—精确地达到规定的限度、公差或标准。

第 8155B 章

玻璃造型（成形）职业

工作范围

本章职业包括以下业务：吹制模制和拉制（引上）、熔化的玻璃或玻璃管做成产品，如艺术品、科学玻璃器，标准形状的玻璃器皿，电视机显象管，平面玻璃和玻璃纤维丝。工人职责包括:

综合和解释设想以想象艺术品的形状；分析和收集资料以开发科学仪器；按照狭窄的公差范围，使玻璃管、棒和零件成形、弯曲或连接起来。熟练地使用玻璃吹管，喷灯和工匠的手工工具；调整，操作或看管玻璃成形或玻璃拉制（引上）机；将成品与规范相比较；搬运玻璃制品和原料。工作内容包括，将吹管端伸进炉内取熔化的玻璃料滴；使玻璃块形成艺术半成品、成品或标准形状的玻璃器皿；给玻璃加热并使用吹玻璃车床和手工工具使玻璃成形；安装和调节模子、玻璃造型机或玻璃拉制机的流动阀、柱塞和其他部件；开动，停止和调节机器以用熔融玻璃形成或拉出玻璃容器、平面玻璃，纤维玻璃丝股线和其他产品；给完成的玻璃制品称重、计量尺寸和检验。

职业名称表

编号	职业名称	GED	SVP
	A		
8155-210	**玻璃吹制工领班**(玻璃)	5	8
8155-212	**玻璃科学仪器吹制工**(玻璃;科学和产业设备，未归他类者)	4	8
8155-218	**玻璃吹制工副领班**(玻璃)	4	8
	B		
8155-214	**玻璃成形机调整工**(玻璃)	4	8
8155-222	**旋转成形机调整操作工**(玻璃)	4	7
8155-238	**玻璃成形机操作工**(玻璃)	4	6
8155-250	**玻璃引上(拉制)机操作工**(玻璃)	3	5
8155-254	**码数管理工**(合成纤维)	3	5
	C		
8155-226	**吹玻璃车床操作工**(玻璃；科学和产业设备，未归他类者)	3	8
8155-230	**玻璃吹制工**(玻璃)	3	7
8155-234	**玻璃装饰品制作工**(玻璃)	3	7
8155-242	**霓虹灯折弯工泵工**(杂类产品制造，未归他类者)	3	6
8155-246	**玻璃成形机维修工**(玻璃)	3	6
8155-258	**采集工**(玻璃)	2	4
	D		
8155-262	**玻璃纤维机看管工**(合成纤维)	2	3
8155-266	**玻璃成形机操作工助手**(玻璃)	2	2
8155-270	**热玻璃工**(玻璃)	2	2

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	2	3	4	2	2	5	3	3	3	5	3	L4567	I367	5-4	8	081	9XY01
	3			3		4											9Y01
B	3	4	4	3	3	4	3	3	3	5	5	L34567	I356	4-3	8-5	91	0Y
		3	3	4		3	4	4	4		4						
C	3	4	4	3	3	4	3	3	3	5	3	L47	I36	3-2	8-4	091	Y90
				4				4			4						
D	4	4	4	4	4	5	4	4	4	5	5	L347	I356	2	3-2	913	2Y
			5				3		3								

能向与能力

本章工人应具有：

—学习能力：能理解并学会吹玻璃的知识和技术，以及判断制成的玻璃品质量和颜色；

—空间感：根据图纸或口头指示想象加工品的形状；

—形体感：能看出玻璃的特性，如熔融玻璃的火候，确定产品形状有没有满足草图和图纸的要求；

—眼、手协调性及手的灵巧性：能伸手够取和操纵吹管、取玻璃滴用的铁杆和工匠的手工工具，并能在任意方向上伸出手和臂；

—辨色能力：能看出玻璃品颜色和颜色浓淡同要求的差别；

—近距视力敏锐度：能使用分尺、卡尺和刻度尺量测加工品的尺寸；

—能发出和接受口头指示或通知；

—忍受性：能在出现来自熔化玻璃和附近炉子的高温，烟雾和臭味时工作；

—能适应：对身体有危险的工作条件，如有烧伤和割破皮肉危险的工作条件。

B

—学习能力：能理解玻璃造型机操作，并运用调整操作、维修这类设备的技术；

—空间感：能根据规定调整，操作与维修玻璃造型机或拉制机，并想象最终产品的形状；

—形体感：看出玻璃制品中的气泡，裂纹和其他缺陷；

—眼、手、手指协调性及手的灵巧性：能伸出手和臂操纵机械的控制件置，使用工具和量测器；

—为调整和调节机器，需要时能弯腰，跪下或蹲下；

—能发出和接受口头指示或通知；

—远距及近距视力敏锐度：能调整和观察机械的运行；

—忍受性：在玻璃造型作业出现高温、噪音和臭气时也能工作；
—适应性：对身体有危险的工作条件下，例如有运动的机械部件和可能烧伤和割破皮肉的地方工作。

C

—学习能力：能理解吹玻璃及造型作业，并能学会及应用有关的技术；
—空间感：按照规定有使玻璃成形或连接玻璃管；
—形体感：看出玻璃器皿中的缺陷；
—眼、手协调性和手的灵巧性：能伸出手和臂操纵机械的控制件、吹管和工具；
—近距视力敏锐度：能按要求的形状和尺寸使产品成形；
—辨色能力：能判断气体火焰和玻璃制品颜色；
—忍受性：玻璃造型作业产生高温和臭气的条件下工作；
—适应性：能在对身体危险的条件，如有烧伤或割破皮肉的危险条件下工作。

D

—学习能力：能学懂和执行玻璃造型作业详细的但是不复杂的说明书；
—空间感：能进行检测机械故障等活动；
—眼、手、手指协调性和手的灵巧性：能伸出和臂操纵机械的控制件，搬运产品和工具；
—在从工作区清除玻璃或在地板或接近地板的高度搬运产品时能弯腰或下蹲；
—远距及近距视力敏锐度：能用肉眼观测机械故障和用吹管吹熔化的玻璃；
—忍受力：在由于造型作业产生高温、噪音和臭气条件下也能工作；
—适应性：在对身体有危险的工作条件下如有运动中的机械部件，和可能烧伤和割破皮肉危险的条件下工作。

培训与录用要求

本章工人通常要求：

A

—11至13年普通教育；
—5至7年的学徒或5至7年在职培训。

B

—9至12年普通教育；
—根据工作的复杂性有6个月至5年的有关经验和在职培训。

C

—8至10年普通教育；
—根据工作的复杂性有6个月至6年的有关经历和在职培训。

D

—8至9年普通教育；
—1至3个月在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

一部分A簇工人可以在本簇中晋升为更需要技能的职业，例如从8115-218晋升到8155-210。他们中有管理才能的人可以晋升到事业8150-110。参见第990章资格检测表。

B

一部分B簇工人可以在本簇晋升为更需要技能的职业，例如从8155-238晋升到8155-214，有管理才能的有经验的工人可以晋升到8150-1102。参见第990章资格检测表。

C

一部分C簇工人可以在本簇内晋升为更需要技能的职业，例如从8155-258晋升到8155-230，从8155-246晋升到8155-214，以及从8155-234晋升到8155-218，有管理才能的、有经验的工人可以晋升到8510-110，参见第990章资格检测表。

D

D簇工人的工作被看作是入门的工作，有能力、有兴趣和有首创精神的工人通常晋升到本章中需要较高技能的职业。

职业变动

本章工人可以在各自簇内调动到技艺相似的其他职业。有经验的工人也可以调动到第8156章。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

A

兴趣

—对取得确实成效例如完成的艺术品感到愉快的活动；
—抽象的和有创造性的工作；
—处理事和物。

性格

—根据感觉判断的标准，对信息进行评价；
—根据完成的艺术品工艺品中反映的个人观点对感情或思想做出解释；
—准确地达到规定的限度，公差或标准；
—根据可量测或可验证的标准，对信息进行评价；例如用千分尺、卡尺和刻度尺量测成形的玻璃仪器尺寸；
—职责多种多样，往往变化频繁。

B

兴趣

—在玻璃造型机械和技术方面进行非社交性活动；
—处理事和物。

性格

—根据可量测或可验证的标准，对信息进行评价，例如衡量成

形的玻璃容器与规定是否一致；
—准确地达到规定的限度，公差或标准。

C

兴趣

—由于取得确实成效而感到满意的工作；
—在吹玻璃技术方面进行非社交性活动；
—处理事和物。

性格

—准确地达到规定的限度、公差或标准；
—根据感觉或判断的标准，对信息进行评价；
—根据可量测或可验证的标准，对信息进行评价。

D

兴趣

—在玻璃造型机和技术方面进行非社交性活动；
—处理事和物；
—例行的，具体的和有组织的工作。

性格

—按照规定程序或顺序进行重复性或短周期性的操作；
—准确地达到规定的限度，公差或标准。

其他要求

艺术鉴别力或经历，或化学和物理知识和创造性的吹玻璃活动有关的工人大概会证明是一种财富。

第8155C章

石料造型（成形）职业

工作范围

本章职业包括以下业务：用手或机械将由粘合料和矿物骨料，研磨料，石棉和有关的非金属矿物混成的混合料形成产品的工作，例如管，瓦，墙板，砌块，镶板和砂轮。工人职责包括：调整、操作或看管材料塑成，铸成，挤成、压成或辗成产品的机械；按照狭窄的公差范围调整造型设备的压力，流速，泥浆混合物或输送机速度；操纵工具安装和调节心轴、滚轴，切割刀和机械的其他零件；收集工作程序或设计图纸资料；估算调整需要的条件；将成品同规范比较。工作内容包括：按照配方混合材料；往机械内送原料；推动控制件以起动、停止和调节机械；用手弯曲和切割生的石棉水泥管以形成规定半径和长度的弯头；给成品量测尺寸、称重和检验。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8155-310	**金刚石砂轮工**(非金属矿产品，未归他类者)	4	7
	B		
8155-314	**石棉水泥管机调整工**(石棉和矿物棉；水泥、石料及粘土)	3	7
8155-318	**石棉板机械调整工**(石棉和矿物棉；水泥、石料及粘土)	3	7
	C		
8155-322	**石膏纸板机操作工**(水泥、石料及粘土)	2	6
8155-326	**石棉水泥管旋转成形工**(石棉和矿物棉；水泥、石料及粘土)	2	6
8155-330	**石棉板机器操作工**(石棉和矿物棉；水泥、石料及粘土)	2	6
8155-334	**石棉水泥管旋转成形工助手**(石棉和矿物棉；水泥、石料及粘土)	2	5
8155-338	**预制混凝土模制工**(水泥，石料及粘土)	2	5
8155-342	**磨（木）石制造工**(非金属矿产品，未归他类者)	2	5
8155-346	**砂轮模制工**(非金属矿产品，未归他类者)	2	4
8155-350	**绝缘布机操作工**(石棉和矿物	2	4

棉；水泥、石料及粘土)

8155-354	**波纹石棉板成形工**(石棉和矿物棉；水泥、石料及粘土)	2	4
8155-358	**混凝土离心浇铸工**(水泥、石料及粘土)	2	4
8155-362	**混凝土管件工**(水泥、石料及粘土)	2	4
8155-366	**混凝土拱顶工**(水泥、石料及粘土)	2	4
8155-370	**圆筒涂料工**(水泥、石料及粘土)	2	3
8155-374	**石棉-水泥绝缘体模制工**(石棉和矿物棉；水泥，石料及粘土)	2	3
8155-378	**混凝土液压机操作工**(水泥、石料及粘土)	2	3
8155-382	**石棉-水泥管折弯工**(水泥、石料及粘土)	2	3
8155-386	**石棉-水泥管拔芯工**(石棉和矿物棉；水泥、石料及粘土)	2	3
8155-390	**洗衣盆制造工**(水泥、石料及粘土)	2	3
8155-394	**预制水磨石制造工**(水泥、石料及粘土)	2	3
8155-398	**人造大理石浇铸工**(水泥、石料及粘土)	2	3
8155-410	**石棉水泥瓦制造工**(石棉和矿物棉；水泥、石料及粘土)	2	2

D

8155-402	**制块机看管工**(水泥、石料及粘土)	2	3
8155-406	**制混凝土管机看管工**(水泥、石料及粘土)	2	3
8155-414	**白垩挤压机看管工**(杂类产品制造，未归他类者)	2	2
8155-418	**粉笔模制工**(杂类产品制造，未归他类者)	2	2
8155-422	**圆筒衬里工**(水泥、石料及粘土)	2	2

资格检测表

	能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
A	3	3	3	3	3	4	3	3	3	5	5	M47	I	4	7	91	90Y
B	3	3	3	3	3	4	3	4	3	5	5	M4567	I456	3	7	91	0Y4
									4								
C	4	4	4	4	4	5	4	4	3	5	5	L-H347	I456	4	6-2	913	2Y0
						4	3		4	4							
D	4	4	4	4	4	5	4	4	4	5	5	M4	I5	2	3-2	931	2Y
		5								4							

能向与能力

本章工人应具有：

—A簇和B簇工人有理解造型机功能和应用调整、操作和调节机械的技术的学习能力；C簇和D簇工人有理解和应用石料、研磨料，石棉或有关的非金属矿物成形的操作指示书的能力；

—空间感：能根据图纸和技术条件想象出成品的形状和尺寸，或在调整机器时想象出零部件的相互关系；

—形体感：能看出成品中破损的棱边、裂缝、褶皱和其他缺陷；

—眼、手协调性及手的灵巧性：能伸出手和臂去拿和够取、操作或使用机器的控制件、手工工具、零部件和材料；

—根据操纵工具，起吊模型、部件和材料，推手推车或滚动大直径水泥管等工作要求，有足够的体力从事轻型到重型劳动；

—能在成形作业产生潮湿、噪音和振动条件下工作；

—适应性：能在对身体有危害的地方工作，如有运动中的机器零件，有坍塌下落物件，以及在搬运重物时可能砸坏手指或脚趾。

对A簇、B簇和C簇工人还应具有：

—手指能灵巧地安置机器控制装置的刻度盘和准确而快速地使用量测仪器。

培训条件与录用要求

本章工人通常要求:

A

—10至11年普通教育;

—最多4年以上的有关经历和在职培训。

B

—9或10年普通教育;

—最多4年以上的有关经历和在职培训。

C

—8至9年普通教育;

—1个月至2年的有关经历和在职培训。

D

—8至9年普通教育;

—1至3个月的有关经历和在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

有经验和受过一些附加训练的工人可以在各自的簇内晋升为需要较高技能的职业，也可以晋升到其他簇。有管理才能的工人可以晋升到职业 8150-110，参见第 990 章资格检测表。

职业变动

一般来说，可以调动到本章内技能相似的其他工种。人事机器操作或调整的工人经过有限的补充培训到其他章中基本要求相似的职业，例如 8155-310 调到 8315-122。B 和 C 簇一些工人可以调到 8235-122 或 8155-110。C 簇工人可以调到第 8155A 章中技能要求相似的适当职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

性格

—从事加工，机器和技术方面的非社交性工作;

—处理事和物。

对 C 簇和 D 簇工人还要求:

—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

A

—根据感觉或判断的标准，对信息进行评价;

—根据可量测或可验证的标准，对信息进行评价，如用千分尺检验金刚石砂轮的尺寸;

—准确地达到规定的限度、公差或标准。

B

—根据可量测或可验证的标准。对信息进行评价;

—准确地达到规定的限度、公差或标准。

C

—按照规定程序或顺序进行重复性或短周期性的操作;

—准确地达到规定的限度、公差或标准。

D

—按照规定程序或顺序进行重复性或短周期性的操作;

—准确地达到的限度、公差或标准。

第 8156 章

粘土、玻璃和石料的成形的检验、测试和分级职业

工作范围

本章职业包括以下业务：粘土、玻璃、石料、研磨料,石棉和有关的非金属材料加工和造型（成形）的质量检验活动。工人职责包括：根据技术要求编写资料以决定检验或试验方法；将测试或检验结果同规定的标准比较；操作测试装置；熟练地使用手工工具、量测仪器和检验装置以测试或检验产品。工作内容包括：称量或测量产品以检查是否符合技术要求；测试材料或产品性质,例如抗拉

强度、硬度、破裂强度和绝缘（介电）强度；检查成品缺陷,例如裂缝、压痕和变色。

职业名称表

		GED	SVP
8156-110	**砂轮测试工**(非金属矿产品，未归他类者)	3	6
8156-114	**管子测试工**(石棉和矿物棉；水泥、石料及粘土)	3	5
8156-118	**砖瓦测试工**(水泥、石料及粘土)	3	5
8156-120	**混凝土产品测试工**(水泥、石料及粘土)	3	5
8156-122	**石棉纤维测试工**(石棉和矿物棉)	3	5
8156-126	**玻璃纤维测试工**(合成纤维)	3	5
8156-130	**混凝土产品检验工**(水泥、石料及粘土)	3	5
8156-134	**陶瓷器检验工**(水泥、石料及粘土)	3	5
8156-138	**层压石棉产品检验工**(石棉和矿物棉)	3	5
8156-142	**玻璃容器测试工**(玻璃)	3	4
8156-146	**玻璃质量检验工**(玻璃)	3	4
8156-150	**打磨片检验工**(非金属矿产品，未归他类者)	2	3
8156-154	**石棉墙面板检验工**(石棉和矿物棉)	2	3
8156-158	**石膏纸板检验工**(水泥、石料及粘土)	2	3
8156-162	**绝缘体测试工**(电气设备)	2	2
8156-166	**玻璃纤维检验工**(合成纤维)	2	2
8156-170	**磨料产品和粘土产品分级工**(水泥、石料及粘土)	2	2

资格检测表

能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
3	4	4	4	3	4	4	4	3	5	4	L-M47	I57	3-2	6-2	91	Y02
4	3	3	3	4		3		4		5					913	
										3						

能向与能力

本章工人应具有：

—学习能力：能理解和应用检验、测试或分级方法,对产品或材料质量作出判断；

—形体感：能查出产品缺陷或观察声波检验器的示波器上波形的变化；

—文书事务能力：能正确解释工作指示或技术要求手册,准备好检验和测试用的资料,并坚持作准确的和字迹清楚的记录；

—眼、手协调性：能使用测试机械、设备或量测仪器；

—手的灵巧性：搬动产品,操作机械控制装置或仪器的能力；

—辨色能力：能对比陶器上光滑面颜色和按颜色分类其他产品，在职业 8156-118、8156-134、8156-138 和 8156-170 要求更高；

—近距视力敏锐度和深度感：能检查产品缺陷，读取仪表、千分尺和其他量测仪器读数；

—体力：能完成轻型到中型的体力劳动，如抬起产品和设备、推手推车或滚动大直径混凝土管；

—能在试验或加工设备产生噪音、灰尘、烟雾或臭气时工作。

培训条件与录用要求

本章工人的通常要求；

—8至10年普通教育；

—1个月至2年生产工作或初等的检验和测试方面的经验和在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

有管理才能的、有经验的工人可以晋升为第一卷第 8150 章中的适当职业。参见第 990 章资格检测表。

职业变动

本章工人可以在本章范围内调动到技能相似的其他职业或调动到第 8116 章及第 8146 章中适当的检验、测试或分级职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员,要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—从事有关过程、机器和技术的非社交性工作；

—处理事和物,如测试设备、量测仪器和各种产品。

性格

—准确地达到规定的限度,公差或标准；

—根据可量测或可验证的标准,对信息进行评价；

—按照规定的程序和顺序进行重复性或短周期的作业。

第 8158 章

粘土、玻璃和石料的加工、成形的壮工和其他简单工作职业

工作范围

本章职业包括以下业务：供半加工或精加工用的粘土、玻璃、石料、研磨料、石棉和有关的非金属材料制备工作或其他简单工作。工人职责包括：给设备，例如剪断机,混合机和压力机供料和出料；向窑和干燥器里装料或卸料；搬运材料,操纵手推车和工具进行日常工作。工作内容包括：用手把玻璃制品,陶器或瓷器弄干净和精整；检查产品基本缺陷；为重新使用窑做准备和建造与拆除窑门；玻璃制品加热除掉缺陷；按照规定长度切割玻璃板。

职业名称表

		GED	SVP
8158-110	**石棉板剪切工**(石棉和矿物棉)	1	2
8158-114	**粘土挤压工**(水泥、石料及粘土)	1	2
8158-118	**玻璃制品精整工**(玻璃)	1	2
8158-122	**混合工助手**(水泥、石料及粘土)	1	2
8158-126	**石棉模制工**(石棉和矿物棉)	1	2
8158-130	**阳台工**(玻璃)	1	2
8158-134	**素瓷清洁工**(水泥、石料及粘土)	1	2
8158-138	**混凝土砌块工**(水泥、石料及粘土)	1	2
8158-142	**筒模装配工**(水泥、石料及粘土)	1	2
8158-146	**玻璃切割工**(水泥、石料及粘土)	1	2
8158-150	**窑门建造工**(水泥、石料及粘土)	1	2
8158-154	**窑工**(水泥、石料及粘土)	1	2
8158-158	**浇口切断工**(玻璃)	1	2
8158-162	**石棉制品脱模工**(石棉和矿物棉)	1	1
8158-166	**石棉屋面板车间壮工**(石棉和矿物棉)	1	2
8158-170	**制品清洁工**(水泥、石料及粘土)	1	2

资格检测表

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C						
4 5 5 4 4 5 4 4 3 5 5 4 4 4 4	L-VH4	I357	I	2-1	31	237

能向与能力

本章工人应具有：

—学习能力：能理解和执行简单的工作指示；

—形体感：能进行以下工作，如检查素瓷制品和玻璃制品缺陷，使用砂纸或煤气火焰除掉缺陷；

—眼、手协调性和手的灵巧性：使用手工工具、夹具、铁铲和其他器械时，能精选产品和给机器供料；

—体力：能进行轻型到重型的劳动，如搬动工具，抬起产品和材料或铲起水泥、粘土、沙或砾石；

—忍受性：能在加工作业产生高温、噪音、振动、热的材料、灰尘、烟雾和臭气时工作。

培训条件与录用要求

本章工人通常要求：

—没有特殊的教育要求；

—从短期的示范表演到1个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

这些职业被看作是入门工作，一般可升到子类 815 中只需有限的补充培训的技艺更熟练的职业。

职业变动

本章中的工人可以调动到本章内其他职业或到其他章内的壮工和简单职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—例行的、具体的和有组织的工作；

—处理事和物。

性格

—按照规定的程序或顺序进行重复性或短周期性的操作，如给机器送料；

—在有明确指示情况下才进行工作，在解决工作中间题时很少或根本不采取独立行动和判断；

—准确地达到规定的限度、公差或标准，如按照规定的长度切割玻璃或瓦，以及修整玻璃制品或素瓷制品。

第 8159 类

粘土、玻璃和石料加工、成形及有关职业,未归他类者

本类职业包括以下业务：未归他类的粘土、玻璃、石料、研磨料，石棉和有关的非金属矿物加工、成形及精整。

	职业名称	能向											资格检测表					
		G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
8159-110	磨料涂层机操作工(非金属矿产品，未归他类者)	3	4	3	3	4	4	4	4	3	5	5	M4	1	3	5	93	Y0
8159-112	装饰机看管工(玻璃；塑料制品)	4	4	4	4	4	4	4	4	3	4	4	L47	15	2	3	913	2Y
8159-114	石膏纸板切割工(水泥、石料及粘土)	4	4	4	4	4	4	4	4	4	5	5	L4	1	2	3	913	2Y
8159-116	修理工(水泥、石料及粘土)	4	4	4	4	4	4	3	4	3	5	5	L4	17	2	2	319	23Y
8159-118	玻璃(纤维)布(衬垫)包装工(石棉和矿物棉)	4	4	5	4	4	4	4	4	4	5	5	M4	157	2	2	319	23Y
8159-120	石棉板打磨工(石棉和矿物棉)	4	4	4	4	4	5	4	4	3	4	5	M4	157	2	2	319	23Y
8159-122	玻璃纤维制品磨工(石棉和矿物棉)	4	4	4	4	4	4	4	4	3	4	5	M4	157	2	2	319	23Y
8159-126	石棉纤维制备工(石棉和矿物棉)	4	4	4	4	4	4	4	4	3	4	5	M4	157	2	2	31	23Y
8159-130	石膏纸板工(水泥、石料及粘土)	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	5	M4	157	2	2	31	23Y
8159-134	浇铸件精整工(水泥、石料及粘土)	4	4	5	4	4	5	4	4	3	5	5	L4	1	2	2	31	23Y
8159-138	瓷器釉工(水泥、石料及粘土)	4	4	5	5	3	5	3	4	3	5	5	L4	1	2	2	31	23Y

第 8161 章

化学品及有关材料的混合和掺合职业

工作范围

本章职业包括以下业务；混合和掺合化学品及有关材料,从生产单质或复合物,或是以获得质量、结构、颜色或其他特性。其工作人员的职责包括：操作或照管用以对化学品及有关材料进行复合、掺合或熔合的混合机或混练机；操作用于混合染料、化学品或油漆的计量设备或专门的测试装置；把测试结果与用规定的标准相对比,以保证产品质量。工作内容包括：称量配料；用手工将配料倾倒或注入设备；监控混合和掺合操作情况；转动阀门或拉动操纵杆对混合和掺合过程进行调节；记录产量或测试信息。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8161-110	调色工(纸浆和造纸)	3	7
8161-112	混合工(石油与煤制品)	3	7
8161-114	润滑脂配制工(石油与煤制品)	3	7
8161-118	配色工(化学品，未归他类者)	3	6
8161-122	调看色工(油漆和清漆)	3	6

8161-126	**制皂工**(肥皂)	3	6
8161-130	**汽油催化剂操作工**(化学品，未归他类者)	3	5
8161-134	**配料工**(化学品，未归他类者)	3	5
8161-136	**硝化纤维酸处理工**(炸药)	3	5
8161-138	**硝酸甘油硝化设备操作工**(炸药)	3	5
8161-142	**鞣革液配制工**(鞣革和毛皮服装)	3	5
8161-146	**班伯里密炼机操作工**(塑料产品；橡胶)	3	7
8161-150	**釜操作工**(化学品，未归他类者)	3	5
8161-154	**铅白混合工**(化学品，未归他类者)	3	5
8161-158	**油墨调制工**(化学品，未归他类者)	3	4
8161-162	**混合机操作工**(炸药)	3	4
8161-166	**湿法炸药混合工**(炸药)	3	4
8161-170	**螺旋搅拌器操作工**(肥皂)	3	4
8161-174	**正磷酸盐湿法混合操作工**(化学品，未归他类者)	3	4
8161-178	**胶料工**(化学品，未归他类者)	3	4
8161-182	**木浆苛性液制造工**(化学品，未归他类者)	3	4
8161-186	**染料混合工**(化学品，未归他类者)	3	4
8161-190	**干式炸药混合工**(炸药)	2	4
8161-194	**壁纸染料混合工**(化学品，未归他类者)	2	4
8161-198	**手工混合油漆工**(油漆和清漆)	2	4
	B		
8161-202	**复合工**(药品、药物及化妆品；肥皂)	2	4
8161-206	**颜料称量混合工**(油地毡产品)	2	4
8161-210	**橡胶胶粘剂混合工**(橡胶)	2	4
8161-214	**乙烯树脂石棉混合机操作工**(油地毡产品)	2	4
8161-218	**混合工**(化学品，未归他类者；油漆和清漆)	2	4
8161-222	**苛化剂再生器操作工**(化学品，未归他类者)	2	4
8161-226	**清洁剂混合工**(化学品，未归他类者)	2	4
8161-230	**颜料混合工**(化学品，未归他类者)	2	4
8161-234	**曳光引爆火药混合工**(炸药)	2	4
8161-238	**电极糊混合机操作工**(化学品，未归他类者)	2	3
8161-242	**蓄电池糊混合工**(化学品，未归他类者)	2	3
8161-246	**涂料混合工**(化学品，未归他类者)	2	3
8161-250	**玻璃纤维胶合剂混合工**(化学品，未归他类者)	2	3
8161-254	**白泥混合工**(化学品，未归他类者)	2	3
8161-258	**中和工**(肥皂)	2	3
8161-262	**硝酸甘油中和工**(炸药)	2	3
8161-264	**炸药混合工**(炸药)	2	3
8161-266	**酸调节工**(合成纤维)	2	3
8161-270	**配料混合工**(肥皂)	2	3
8161-274	**炭黑造粒工**(化学品，未归他类者)	2	3
8161-278	**涂料混合工**(纸浆和造纸)	2	3
8161-282	**胶乳配制工**(化学品，未归他类者)	2	3
8161-286	**硫酸铜混合工**(化学品，未归他类者)	2	3
8161-290	**抗生素发酵工**(药品、药物及化妆品)	2	3
8161-294	**研磨工**(塑料产品；橡胶)	2	3
8161-298	**沥青屋面材料混合工**(石油与煤制品)	2	3
8161-302	**化肥混合工**(化学品，未归他类者)	2	3
8161-306	**泡沫橡胶混合工**(橡胶)	2	3
8161-310	**混合机照管工**(化学品，未归他类者)	2	3
8161-314	**粘胶混合工**(化学品，未归他类者)	2	3
8161-318	**农药混合工**(化学品，未归他类者)	2	3
8161-322	**塑料混合机看管工**(化学品，未归他类者)	2	3
8161-326	**水药混合工**(炸药)	2	3
8161-330	**发射药混合工**(炸药)	2	3
8161-334	**纺织品处理溶液混合工**(化学品，未归他类者；纺织)	2	3
8161-336	**壁纸色料，混合工助手**(化学品，未归他类者)	2	3
8161-338	**电池用酸调整工**(化学品，未归他类者)	2	2
8161-342	**稀释工**(油漆和清漆)	2	2
8161-346	**骨胶混合工**(化学品，未归他类者)	2	2
8161-350	**底料混合工**(化学品，未归他类者)	2	2
8161-354	**纸浆漂白液配制工**(化学品，未归他类者)	2	2
8161-358	**焦炭筛选机和混合机照管工**(石油与煤制品)	2	2
8161-362	**纯碱车间工**(化学品，未归他类者)	2	2
8161-366	**配液工**(化学品，未归他类者)	2	2
8161-370	**塑料混合机操作工助手**(化学品，	2	2

未归他类者）

8161—374 **汽油催化剂操作工助手**(化学品、未归他类者）　2　2

8161—378 **螺旋搅拌器操作工助手**(化学品、未归他类者）　2　2

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	4	4	4	4	4	4	4	3	5	5	L—H47	I567	3—2	7—4	91	0Y
	4	3	3		3	3	3		4		2						
											1						
B	4	4	4	4	4	4	4	4	3	5	5	L—M347	I 567	2	4—2	319	23Y
			3	5		5			4	4	3						

能向与能力

本章工作人员与应具有：

A

—学习能力：能理解混合化学品的流程，并能应用操作和维修设备所必需的技术；

—数学计算能力：在照方配料或开发配方时，能计算所需物料的重量和比例；

—形体感：能用肉眼检查正在混合的配料，发现任何异常反应；

—眼、手、手指协调性：能做比重、粘度或其他实验室测试，或称量配料；

—手的灵巧性：能用手工工具对加工设备进行小修或调节；

—辨色能力：对职业8161—110、8161—118、8161—194要求极高，要能鉴别色调和色彩的微小差异；要能设想出，从不同比例混合原色所产生的色调与色泽；对此簇中涉及油漆、油墨或肥皂的混合和掺合的其他职业；对颜色识别能向也有要求，但要求稍低；

—体力：能从事轻型至重型的体力劳动，也许要求能搬运重达100磅的物品；

—近距视力敏锐度：能正确读秤、计量装置、仪表、刻度盘、图表和温度计；

—适应性：能适应在令人不愉快的，甚至对某些职业来说，是危险的环境条件下工作，如来自混合机和掺合机的间歇性噪音，以及化学品烟雾、气味或粉尘。

B

—学习能力：能理解指示并按照程序照管混合和掺合设备；

—形体感：能对正在混合的配料用肉眼进行常规比较以发现不符技术要求的偏差；

—眼、手协调性和手的灵巧性：能对已经过混合或掺合的材料进行质量检验，称量配料或转动阀门或控制器以调节加工变量；

—辨色能力：对那些需要准确鉴别颜色的职业来说是必要的；

—体力：在从事轻型至重型劳动时，手和手臂都能活动，在清洗设备、搬动配件或取样时能弯腰或弓身；

—近距视力敏锐度：正确读称、计量装置、仪表、刻度盘、图表和温度计；

—忍受力：能忍受混合机或掺合机发出的相当大的噪音；对某些职业来说，还要有适应力，能在化学品产生烟雾、粉尘或臭味等危险的环境中工作。

培训与录用要求

A

—10年或更高的普通教育；

—6个月到4年的在职培训及其他较简单的职业中的有关经历。

B

—8年普通教育；

—最多6个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章中工作人员可以在其各自的簇中逐步晋升到需要更高技能的职业或由B簇晋升到A簇，得到进一步培训的人员可以晋升到适当的技术职业，如2165—218和2117—248。有经验的具有潜在管理能力的人员可晋升到职业8160—134职业。参见第990章资格检测表。

职业变动

可以调往本章中要求类似技能的职业。在经过有限的培训后，还可以调往主类81／82中的要求类似技能水平的其他职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—从事有关生产过程、机器和技术方面的非社交性的工作；

—处理事和物。

对B簇还学要求：

—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

—对照可测量或可验证的标准对信息进行评价，如利用检测结果来鉴定产品质量；

—精确地达到所规定的限度、公差或标准。

B

—照规定的程序进行重复性或短周期性操作；

—只按具体的指示进行工作，在解决工作中问题时很少或根本不采取独立的行动或判断；

—精确地达到所规定的限度、公差或标准。

第8163章

化学品及有关的材料的过滤、粗滤和分离职业

工作范围

本章职业包括以下业务：过滤、精滤和分离化学品及有关材料。工作人员职责包括：操作和照管分离、收集、抽提、过滤、净化、回收、粗滤或洗涤化学品及有关材料的设备；将加工样品与特定标准进行比较。工作内容包括：转动阀门，启动机泵或输送机，调节设备控制器以调节加工过程，将材料运往贮槽；记录操作或生产数据；抽取样品；进行标准检验；清洗设备和工作区。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8163-110	**沥青抽提装置操作工**(石油与煤制品)	3	6
8163-114	**过滤器操作工**(化学品，未归他类者)	3	6
8163-118	**苛性剂操作工**(化学品，未归他类者)	3	5
8163-122	**苯搅拌器操作工**(石油与煤制品)	3	5
8163-126	**脱硫塔操作工**(石油与煤制品)	3	5
8163-128	**酸化车间照管工**(动植物油)	3	5
8163-130	**硝化甘油分离工**(炸药)	3	4
8163-134	**离子交换器操作工**(有色金属)	3	4
8163-138	**塑料粗滤机操作工**(化学品，未归他类者)	3	4
8163-142	**净化操作工**(化学品，未归他类者)	3	4
8163-146	**回收工**(肥皂)	3	4
8163-150	**澄清过滤工**(化学品，未归他类者)	3	4
8163-154	**粘胶过滤工**(化学品，未归他类者)	3	4
	B		
8163-155	**压滤机照管工**(任何行业)	3	3
8163-156	**蜡漂白工**(杂类产品制造，未归他类者)	3	3
8163-158	**盐水工**(化学品，未归他类者)	2	4
8163-162	**萘照管工**(石油与煤制品)	2	4
8163-168	**粗滤器照管工**(橡胶)	2	3
8163-170	**冷却机照管工**(化学品，未归他类者)	2	3
8163-174	**脱水压力机照管工**(炸药)	2	3
8163-182	**浓液配制工**(化学品，未归他类者)	2	3
8163-186	**油再生工**(化学品，未归他类者)	2	3
8163-190	**锅照管工**(化学品，未归他类者)	2	3
8163-194	**筛分工**(炸药)	2	3
8163-198	**焦炭筛分工**(钢铁；石油与煤制品)	2	3
8163-206	**洗涤和干燥工**(塑料产品)	2	3
8163-210	**喷丝头组件准备工**(合成纤維)	2	2
8163-214	**硝化纤维精整工**(炸药)	2	2
8163-216	**硝化纤维过滤称量工**(炸药)	2	2
8163-218	**离心机照管工**(肥皂)	2	2
8163-222	**油墨净化工**(化学品，未归他类者)	2	2
8163-226	**水银回收工**(化学品，未归他类者)	2	2
8163-234	**压力分离机照管工**(化学品，未归他类者)	2	2
8163-238	**烧碱渗析工**(化学品，未归他类者)	2	2
8163-242	**过滤工助手**(任何行业)	2	2

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	4	4	3	3	4	4	4	4	5	4	L–M47	I–B567	3	6–4	91	Y0
	4			4	4				3	4	3					913	
B	4	4	4	4	4	4	4	4	3	5	5	L–H47	I 567	3–2	4–2	319	23Y
			5			5			4	4	4						

能向与能力

本章工作人员应具有:

—学习能力: 能理解过滤、粗滤、分离化学品的操作过程, 并能运用操作和看管加工设备所必需的技术和方法;

—形体感: 辨别加工材料组成特性的差异,或进行滴定试验及其他试验;

—眼、手、手指协调性和手的灵巧性: 能更换零部件, 润滑设备, 连接软管, 进行质量试验, 调节阀门或控制件;

—体力: 做轻至重活, 如能提起并搬运过滤机、连接器和手工工具, 或能推、拉两轮或多轮手推车, 或有轨车等;

—近距视力敏锐度: 能读仪表或仪器读数, 检查泄漏、被堵的孔或设备和材料的其他异常现象;

—辨色能力: 能发现表明加工进程的化学品的颜色变化;

—适应性: 能适应不合意的、对某些职业来说是有危险的工作条件, 如附近机器产生相当大的噪声, 有毒气味, 臭味, 粉尘或搬运处理可爆炸材料。

A 簇的工人还应具有:

—空间感: 为发现设备故障或材料缺陷, 能想象设备的运行情况和工艺,操作的顺序。

培训与录用要求

本章工作人员通常要求:

A

—10年普通教育;

—根据职业的复杂程度, 要求二年以内的在职培训及有关经历。

B

—8至10年普通教育;

—1至6个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章的工作人员可以晋升到本章中需要更高技能的职业. 经过进一步培训的人员可以晋升到职业 2117–248 和 5131–150。其他人员可以晋升到质量控制职业, 如 8176–110 和 8176–112。具有潜在管理能力的有经验工作人员可以晋升到职业 8160–122。参见第 990 章资格检测表。

职业变动

本章的工作人员可以调往本簇内需要类似技能的其他职业或调往其他章中合适的职业,如 8176–126、8113–210 和 8299–154。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员, 要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

兴趣

—如在生产过程、机器及技术方面进行的非社交性工作。

—处理事和物。

对 B 簇还要求:

—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

A

—根据可量测的或可验证的标准对信息进行评价。

B

—按照规定程序或顺序进行重复性或短周期性工作;

—只按具体的指示工作; 在解决工作中问题时, 很少或根本不采取独立行动或判断;

—精确地达到规定的限度、公差或标准。

第 8165 章

化学品及有关材料的蒸馏、升华和碳化职业

工作范围

本章职业包括以下业务: 精馏、升华和碳化化学品及有关材料, 以生产或处理如汽油、润滑

油、石油化学品、天然气或工业气体、酸、碱及其他化学品的产品。其工作人员职责包括：操作和看管如精馏单元、炼焦炉、蒸馏釜、烷化设备、蒸发器吸收塔，分馏塔之类的设备；收集和记录试验信息和仪表读数；将试验结果与特定标准对比以发现过程异常情况；操作如装料车或推进机之类的煤焦炉设备。工作内容包括：转动阀门，操作机泵，或扳动杠杆或开关，以启动、调节或停止过程；抽取样品；进行试验；巡查设备，看是否有漏泄、危险情况或失调；清洗和润滑设备。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8165-110	**石油加工操作工**(石油与煤制品)	4	7
8165-114	**烷基化操作工**(石油与煤制品)	4	7
8165-118	**蒸馏操作工**(化学品、未归他类者)	4	7
8165-122	**处理工**（石油与煤制品）	3	7
8165-126	**控制工**（石油与煤制品）	4	7
8165-130	**回收操作工**（化学品、未归他类者）	4	6
8165-134	**焦化车间副产品操作工**（化学品、未归他类者）	3	7
8165-138	**塔操作工**(化学品、未归他类者)	3	6
8165-142	**液化装置操作工**(化学品、未归他类者)	3	6
8165-146	**气体车间操作工**(化学品、未归他类者)	3	6
8165-150	**蒸馏操作工**(石油与煤制品)	3	6
8165-154	**天然气工**(石油与天然气)	3	6
8165-158	**甘油精制操作工**(肥皂)	3	6
8165-162	**轻油萃取设备操作工**(石油与煤制品)	3	6
8165-164	**焦炭副产品泵工**(石油与煤制品)	3	5
8165-166	**间歇蒸馏器操作工**(化学品，未归他类者)	3	5
8165-170	**燃烧器操作工**(石油与煤制品)	3	5
8165-174	**电解槽操作工**(化学品、未归他类者)	3	5
8165-178	**溶解沉淀工**(化学品、未归他类者)	3	5
8165-182	**石油加工操作工助手**(石油与煤制品)	3	5
8165-186	**饱和器工**(化学品,未归他类者)	3	5
8165-190	**酸车间操作工**(化学品、未归他类者)	3	4
8165-194	**燃料气处理工**(化学品，未归他类者)	3	4
8165-198	**氢气加工操作工**（化学品、未归他类者)	3	4
8165-202	**焦油酸萃取工**(石油与煤制品)	3	4
8165-206	**真空炉操作工**(采矿和采石)	3	4
	B		
8165-210	**处理工助手**(石油与煤制品)	3	4
8165-214	**烷化塔照管工**(石油与煤制品)	3	3
8165-218	**漂白溶液制作工**(化学品，未归他类者)	3	3
8165-222	**蒸馏操作工助手**(化学品、未归他类者)	3	4
8165-226	**乙炔车间照管工**(化学品，未归他类者)	2	4
8165-230	**电解槽操作工助手**(化学品、未归他类者)	2	4
8165-240	**结晶器照管工**(化学品，未归他类者，炸药)	2	3
8165-242	**蒸馏釜照管工**(化学品，未归他类者)	2	3
8165-244	**溶剂回收工**(化学品、未归他类者)	2	2
8165-246	**蒸馏操作工助手**(石油与煤制品)	2	2
	C		
8165-232	**装料车操作工**(石油与煤制品)	2	3
8165-234	**起门机操作工**(石油与煤制品)	2	3
8165-238	**推进机工**(石油与煤制品)	2	3

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	4	4	3	3	4	4	4	3	5	5	L-M247	I-B567	4-3	7-4	91	Y08
		3	3	4						4	3						
B	4	4	4	4	3	4	4	4	3	4	5	L-H247	I-B3567	3-2	4-2	913	2Y8
	3				4				4	5	4						23Y8
C	4	4	5	4	4	5	3	4	3	4	5	M47	B367	2	3	391	23Y
			4			4											

能向与能力

本章工作人员应具有：

A

—学习能力：理解化学精炼和加工指示书，按指示书操作和控制精馏、升华和碳化设备；
—空间感：从控制板显示仪表解释设备运转异常现象；
—形体感：比较仪表或记录仪读数，发现加工异常情况；
—文书事务能力：记录仪表读数、生产与设备运行数据和测试结果；
—眼、手、协调性，手的灵巧性和手臂、手自由伸展能力：调整控制器或转动阀门，清洗和润滑设备，并作一些小的维修工作；
—体力：能做轻、重活，包括频繁提起重达50磅的物体；
—灵敏性：能攀登楼梯和梯子，在桥形通道（跳板）或工作平台上监视大型加工设备工作时能保持平衡；
—在泵、压缩机、釜的噪声环境中进行工作的能力；
—适应性：能在有臭味、酸、多种气体、以及有被化学品烧伤或气体爆炸等危险的环境中工作。

B

—学习能力：能理解指示书，并按说明书看管或帮助操作化学品加工设备；
—形体感：能发现有故障的设备，比较指示器和仪表读数，进行常规试验；
—办公（文书事务）能力：能在记录表上准确记录生产数据；
—眼、手、手指协调性和手的灵巧性：能用手工工具进行小修和调节，能进行滴定、比重及其他试验，能调节控制器；
—体力：能提起并搬运重达50磅的物体；
—灵敏性：能攀登楼梯和梯子，在工作台或跳板上行走以监视生产过程；
—适应性：能适应不合意或危险环境。如在附近有产生相当大噪声的泵、压缩机或加热炉等地方工作；处理可爆炸材料；处于化学品烟雾、臭气、粉尘环境中。

C

—学习能力：能理解并执行详细的，但并不难于理解的（书面）或口头指令；
—空间感：如操作导轨上的车辆，运送装炉用的焦炭；
—眼、手协调性和手的灵活性：能操作机动车辆，如翻斗运料车、推进机；
—体力：能提起并搬运重达50磅的物体；能伸手转动阀门或控制器；在检查、清洗或观察设备转动时能上、下楼梯或梯子；在把物料分类、装包或装卸时能弯腰弓身；
—耐高温：能在炼焦炉、锅炉等产生高温的设备周围工作；
—能适应在有气体爆炸危险或材料可能从传送机上滑下伤人的工作环境；
—能在会引起不舒适感的烟雾和气体的环境中工作。

培训与录用要求

本章工作人员通常要求：

A

—12年普通教育；
—1至4年的较不复杂的其他工作的经验和本工作的在职培训。

B

—10至12年普通教育；
—6个月至3年工作经历和在职培训。

C

—8年普通教育；
—6个月以内的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

A

具有管理能力又对加工过程透彻了解的本簇工作人员可以晋升到职业 8160-118，已取得必要资格的工作人员可晋升到研究或开发职业，如 2117-248。

B

本簇工作人员可以晋升到 A 簇职业。有管理能力有经验的工作人员可以晋升到职业 8160-118。参见第 990 章资格检测表。

C

表现出具有潜力的本簇工作人员可以晋升到 A 或 B 簇职业。

职业变动

由于工作专门化的特点，本章工作人员调动的可能性有限，但某些工作人员可以调往本章中要求类似技能的其他职业。

从业参考条件

谋求从事本章职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—如在生产过程、机器及技术方面进行的非社交性工作；
—处理事和物。

对 B、C 还要求：

—例行的、具体的、有组织的工作。

性格

—精确地达到规定的限度、公差或标准；
—根据可量测的或可验证的标准评价信息，如按照产品说明书检验产品质量；
—在面临危急、意外或冒风险而处在精神紧张情况下仍能胜任工作。

B 和 C

—按照规定的程序或顺序进行重复性或短周期性的操作；
—仅按具体指示做事，在研究解决工作问题时极少或不采取独立行动或判断；
—精确地达到规定的限度、公差或标准。

对 B 还要求：

—在面临危急、意外情况或具有一定风险等精神紧张的情况下

胜任工作，如在可能发生爆炸、受剧毒气体侵袭或化学品烧伤等场合下工作。

第 8167 章

化学品及有关材料的焙烧、熬制干燥职业

工作范围

本章职业包括以下业务：焙烧、蒸煮和干燥化学品及有关材料，供以后使用或为进一步加工作准备。其工作人员职责包括：操作或看管液化、干燥、碳化、纯化、浓缩、聚合化学品或改变其化学组成所需的化学品加工设备；将测试结果与技术要求相对比以决定产品质量；记录测试结果和生产数据。工作内容包括：称重并把配料加到设备中；抽取试样；作比重、酸度或其他测试；巡回检查设备渗漏或加工过程异常的情况；进行小的维修；清洗设备或工作区。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8167-110	化学品焙烧工(化学品，未归他类者)	3	6
8167-114	热酸设备操作工(化学品，未归他类者)	3	6
8167-118	回收设备操作工(化学品，未归他类者)	3	6
8167-210	煮皂工(肥皂)	3	6
8167-214	聚合釜操作工(化学品，未归他类者)	3	6
8167-218	清漆制备工(油漆和清漆)	3	6
8167-122	炭墨炉操作工(石油与煤制品)	3	5
8167-126	电极炉控制工(电气设备)	3	5
8167-130	石灰窑操作工(化学品，未归他类者)	2	5
8167-222	高压釜操作工(化学品，未归他类者)	3	5
8167-314	合成氨设备操作工(化学品，未归他类者)	3	5
8167-318	硝酸氧化设备操作工(化学品，未归他类者)	3	5
8167-322	硫酸设备操作工(化学品，未归他类者)	3	5
8167-326	蒸发器操作工(化学品，未归他类者)	3	5
8167-134	炼焦炉加热工(石油与煤制品)	3	4
8167-138	环形炉操作工(电气设备)	3	4
8167-142	制酸工(化学品，未归他类者)	3	4
8167-226	蒸煮器操作工(化学品，未归他类者)	2	4
8167-230	沉定器操作工(化学品，未归他类者)	3	4
8167-270	(肥)皂片干燥器操作工(肥皂)	3	4
8167-330	塔器工(肥皂)	3	4
	B		
8167-146	炭黑炉看管工(石油与煤制品)	3	3
8167-154	煅烧炉看管工(石油与煤制品)	2	3
8167-162	旋转炉看管工(化学品，未归他类者)	2	3
8167-170	蜂窝窑烧炭工(石油与煤制品)	2	3
8167-175	直管工(石油与煤制品)	2	3
8167-234	锅液制取工(油漆和清漆)	2	3
8167-238	脱硫器看管工(橡胶)	2	3
8167-242	加热釜照管工(化学品，未归他类者)	2	3
8167-274	干燥室看管工(炸药)	2	3
8167-278	硝化纤维干燥器看管工(炸药)	2	3
8167-282	溶剂回收器看管工(炸药)	2	3
8167-334	喷雾干燥器看管工(油漆与清漆)	2	3
8167-338	蒸发器看管工(化学品，未归他类者)	2	3
8167-178	氧化铅制备工(化学品，未归他类者)	2	2
8167-246	沥青加热器照管工(石油与煤制品)	2	2
8167-250	回收缸看管工(塑料产品)	2	2
8167-286	沥青装置干燥器看管工(石油与煤制品)	2	2
8167-290	干燥器看管工(化学品，未归他类者)	2	2
8167-342	刨片机看管工(化学品，未归他类者)	2	2
	C		
8167-150	环形炉操作工(电气设备)	2	3
8167-158	炼焦炉加热工助手(石油与煤	2	3

	制品)		
8167-166	**热酸设备操作工助手**(化学品，未归他类者)	2	3
8167-174	**回收设备操作工助手**(化学品，未归他类者)	2	3
8167-182	**石灰窑操作工助手**(化学品,未归他类者)	2	2
8167-186	**炭黑炉操作工**(石油与煤制品)	2	2
8167-190	**烘箱加料工**(百金属矿产品，未归他类者)	2	2
8167-346	**塑炼胶冷却工**(橡胶)	2	2
8167-350	**硫硫设备操作工助手**(化学品，未归他类者)	2	2
8167-294	**干燥器看管工助手**(化学品,未归他类者)	1	2

资格检测表

	能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
A	3	4	4	3	3	4	3	4	3	5	4	L-M247	I567	3-2	6-4	91	0Y
				4	4		4		4	4	5						
B	4	4	4	4	4	4	3	4	3	5	5	L-M34	I3567	3-2	3-2	913	2Y0
			5				4		4	4							
C	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	5	L-H234	I-O3567	2-1	3-2	319	23Y
			5			5	3		3								

能向与能力

本章工作人员应具有:

—学习能力：能理解化学品焙烧、蒸煮和干燥过程，并能执行详细的书面或口头工作指示；

—形体感：能用肉眼对正在加工的材料与具体标准进行精确比较，发现差异，或能注意到仪表读数的偏差，这偏差可能表明工艺过程的异常现象；

—眼、手协调性；能读取仪表读数并同时调节阀门或控制器；能使用测量装置，如比重计或台秤；能将已加工材料样品装入试验容器；

—手的灵巧性：能测试样品或对加工设备作小的维修；

—体力：能上、下梯子或楼梯，弯腰，拉、推手推车，提起并搬运可能有时重达 100 磅的各种物料；

—能在加工设备中发出间歇的噪声、高温、烟雾、臭味或粉尘等环境下工作。

A 簇还应具有:

—空间感：能从仪表盘指示器读数解释设备运转的异常现象。

培训与录用要求

本章作工人员通常要求:

A

—8至11年普通教育；

—2年以上在职培训及有关经历。

A 和 C

—8至10年普通教育；

—3个月以内在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

A

本簇中具有潜在管理能力的、有经验的工作人员可以晋升到职业 8160-138，参见第 990 章资格检测表。

B

某些获得必要经历和培训的本簇工作人员可以晋升到 A 簇中合适的职业。

C

本簇中表现出有能力的工作人员可以晋升到需要更高技能的 B 簇和 A 簇中的职业。

职业变动

这两簇中某些获得有限制的补充培训的工作人员可调往其他要求基本相同技能的、与操作和看管设备有关的职业，如职业第 8115 和 8151 章。

C

本簇中某些工作人员可以调往本簇中要求具有相同技能的其他职业，也可能调往子类 815、816／817。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员,要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

兴趣

—在加工过程、机器、技术方面进行的非社交性的工作；

—与阀门、仪表或工具之类的事和物打交道。

B 和 C 还要求:

—例行的、具体的、有组织的工作。

性格

A

—根据可量测或可验证的标准评价信息,如分析测试结果以确定产品是否合格；

—精确地达到规定的限度、公差或标准。

B

—按照规定的程序或顺序进行重复性或短周期性操作；

—精确地达到规定的限度、公差或标准。

C

—按照规定的程序或顺序进行重复性或短周期性操作，如清洗和润滑设备，采集样品供实验室分析；

—只按具体指示做事，在解决工作中问题时很少或根本不采取独立行动或判断；

—精确地达到规定的限度、公差或标准。

第 8171 章

化学品及有关材料的破碎和研磨职业

工作范围

本章职业包括以下业务：破碎（压碎）和研磨化学品、煤、橡胶、塑料及其他有关材料。工作人员职责包括：操作或看管研磨机、破碎（压碎）机、粉磨机和切割、成条或切碎材料的机器；将加工材料与特定标准比较，保证成品合格。工作内容包括：给机器装卸配料；观察设备操作以检查故障或失灵；调节控制杆，转动阀门，以控制加料速度、温度、湿度或颗大小；为配料或成袋的物料称重、清洗设备和工作区。

职业名称表

		GED	SVP
8171-110	**粉磨机操作工**(石油与煤制品)	3	4
8171-114	**研磨机操作工**(橡胶)	3	3
8171-118	**焦炭研磨工**(石油与煤制品)	2	4
8171-122	**粉磨工**(化学品，未归他类者)	2	4
8171-126	**破碎和筛分设备看管工**(炸药)	2	4
8171-130	**磨石研磨机看管工**(油漆和清漆)	2	4
8171-134	**轮碾机看管工**(炸药)	2	4
8171-138	**切断机看管工**(合成纤维)	2	3
8171-142	**研磨机看管工**(化学品,未归他类者)	2	3
8171-146	**黑色火药造粒和打光工**(炸药)	2	3
8171-150	**干料工**(炸药)	2	3
8171-154	**氧化铅研磨机看管工**(化学品，未归他类者)	2	3
8171-158	**废胶研磨工**(橡胶)	2	3
8171-162	**破碎机看管工**(石油与煤制品)	2	2
8171-166	**颜料研磨工**(化学品，未归他类者)	2	2
8171-170	**压碎机看管工**(油地毡产品)	2	2
8171-174	**切割机看管工**(塑料产品)	2	2
8171-178	**水化器看管工**(水泥、石料及粘土)	2	2
8171-182	**塑料研磨工**(塑料产品)	2	2
8171-186	**刮粒机看管工**(油布产品)	2	2
8171-190	**撕碎机看管工**(化学品,未归他类者)	2	2
8171-194	**切胶机加料工**(橡胶)	2	2
8171-198	**肥皂切削工**(肥皂)	2	2

资格检测表

能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
4	4	4	4	4	5	4	4	3	5	5	L-H347	I57	3-2	4-2	913	Y2
		5	5	3	4			4	4							Y23

能向与能力

本章工作人员应具有：

—学习能力：能理解并执行有关操作压碎机、研磨机的详细但不复杂的书面或口头的指示；

—形体感：肉眼检测切割、研磨、破碎、切削材料的大小、形状的差异；

—眼、手协调性：调节仪器、阀门和控制器，或除去输送机上的污物和其他异物；

—灵巧性：能用手工工具对机器作小的调整或小修；

—对于8171-178和8171-182需要有辨色能力，以鉴定加工材料的质量；

—体力：能进行轻或重型劳动；能伸手够到各种物品和材料；检查、维修、清洗设备时能弓身弯腰；

—近距视力敏锐度：观察仪表盘、温度计读数、对机器作小修或调整；

—在研磨机、破碎机、输送机及其他机器噪声不断的环境中有持久的注意机器运行的能力；

—适应性：能适应化学品或煤、油漆、石灰等材料在破碎和研

磨时产生的烟雾、粉尘、臭气，对某些职业来说，并能适应有爆炸材料和有受伤可能性的工作。

培训与录用要求

本章工作人员通常要求：

—8至10年的普通教育；

—1至6个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章中有经验的工作人员可以调往本章中要求更高技能的职业。具有管理潜力的人员可以调到职业 8160-114。参见第990章的资格检测表。

职业变动

某些工作人员可以调往本章中要求相同技能的其他职业。其他人员受到有限的补充培训后可以调往第 8111 和 8153 章合适的职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—在加工过程、机器及技术方面进行非社交性工作；

—与机器或设备和手工工具之类机械性的事和物打交道；

—例行的、具体的、有组织的工作。

性格

—精确地达到规定的限度、公差和标准；

—按照规定程序或顺序进行重复性或短周期性的任务；

—只按具体的指示做事，在研究解决工作问题时很少或不采取独立的行动或判断。

第 8173 章

化学品及有关材料的涂敷和研究职业

工作范围

本章职业包括以下业务：在纸、布、石棉、油毡品、橡胶或塑料片等材料上涂敷防护性、装饰性或其他涂料；提高光洁度、精整外观或均匀的厚度；将材料加工或压成薄板或薄层。其工作人员职责包括：或看管机器给材料或物体涂敷使其成平滑、上光、粘接、减薄或压缩、层压、硫化、浸渍片状或卷筒；给涂敷机、浸渍机、压延机加料并卸料；对产品进行比较和检验以便查出产品是否有裂缝、气泡、条纹或结块等缺陷，保证产品符合标准。工作内容包括：将材料卷安装在机器上；使材料穿过喂料机构；调节控制器或阀门以调节涂液的温度、流量和加料辊压力；检测涂敷或生成材料的厚度。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8173-110	**涂敷设备操作工**(金属冲制、压制与涂敷)	3	5
8173-178	**压延机操作工**(塑料产品；橡胶)	3	5
8173-182	**多辊压延机操作工**(塑料产品；橡胶)	3	5
8173-114	**胶乳涂敷机操作工**(纺织)	3	5
8173-186	**海绵状材料操作工**(纺织)	3	5
8173-118	**涂敷机照管工**(纸制品；纺织)	3	5
8173-122	**沥青涂敷工**(沥青面料)	3	4
8173-190	**地板贴面压延机操作工**(油地毡产品)	3	4
8173-126	**复写纸涂敷机操作工**(杂类产品制造)	3	4
8173-130	**塑料涂敷机操作工**(塑料产品)	3	4
8173-134	**地毯涂敷机操作工**(纺织品)	3	4
8173-194	**海绵压延机操作工**(橡胶)	3	4
8173-198	**压延机送出工**(塑料产品;橡胶)	3	3
8173-234	**软管机器制作工**(橡胶)	3	3
	B		
8173-238	**地板贴面衬垫工**(油地毡产品)	3	3
8173-138	**扣环带上胶机照管工**(橡胶)	2	3
8173-150	**涂敷机照管工**(油地毡产品)	2	3
8173-202	**层压机照管工**(塑料产品)	2	3
8173-206	**平整压力机照管工**(塑料产品)	2	3
8173-142	**浸渍机照管工**(沥青面料)	2	3

8173-146 **涂敷工**(橡胶；纺织) 2 3

8173-214 **压延机卷绕照管工**(塑料产品；橡胶) 2 2

8173-154 **涂敷机喂料工**(油地毡产品) 2 2

8173-158 **浸渍机喂料工**(沥青面料) 2 2

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	4	4	3	3	4	3	4	3	5	5	L-M47	157	3	5-3	91	Y0
					4		4			4			1357			913	
B	4	4	4	4	4	4	4	4	3	5	5	L-H347	1567	3-2	3-2	319	23Y
			5			5	3		4	4							

能向与能力

本章工作人员应具有：

—学习能力：能理解并应用操纵或照管涂敷或压延机的程序和技巧；

—形体感：能用肉眼比较加工材料,以检测裂缝、气泡、绉纹等物理缺陷；

—手、眼协调性：能完成将片状材料穿过机器加料机或操作高架吊链，将材料卷安放到机器上；

—手的灵巧性：能运用手工工具调节和维护机器，或转动阀门和控制器以调节涂敷过程或压延过程；

—体力：胜任轻、重活，如提起和搬运盛涂料液的容器、成卷材料和机器部件，或推、拉满载的手推车。此外能俯身、弯腰劳动，对B簇中的某些职业可能是必需的；

—近距视力敏锐度：能识读仪表、度盘、温度计和千分尺或检测产品中裂缝；

—忍受性：能在产生相当高温的硫化炉和压延机旁或在产生强噪声泵和涂敷机附近工作的能力；

—适应性：能在有烟雾、气味和粉尘可能吸入体内或对皮肤产生反应而造成人身危害的环境下工作。

A簇还应具有：

—空间感：能目测成品或涂敷的规定厚度，以便正确调整削刮刀片、修剪刀或辊子等机器零件。

培训与录用要求

本章工作人员通常要求：

A

—8至10年普通教育；

—1年以内在职培训,包括助手、看管工及有关生产职业的经历。

B

—8年普通教育；

—3个月以内的在职培训。

晋升与职业可能性

晋升

B簇的某些职业是入门性的工作,可晋升到更高熟练程度的A簇职业。同样，A簇中有经验的工作人员也可以晋升到本簇其他职业或晋升到第8176章中的合适职业。那些具有管理潜力的工作人员可以晋升到8160-110。参见第990章资格检测表。

职业变动

可以调往本章中需要相近熟练程度的其他职业。某些工作人员还可以调往第8253和8275章中合适的涂敷和压延职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格。

A

兴趣

—与生产过程和机器有关的非社交性工作；

—处理事和物，如手工工具测试设备、机械设备等；

—做例行的、具体的和有组织的工作，如按照特定的和详细的说明操作设备。

性格

—精确地达到派工单说明上规定的限度或标准；

—对照可量测或可验证的标准评价信息，如将加过工的材料与特定标准进行对比以决定产品质量。

B

兴趣

—例行的、具体的和有组织的工作，如按照精确规定的顺序要求看管加工机器；

—与事和物打交道；

—在机器环境中进行的非社交性工作。

性格

—按照规定的程序或顺序进行重复性或短周期性操作，如加料和看管加工设备；

—只按照具体指示工作，在研究解决工作问题时很少或根本不采取独立行动或判断；

—精确地达到规定的限度、公差或标准。

第 8176 章

化学品、石油、橡胶、塑料及有关材料加工的检验、测试、分级和取样职业

工作范围

本章职业包括以下业务：检验化学品、石油、橡胶、塑料和有关材料加工中的与质量有关的工作。其工作人员的职责包括：收集并解释测试所得到的信息以发现加工中的反常现象；将产品与技术要求作比较，以确认符合标准；操作实验室仪器及特种装置，以测试产品的特性，如密度、耐磨性、粘度、纯度或含水量；记录检验数据；在检验过程中装卸并挪动或挑拣物品及材料。工作内容包括：收集和识别产品的样品；准备要用的测试仪器；称量和测量材料。

职业名称表

编号	职业名称	GED	SVP
	A		
8176-110T	**药物和化妆品检验工**(药物和化妆品)	4	7
8176-110	**纤维素胶片溶液测试工**(化学品，未归他类者)	4	5
8176-112	**钛颜料测试分析工**(化学品,未归他类者)	4	5
8176-118	**压缩气体测试工**(化学品，未归他类者)	3	5
8176-126	**装船检验工**(石油与天然气，石油与煤制品)	3	5
8176-130	**实验室测试工**(石油与煤制品)	3	4
	B		
8176-114	**塑料材料测试工**(塑料产品)	3	5
8176-116	**碳和石墨检验工**(非金属矿产品，未归他类者)	3	5
8176-122	**沥青屋面材料检验工**(沥青面料)	3	5
8176-134	**橡胶测试工**(橡胶)	3	4
8176-138	**焦炭取样测试工**(石油与煤制品)	3	3
	C		
8176-142	**滚压机测试工**(化学品，未归他类者)	3	3
8176-146	**海绵状橡胶检验工**(橡胶)	3	3
8176-150	**绝缘材料测试工**(化学品，未归他类者)	3	3
8176-154	**再生橡胶检验工**(橡胶)	2	3
8176-166	**塑料胶片卷检验工**(化学品，未归他类者)	2	2
8176-170	**乙烯基织物检验工**(塑料产品)	2	2
	D		
8176-158	**取样工**(化学品,未归他类者)	2	3
8176-162	**取样工**(石油与煤制品)	2	3

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	3	3	3	3	3	3	3	3	5	4	L247	I-B67	4-3	7-4	91	0Y
					4			4			3						
B	3	3	3	3	3	3	3	4	3	5	5	L-H2347	I7	3	5-3	91	0Y
	4	4		4	4	4	4	3		4	3						
C	4	4	3	4	4	4	4	4	3	5	4	L-M47	I	3-2	3-2	139	Y0
			4	3					4		5						Y2
D	4	4	4	4	4	4	4	4	4	5	5	L24	O-B7	2	3	13	23

能向与能力

本章工作人员应具有：

A 和 A

—学习和推理能力：能理解和应用各种书面和口头的测试方法，并能就有关产品和物料的质量进行判断；
—数学计算能力：能准确确定百分比重量和密度；
—形体感：能检验产品的物理缺陷，如裂纹、折皱或斑纹；
—文书事务能力：能在记录和检查测试结果或其他检验数据时避免出错；
—眼、手协调性和手的灵巧性：能使用测试仪器和测量装置；
—体力：能上下梯子或楼梯，能干轻、重活；
—近距视力敏锐度：能用肉眼检查物料的物理缺陷，并能准确读刻度盘、仪器和仪表；
—辨色能力：能从事靠颜色显示而进行的测试，如测定沥青屋面材料的颜色是否符合要求；
—忍受性：能在烟雾、臭气和粉尘环境中工作。

A 簇还应具有：

—空间感：在准备质量检验报告时，要能想像生产工序的所有阶段；
—适应性：既能在室内也能在室外工作，或能在具有爆炸性气体造成人体伤害或工业化学品造成烧伤等危险场合下工作。

B 簇还应具有：

—在铲物料和推独轮车时俯身或弯腰的能力。

C 和 D

—学习能力：能理解和遵循常规检测程序；
—眼、手协调性：能使用磅秤、千分尺、剪刀、裁纸刀或小刀；
—手的灵巧性：整理并标记试样，除去和修补有缺陷部分，或准备检测装置；
—体力：可从事中等强度以下的体力工作，用手够到并操纵检测设备或试样，用手指触摸物料以检查物料缺陷。

C 簇还应具有：

—形体感：凭肉眼能对产品和材料进行准确比较；
—近距视力敏锐度：能读出天平、温度计或其他测试装置上的刻度。

D 簇还应具有：

—文书事务能力：能在记录检验数据时避免出错；
—灵敏性：在采集产品试样时能上下楼梯；
—适应性：既能在室内也能在室外工作，或能在有烟雾、臭气、粉尘和气体的场合下工作。

培训与录用要求

本章工作人员通常要求：

A

—10至12年普通教育；
—6个月至2年在职培训或经历。

B

—10年普通教育；
—1个月至1年在职培训或经历。

C

—8至10年普通教育；
—3个月以内在职培训。

D

—8年普通教育；
—3个月以内在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

A、B 和 C

在这些簇中有管理能力有经验的工作人员能够晋升到职业8160-126方面的领班。参看第990章资格检测表的领班资格介绍。获得资格的，可晋升到职业5131-150、5133-146、1533-154及2117-248等。

D

这些职业被认为是入门性的工作，一般是晋升到本章中技术性更高的职业。

职业变动

由于工作的专门化性质,调动是有限制的，但可以去本章中需要类似技术熟练程度的其他职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

A 和 B

兴趣

—从事与工艺过程、机器和技术有关的非社交性的工作；
—处理事与物，如测量装置和测试仪器。

性格

—对照可测量或可检验的标准评价信息，如用测试仪器检验产品质量；
—精确地达到限度、公差或标准。

C 和 D

兴趣

—处理事和物；
—例行的、具体的和有组织的工作。

对 C 簇还要求：

—进行与工艺过程、机器和程序有关的非社交性工作。

性格

C

—精确地达到限度、公差或标准。

D

—按照规定程序或顺序进行重复性或短周期性的操作；
—只按具体指示操作，在解决工作中问题时很少或根本不采取独立行动或判断。

第8178章

化学品、石油、橡胶、塑料及有关材料加工的壮工和其他简单工作职业

工作范围

本章职业包括以下业务：加工化学品、石油、橡胶、塑料及有关材料中的壮工或卸料；装卸、挪动、运送和堆放加工后的材料。工作内容包括：启动和关闭输送机；将配料铲入或倒进混合器、配料器、釜或加料斗；推动装有废料的手推车或独轮车；除去设备中结炭、污垢、焦油和沥青以及其他沉积物；清洗机器和工作区。

职业名称表

编号	职业名称	GED	SVP
8178-110	**化学车间普通壮工领班**(化学品，未归他类者)	2	2
8178-114	**石油精练厂普通壮工**(石油与煤制品)	2	2
8178-118	**引导工**(油地毡产品)	1	2
8178-122	**烘炉滑架工**(油地毡产品)	1	2
8178-126	**炉底工**(油地毡产品)	1	2
8178-130	**电极清洗工**(化学品、未归他类者；电气设备)	1	2
8178-134	**衬垫涂层工**(石棉和矿物棉)	1	2
8178-138	**搁物架工**(油地毡产品)	1	2
8178-142	**卷绕工**(沥青面料)	1	2
8178-146	**筛分机喂料工**(橡胶)	1	2
8178-150	**压条机喂料工**(化学品，未归他类者)	1	2
8178-154	**拼接工**(油地毡产品)	1	2
8178-158	**涂敷机操作工助手**(塑料产品、橡胶)	1	2
8178-162	**子弹润滑剂工**(炸药)	1	2
8178-166	**压缩气体装置工**(化学品，未归他类者)	1	2
8178-170	**电解槽清洁工**(化学品，未归他类者)	1	2
8178-174	**油布倒漆工**(油地毡产品)	1	2
8178-178	**蜡罐照管工**(钢铁)	1	2
8178-182	**炼焦厂码头工**(钢铁)	1	2
8178-186	**压光(延)机喂料工**(塑料产品；橡胶)	1	2
8178-190	**涂敷机喂料工**(任何行业)	1	2
8178-194	**剪切工助手**(化学品，未归他类者)	1	2
8178-198	**蜡块模制工**(石油与煤制品)	1	2
8178-202	**涂料车间壮工**(油漆和清漆)	1	2
8178-206	**封泥工**(石油与煤制品)	1	2
8178-210	**筛网清洗工**(橡胶)	1	2
8178-214	**焦油清除工**(石油与煤制品)	1	2
8178-218	**废橡胶研磨工和倾倒工**(橡胶)	1	1

资格检测表

能向 G V N S P Q K F M E C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5 / 4 3 4 5	M-H347	1567	2-1	2-1	13	23Y

能向与能力

本章工作人员应具有：

—学习能力：理解并按照简单说明进行各种例行工作；

—眼、手协调性：用吊链移动材料或设备，连接管道或软管，给机器加料或卸料；

—手的灵巧性：能粘接纤维素胶片或毛毡卷，修理金属滤网或镂花模板，给容器上漆和贴商标；

—体力：能提起和搬运重达100磅的装有化学品、纤维、油漆或染料的容器，能推、拉手推车或独轮车，当清洗设备和工区及往容器内铲料时，能俯身或弯腰工作；

—近距视力敏锐度：读取仪表和图纸读数，并检查汽缸破裂、凹陷和烧损，或检查油毡品中撕裂、孔洞、拼接；

—适应性：对轮压机、混合器、真空机组及压延机发出的连续或间断噪声，对化学物品散发的烟雾和气味，或对由热沥青或石蜡引起伤烧危险的适应能力。

培训条件与录用要求

本章工作人员通常要求：

—8年普通教育；
—从短期的示范至长达3个月在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

这些职业是入门性的，对于证明有能力、兴趣和进取精神的人员可以晋升到子类 816/817 中需要更高熟练程度的职业。

职业变动

这些工作人员有可能调往本章其他职业或他章中合适的壮工或简单工作职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—处理事与物；
—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

—按照规定程序或顺序进行重复性或短周期性的操作；
—只按具体指示办事，在解决工作问题时，很少或根本不采取独立行动或判断。

第8179类

化学品、石油、橡胶、塑料及有关材料加工的职业、未归他类者

本类为未归他类的职业，包括以操作和看管设备以加工化学品、石油、橡胶、塑料和有关材料相关的职业。

	职业名称	资格检测表 能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
		G V N S P Q K F M E C						
	化学品加工操作工和看管工							
8179-110	**连续加工的主操作工**(化学品，未归他类者)	3 3 3 2 3 3 4 4 4 4 4	L234567	B567	4	8	971	09Y4
8179-114	**间歇加工的主操作工**(化学品，未归他类者)	3 3 3 2 3 3 4 4 4 5 4	L467	I567	4	7	91	0Y94
8179-118	**催化转化操作工**(化学品，未归他类者)	3 3 3 2 3 3 4 4 4 4 4	L234567	B567	4	7	91	0Y94
8179-122	**化工加工单元操作工**(化学品，未归他类者)	3 3 3 2 3 3 4 4 4 4 4	L234567	B567	4	7	91	Y094
8179-126	**间歇过程化工过程操作工**(化学品，未归他类者)	3 3 4 3 3 4 4 4 3 4 4	M247	I567	3	6	91	0Y
8179-130	**磺化操作工**(化学品，未归他类者)	3 4 4 4 4 4 4 4 3 5 4	L47	I7	3	6	91	0Y
8179-134	**氯化车间操作工**(化学品，未归他类者)	3 4 4 4 3 4 4 4 3 5 4	L47	I67	3	5	91	Y08
8179-138	**中试装置照管工**(化学品，未归他类者)	3 4 4 4 3 4 4 4 3 5 4	M47	I7	3	5	91	Y0
8179-142	**硫酸铝溶液装置操作工**(化学品,未归他类者)	3 4 4 4 3 4 4 4 3 5 4	L47	I	3	4	91	Y0
	纤维素薄膜加工、未归他类者							
8179-162	**纤维素薄膜试剂混合工**(化学品,未归他类者)	3 4 4 4 4 4 4 4 4 4 5	M47	I457	3	5	91	Y0
8179-166	**纤维素薄膜浇铸工**(化学品,未归他类者)	3 4 4 4 3 4 4 4 3 5 5	L247	I47	3	4	91	Y0
8179-170	**纤维素薄膜干燥端照管工**(化学品，未归他类者)	4 4 5 4 3 4 4 4 3 4 5	M457	I36	2	3	319	23Y
8179-174	**纤维素薄膜增湿端照看管工**(化学品，未归他类者)	4 4 5 4 4 4 4 4 3 4 5	M47	I467	2	3	319	23Y
8179-178	**纤维素薄膜重绕工**(化学品,未归他类者)	4 4 5 4 4 4 4 4 3 4 5	M47	I	2	2	319	23Y
	爆炸品加工，未归他类者							
8179-198	**洗涤室和回收操作工**(炸药)	3 4 4 3 4 4 4 4 3 5 4	L47	I567	3	5	91	Y08
8179-202	**造粒机操作工**(炸药)	3 4 5 4 3 5 3 4 3 5 4	M47	I67	3	4	91	Y08

8179-206	**干燥室操作工**(炸药)	4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 5	L47	I67	2	3	913	2Y
8179-210	**硝化纤维制造工**(炸药)	4 4 4 4 4 4 4 4 3 4 5	M47	I67	2	3	19	2Y
8179-214	**黑火药模压机看管工**(炸药)	4 4 5 4 4 4 4 4 3 5 5	M347	I67	2	2	319	23Y
8179-218	**导火索制造工**(炸药)	4 4 4 4 4 5 4 4 4 5 4	M47	I	2	2	319	23Y
	肥皂和化妆品加工、未归他类者							
8179-238	**药品操作工**(药品、药物及化妆品)	3 4 3 4 3 4 3 3 3 5 4	M47	I57	3	6	91	Y0
8179-242	**无菌产品加工工**(药品、药物及化妆品)	3 4 4 4 3 3 3 4 3 5 4	M4	I5	3	5	91	Y0
8179-246	**蜗压机工**(肥皂)	3 4 4 4 3 4 4 4 3 4 4	M47	I7	3	4	91	Y0
8179-250	**制粒机操作工**(药品、药物及化妆品)	3 4 4 4 3 4 3 4 3 5 5	M4	I	3	3	91	Y0
8179-254	**化妆品成型和压制工**(药品、药物及化妆品)	4 4 5 4 3 5 4 4 4 4 4	L47	I6	2	2	319	23Y
8179-260	**筛分、加香料工**(肥皂)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	H47	I57	2	2	319	23
8179-264	**肥皂切割与模压工**(肥皂)	4 4 5 4 3 4 4 4 4 5 4	H47	I57	2	2	319	23
	其他化学品加工，未归他类者							
8179-284	**干冰制造工**(化学品，未归他类者)	3 4 4 3 3 4 3 4 3 4 5	M47	I56	3	6	91	Y0
8179-286	**平板压制机操作工**(油地毡产品)	3 4 4 3 3 4 4 4 3 5 4	L47	I5	3	5	91	Y0
8179-288	**胶乳凝结设备操作工**(化学品，未归他类者)	3 4 4 4 3 4 4 4 3 5 4	L47	I347	3	5	91	Y0
8179-292	**油毡品氧化工**(化学品，未归他类者)	3 4 4 4 3 4 4 4 3 5 4	M47	I	3	5	91	Y0
8179-296	**磷酸萃取工**(化学品，未归他类者)	3 4 4 4 4 4 4 4 3 5 5	L47	I7	3	5	91	Y0
8179-300	**油类漂白工**(化学品，未归他类者)	3 4 4 4 4 4 4 4 3 5 4	H47	I7	3	4	91	Y0
8179-304	**四氯化钛溶液生产装置操作工**(化学品、未归他类者；油漆与清漆)	3 4 4 4 3 4 4 3 3 5 4	L47	I	3	3	91	Y0
8179-308	**加热炉冷却工**(有色金属，未归他类者)	4 4 5 4 4 5 3 4 3 5 3	H47	I367	2	4	91	Y0
8179-312	**磷酸盐化肥制造工**(化学品，未归他类者)	4 4 4 4 4 4 4 4 3 5 5	M2347	I567	3	3	913	2Y
8179-316	**核燃料加工操作工**(化学品,未归他类者；有色金属)	3 4 4 4 3 4 3 4 3 5 4	H47	I3456	3	3	913	Y0
8179-318	**颜料压滤工**(化学品、未归他类者)	4 4 4 4 4 4 4 4 3 4 4	H4	I37	2	4	319	2Y
8179-320	**乙炔钢瓶准备工**(化学品，未归他类者)	4 4 4 4 4 4 3 4 3 4 5	M4	I6	2	3	319	2Y
8179-322	**浸渍机照管工**(橡胶)	4 4 4 4 4 4 4 4 3 4 5	M456	I4	2	3	319	23Y
8179-324	**塑料压片工**(化学品、未归他类者)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 4	M47	I5	2	3	319	23Y
8179-328	**精研机照管工**(橡胶)	4 4 5 4 4 5 3 4 3 4 5	M4	I5	2	3	319	23Y
8179-332	**喷着纹路机照管工**(油地毡产品)	4 4 4 4 4 5 4 4 4 4 5	H47	I5	2	3	319	23Y
8179-336	**设备清洁工**(油漆与清漆)	4 4 4 4 4 5 3 4 3 4 5	H2347	I567	2	2	31	23
8179-340	**切片工**(橡胶)	4 4 5 4 4 5 3 4 3 4 5	M4	I56	2	2	319	23Y
8179-344	**垫衬机照管工**(油地毡产品)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	H47	I	2	2	319	23Y
8179-348	**复合工**(塑料产品)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	M4	I7	2	2	319	23Y
8179-352	**塑料压印机照管工**(塑料产品)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	M47	I6	2	2	319	23Y
8179-356	**对二氯苯处理工**(化学品，未归他类者)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	M47	I7	2	2	319	23Y
8179-360	**乳胶线绕线工**(橡胶)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	L47	I5	2	2	319	23Y
8179-364	**清漆制造工助手**(油漆与清漆)	4 4 4 4 4 4 4 4 3 4 5	H34	I56	2	2	31	23
8179-368	**配料工**(塑料产品；橡胶)	4 4 4 4 4 5 4 4 3 4 5	M347	I7	2	2	31	23Y

第8211章

面粉和粮食加工职业

工作范围

本章职业包括以下业务：加工谷物和油料种籽，生产面粉、淀粉、词料、食用油、谷物食品及

有关产品。其工作人员的职责包括：控制、操纵或看管整谷或加工谷的净化、分离、粉碎、磨碎、碾磨、混合和筛选设备或机械，制作淀粉或提炼、精制植物油；将谷物喂人或卸入机器料斗；将产品与技术要求加以比较以保证符合质量和其他标准；搬运成袋的加工谷物或饲料；记录生产数据。工作内容包括：调节控制件以调节碾磨面粉或其他产品的细度及从料仓来的物料流；动物饲料配料的称重；取样供分析；清理机械和工作场地。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8211-110	**碾米工**(饲料和磨粉)	3	8
8211-282	**食用油精制工**(动、植物油)	3	7
8211-114	**磨面工**(饲料和磨粉)	3	6
8211-118	**传统饲料磨粉工**(饲料和磨粉)	3	6
8211-122	**轧片工**(饲料和磨粉；食品与饮料、未归他类者)	3	6
8211-286	**植物油制取工**(动、植物油)	3	6
8211-214	**干淀粉制作工**(食品与饮料，未归他类者)	3	5
8211-290	**植物油制取工、萃取加工**(动、植物油)	3	5
8211-126	**磨粮工**(蒸馏、酿造及发酵；饲料和磨粉)	3	4
8211-130	**粮食净化工**(食品与饮料、未归他类者)	3	4
8211-218	**糊精制作工**(食品与饮料，未归他类者)	3	4
	B		
8211-134	**饲料搅拌工**(饲料和磨粉)	3	4
8211-222	**浸渍工**(食品与饮料，未归他类者)	3	4
8211-226	**淀粉离心机操作工**(食品与饮料，未归他类者)	3	4
8211-230	**干淀粉制作工助手**(食品与饮料、未归他类者)	3	4
8211-234	**小麦淀粉制作工**(食品与饮料，未归他类者)	3	3
8211-238	**胚芽分离工**(食品与饮料，未归他类者)	3	3
8211-294	**称量槽操作工**(动 植物油)	3	3
8211-138	**磨米工**(饲料和磨粉)	2	5
8211-140	**取样工**(饲料和磨粉)	2	4
8211-142	**面粉配比工**(饲料和磨粉)	2	4
8211-146	**麦芽醪烘干工**(蒸馏、酿造及发酵；饲料和磨粉)	2	4
8211-242	**湿法磨粉工**(食品与饮料，未归他类者)	2	4
8211-150	**饲料粉碎工**(饲料和磨粉)	2	3
8211-154	**粮食烘干机操作工**(蒸馏、酿造及发酵；食品与饮料，未归他类者)	2	3
8211-158	**筛分工**(饲料和磨粉)	2	3
8211-162	**粮食净化工**(饲料和磨粉)	2	3
8211-166	**饲料压榨工**(饲料和磨粉)	2	3
8211-170	**面粉混合工**(饲料和磨粉；食品与饮料，未归他类者)	2	3
8211-174	**粮食混合工**(饲料和磨粉)	2	3
8211-246	**中和工**(食品与饮料，未归他类者)	2	3
8211-250	**淀粉分离工**(食品与饮料，未归他类者)	2	3
8211-254	**打浆工**(食品与饮料，未归他类者)	2	3
8211-258	**淀粉洗涤工**(食品与饮料，未归他类者)	2	3
8211-298	**玉米胚芽制备工**(动、植物油)	2	3
8211-182	**饲料混合工**(饲料和磨粉)	2	2
8211-190	**颗粒饲料机看管工**(饲料和磨粉)	2	2
8211-262	**面筋沉淀工**(食品与饮料，未归他类者)	2	2
	C		
8211-178	**传统饲料碾磨工助手**(饲料和磨粉)	2	3
8211-186	**筛分工助手**(饲料和磨粉)	2	2
8211-194	**粮食净化工助手**(饲料和磨粉)	2	2
8211-302	**食用油精制工助手**(饲料和磨粉)	2	2

资格检测表

	能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
A	3	4	4	3	3	4	4	4	4	4	4	L·M2347	I567	3	8-4	91	Y0
	4	3		4	4				3	5	3						
B	4	4	4	4	4	4	4	4	3	4	5	L-M247	I4567	3.2	5-2	913	2Y0
					3	5			4	5	4						2Y3
C	4	4	4	4	4	5	4	4	3	4	5	M-VH34	I-B567	2	3-2	13	23
			5			4			4								

能向与能力

本章的工人应具有：

—学习能力：理解并运用各种书面和口头技术指令以调整、操作或看管加工设备；

—形体感：能根据技术标准对所加工材料的粘合性、质地或透明度的异常目测检验；

—眼、手协调性：可以熟练、准确地进行原料称重、计量，调节恒温器和阀门以控制压力和温度，开闭流槽以控制各种配料流量；

—手工灵巧性：熟练使用手工工具调整、修理、保养加工设备，以及在所加工材料的测试中使用湿度计、比重计和其他测试仪器；

—适应性：在泵、离心机、振荡机、混合机、磨碎机和振动机附近工作时能习惯机械所产生的相当大的噪声、导致身体的不适及呼吸不畅的气味和灰尘；

—体力：有能胜任轻型或中型劳动的能力，如能提起、搬运重达 50 磅的饲料袋和淀粉袋；能在大型加工设备不同楼板层次的阶梯上攀登；能在采集试样、修理或清洗设备时弯腰和跪立；在拧阀门或扳操纵杆时，能伸展手臂和双手；能够用手指触摸磨碎的产品以鉴定其细度。

此外，A 簇工人应具有：

—空间感：组装和调节磨粉机或加工设备时，想象被加工谷物的规定特性；

—近距视力敏锐度：能认读刻度盘、记录的图线，温度计及其他仪表。

B 簇工人应具有：

—近距视力敏锐度：能认读仪表、仪器

—适应性：玉米淀粉加工工人须适应潮湿环境。

C 簇工人应具有：

—具备进行繁重工作的体力，如能举起重量超过100磅的谷物袋或饲料袋。

培训条件与录用要求

本章的工人要求：

A

—9年或10年的普通教育；

—8211-110碾米工应有4到8年的有关实际工作和在职培训的综合经验；

—其余职业应有3年以内的在职培训和实际工作的综合经验。

B

—8至10年的普通教育；

—1年以内的有关工作与在职培训的综合经验。

C

—8年的一般教育；

—3个月以上的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

A 与 B

B 簇的某些工人可升至 A 簇的适当岗位。两簇中有经验的、有潜在管理能力的工人可升至职业 8211-122，可参见第 990 章资格检测表。

C

本簇的助手若已表现出其能力、兴趣、首创精神、及具有经验和受过某种额外培训者，可升至 A 簇和 B 簇中适当的、技术较高的职业。

职业变动

A 和 B

这两簇中工人职业变动的可能性是有限的，但有可能在本簇内调动或调至细类 8226 中的职业（即检查、试验、分送和样品检查），或调至其他食品加工职业，如职业 8213-162 或职业 8227-118。

C

可在本簇内调至其他助手岗位，或调至其他细类中之适当职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

A

兴趣

—与生产过程、机械和技术有关的非社交性工作；

—处理事物与物品。

性格

—精确地达到规定的限度和标准，如食用产品的加工；

—根据可测量或可验证的准则，对信息做出评价，如，能够应用来自测试结果的数据确定是否需要对机器进行调节以保证产品质量。

B

兴趣

—与生产过程和机械有关的非社交性工作；

—处理事物与物品。

性格

—按照规定程序或顺序完成重复性的或短周期性的操作；

—能精确地达到规定的限度和标准。

C

兴趣

—对事和物有兴趣；

—对例行的、具体的和有组织的工作有兴趣。

性格

—按照规定的程序或顺序完成重复性的或短周期性的操作；

—只按具体指示行事，在研究解决工作中问题时很少或根本不采取独立的行动或判断。

第8213章

焙烤、糖食制造及有关职业

工作范围

本章职业包括以下业务：制作焙烤产品，及干糊状食品（如通心粉）、熟谷类食物和糖食（甜食）。其工作人员的职责包括：操作与看管混合机、搅拌机、烧烤炉具、烘箱、面团分割机、软糖浇注成型机和蒸煮器等设备；在计量和准备配料时，严格地掌握标准；操纵糕饼和糖果饰花挂糖霜设备并手工揉和面团；比较焙烤产品或糖食产品的外观、味道或质地，以保证产品符合标准；烘箱和糖食蒸煮机的填装和出料。工作内容包括：调节恒温器，动转阀门以控制烘箱温度和蒸煮机压力；将糖食或焙烤产品的托盘放置到输送带或运送小车上；分切面团；搅合、浇注稀面团；糖食的蒸煮和成型；巧克力挂糖衣；熔烤坚果；糕点或焙烤食品的饰花；清理设备或工作场地及记录生产数据。

职业名称表

编号	职业名称	GED	SVP
	A		
8213-114	**焙烤工**(面包类制品；膳食供应；食品与饮料，未归他类者)	3	6
	B		
8213-110	**糕点饰花工**(面包类制品)	4	6
	C		
8213-246	**糖果制作工**(糖果)	3	4
8213-118	**饼干机操作工**(面包类制品)	3	6
8213-126	**粮食烧烤工**(食品与饮料，未归他类者)	3	6
8213-250	**糖食蒸煮工**(糖果)	3	6
8213-254	**浸挂糖衣机操作工**(糖果)	3	6
8213-130	**面条轧制工**(食品与饮料,未归他类者)	3	5
8213-134	**杏仁酥制作工**(糖果)	3	5
8213-138	**谷物食品蒸制-挤压机操作工**(食品与饮料，未归他类者)	3	5
8213-258	**模具成型机操作工**(糖果)	3	5
8213-262	**涂浆工**(糖果)	3	5
8213-334	**口香糖轧片机和裁切机操作工**(糖果)	3	5
8213-142	**烘箱工**(食品与饮料)	3	4
8213-146	**膨化工**(食品与饮料，未归他类者)	3	4
8213-338	**糖浆制作工**(糖果；食品与饮料，未归他类者)	3	4
8213-342	**坚果搅拌工**(糖果)	3	3
8213-350	**树脂糖胶离心机操作工**(糖果)	3	3
8213-266	**制条工**(糖果)	2	4
	D		
8213-122	**台案工**(面包类制品)	3	6
8213-182	**配料称料和分配工**(面包类制品；糖果)	3	3
8213-194	**手工加料工**(面包类制品)	2	3
8213-290	**手工浸挂糖衣工**(糖果)		
	E		
8213-150	**粮食蒸煮工**(食品与饮料，未归他类者)	3	4
8213-154	**谷类食品烘箱操作工**(食品与饮料，未归他类者)	3	4
8213-158	**浇注成型机操作工**(面包类制品)	3	4
8213-162	**压片机操作工**(食品与饮料，未归他类者)	3	4
8213-166	**稀面糊和发面团和面工**(面包类制品)	3	4
8213-170	**揉面机看管工**(面包类制品)	3	4
8213-174	**炸面圈机看管工**(面包类制品)	3	4
8213-178	**椒盐卷饼制作工**(面包类制品)	3	4
8213-270	**糖果制作机看管工**(糖果)	3	4
8213-274	**巧克力机制成型工**(糖果)	3	4
8213-186	**糖料混合工**(面包类制品)	3	3
8213-346	**坚果焙炒工**(糖果)	3	3
8213-278	**切块机看管工**(糖果)	2	5
8213-190	**锥形蛋卷-薄饼机看管工**(面包类制品)	2	4
8213-282	**糖果搓条工**(糖果)	2	4
8213-286	**巧克力调制工**(糖果)	2	4
8213-198	**机制馅饼制作工**(面包类制品)	2	3
8213-202	**谷类食品挂糖衣工**(食品与饮料，未归他类者)	2	3
8213-206	**干腌箱看管工**(食品与饮料，未	2	3

	归他类者)		
8213-210	**面团分割机看管工**(面包类制品)	2	3
8213-214	**切片机看管工**(面包类制品)	2	3
8213-294	**撒砂糖机看管工**(糖果)	2	3
8213-298	**糖果夹芯制作工**(糖果)	2	3
8213-302	**棒糖机看管工**(糖果)	2	3
8213-354	**玉米片制作工**(食品与饮料，未归他类者)	2	3
8213-358	**玉米蒸煮工**(食品与饮料，未归他类者)	2	3
8213-362	**和玉米面机看管工**(面包类制品；食品与饮料，未归他类者)	2	3
8213-366	**玉米花糖制作工**(糖果)	2	3
8213-222	**稀面糊浇注成型机看管工**(面包类制品)	2	3
8213-226	**面条和面机看管工**(面包类制品)	2	2
8213-306	**可可粉搅拌工**(糖果)	2	2
8213-310	**巧克力精炼机看管工**(糖果)	2	2
8213-370	**口香糖配料混合工**(糖果)	2	2
8213-374	**口香糖机看管工**(糖果)	2	2
8213-378	**爆米花工**(糖果)	2	2
	F		
8213-218	**焙烤工助手**(面包类制品;膳食供应)	2	3
8213-314	**糖果制造工助手**(糖果)	2	2
8213-382	**树脂糖胶磨碎机喂料工**(糖果)	2	2
8213-386	**口香糖供料工**(糖果)	2	2

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	3	3	3	3	4	3	3	3	4	4	M34	I36	3	6	910	90Y1
B	3	3	4	3	3	4	3	3	3	5	3	L47	I	4	6	081	X09
C	3	4	4	3	3	4	3	3	3	5	4	L-M47	I56	3-2	7-3	91	0Y
	4	3		4	4			4			5						
D	3	4	4	4	3	4	3	3	3	5	4	L-H47	I	3-2	4-3	13	0Y29
	4		5	3	4	5	4	4			5						2Y
E	4	4	4	4	3	4	3	4	3	5	5	L-H47	I356	3-2	5-2	931	2Y9
	3				4	5		3	4		4						
											3						
F	4	4	4	4	4	5	3	3	3	3	4	M-H347	I356	2	3-2	13	23
						4	4	4		4	5		I567			139	

能向与能力

本章的工人应具有：

—学习能力：理解和应用糕饼、面点饰花技术，焙烤技术；糖果制造技术，或操纵、保养焙烤、糖果制造设备等方面；

—目测分辨力：可以在加工时目检产品的质量，并监视设备保证其正常运转；

—眼、手指协调能力：在糕饼、面点饰花、配料的称重与混合，或调节阀门以调整食品加工设备的温度、压力等方面的工作能力；

—手指灵活性：触摸产品而敏锐感知其质地、粘合性和水分，灵活地运用双手揉和面团糖果料，操纵糕饼、面点的饰花等方面；

—手的灵巧性：具备协调使用双手混和配料，配料的称重和计量，揉和滚搓面团，使用手工工具在设备上安装模具、喷嘴和摸板。使用诸如喷嘴、勺子、刷子，抹刀等器具的能力；

—体力：根据不同岗位，具备胜任轻型到重型劳动，弯腰或弓身，用手臂往烘箱中递送或取出东西，及往桶中铲送原料等方面的体能；

—视力敏锐度：具备认读温度计、刻度盘、量杯和定时器，或检验产品保证其粘合性，颜色和形状符合标准的能力；

此外焙烤工

—计算能力：准确进行原料计量、称重或估计生产要求；

—具备根据配方要求对配料称重、计量时，检查和避免差错的文书事务能力；

—适应性：能在能产生相当高的温度和有烧伤危险的烘箱旁工作。

糕饼饰花工

—空间感：具备根据照片和图纸，想象并准备三维空间的饰花图案及布局的能力；

—色彩分辨力：具备区别糕饼饰花的糖霜或面点奶油色彩的良好分辨力。

C 簇工人：

—空间感：在蒸煮或成型加工前或加工中，可根据获得理想的产品的需要而预知设备的调节或修改程序。

—适应性：可以在诸如产生相当噪音的机器旁等不愉快的环境条件下干活，或在诸如处理热物件、在运行的机器旁等危险条件下工作。

E 簇工人

—色彩分辨力：具有灵敏的色彩视觉，准确地检测正在混和、正在蒸煮的各类谷物食品、糖果混合料及焙烤产品的水准。；

—适应性：可以在产生恒定或间歇噪声的机器，以及能产生相当热量，并存在被烧伤危险的锅、蒸煮机、罐等机机械旁工作。

F 簇工人

—空间感：操作叉车时，洞悉货叉与物品或原料间不断变化的位置，并在将货叉送入物品底部时对距离的准确判断；
—具有操纵叉车的操纵杆、踏板和方向盘时的眼、手、足的协调；
—适应性：可在对身体有危险（如热锅，蒸煮机械罐的烫伤，或运动的输送带致伤）的情况下工作。

培训条件与录用要求

本章的工人一般要求：

A

—10至11年的普通教育；
—2至3年的学徒或类似如职工培训，有时尚需在社区学院进修。
—根据当地的要求，进行考试。

B

—10至11年的普通教育；
—2年以内的在职培训。

C、D、E和F

—8至10年的普通教育；
—根据职业的复杂程度，需有1个月至2年不等的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

A和B

不同的商业性面包房（焙烤食品厂）和公共机构及工业机构都会雇佣焙烤工和糕饼饰花工，因此，其晋升要视雇佣单位的情况而定，那些被大型企业雇佣，并具有管理潜力的工人可晋升至职业8210-110。可参见第990章资格检测表。某些获得了商业实践知识的工人可自己开业。

C、D、E和F

这些簇中的工人可升至本簇中其它需更高技术的职业。具有潜在管理能力的工人可升至8210-110。可参见第990章资格检测表。一些受过某种补充训练的工人亦可升至8213-114。

职业变动

焙烤工和糖果制作工的调动可能性是有限的。糕饼饰花工可调到职业8223-162。本章的其他工人可调至需要相似技术的职业，大部分是在其本簇内调动。某些从事混和配料或焙烤，蒸煮批量产品的工人，可调至需要类似基本技术的职业，即子类816／817中的职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

A

兴趣

—与生产过程、机械和技术有关的非社交性工作；
—处理事物与物品；
—由于确有成效而能使人满意的工作。

性格

—能根据感觉或判断的标准，对信息做出评价，例如，采用目测方法检验产品质量；
—根据可量测或可验证的标准，对信息做出评价；
—精确地达到规定的限度、公差或标准；
—职责多种多样，变化频繁。

B

兴趣

—由于确有成效而使人满意的工作；
—抽象的或创造性的工作；
—处理事物与物品。

性格

—根据个人观点对感情、思想或事实做出解释，如在糕饼或面点饰花时；
—根据可量测或可验证的标准，对信息做出评价；
—根据感觉或判断的标准，对信息进行评价。

C

兴趣

—与生产过程、机械和技术有关的非社交性工作；
—处理事物与物品。

性格

—根据可量测或可验证的标准，对信息做出评价，如利用测试结果验证产品质量；
—精确地达到规定的限度或标准。

D

兴趣

—处理事物与物品；
—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

—按照规定的程序或顺序完成重复性的或短周期性的操作；
—精确地达到规定的限度或标准。

E

兴趣

—以机械、技术和生产过程为主的非社交性的工作；
—例行的、具体的和有组织的工作；
—处理事物与物品。

性格

—重复性的、短周期性的操作；
—精确地达到规定的限度或公差，以保证供人们消费的产品具有较高的质量标准；
—能根据感觉或判断的标准对信息做出评价，如用目测方法确定产品是否合格。

F

兴趣

—处理事物与物品；
—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

—按照具体指令进行重复性的或短同期性的操作，在研究解决工作中问题时很少或不容有独立行动或判断。

第 8215 章

屠宰和肉类切割、罐装、加工和包装职业

工作范围

本章职业包括以下业务：牲畜和家禽的屠宰，肉类的制备、保鲜和加工以及加工可食用与不可食用的副产品。其工作人员的职责包括：用刀子、砍肉刀、锯和特殊工具或装置将动物击晕、宰杀并剥皮；准确地切割、锯开胴体，并将批发分割肉分解为适于零售的肉块，适于烧烤的肉块或排骨；照管肉类加工设备，如绞肉机、混和机、蒸煮机和香肠制造机；处理内脏和生皮，将胴体和家禽挂到输送机的钩上，在加工场地间运送切割肉。工作内容包括：猪肉褪毛；鸡类褪毛；肉的冷冻、贮存；剔骨和切割肉修整；切割肉的熏制和腌制；肉的称重；调节加工设备的作业；胴体加标签和打印标志及设备和工作场地的清理。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8215-198	**肉类切制工**(饮食和住宿)	3	7
8215-110	**综合肉类切割工**(屠宰和肉类包装)	3	6
	B		
8215-114	**肉类分切工**(零售商;屠宰和肉类包装)	3	5
8215-118	**祭神屠宰工**(屠宰和肉类包装)	3	5
8215-202	**熏肉工**(屠宰和肉类包装)	3	5
8215-122	**牲畜剥皮工**(屠宰和肉类包装)	2	6
8215-130	**牲畜开膛工**(屠宰和肉类包装)	3	4
8215-206	**熟香肠制作工**(屠宰和肉类包装)	3	4
8215-138	**酶注射工**(屠宰和肉类包装)	3	3
8215-126	**肉类剔骨工**(屠宰和肉类包装)	2	5
8215-210	**制肠衣工**(屠宰和肉类包装)	2	5
8215-134	**肉类分片工**(屠宰和肉类包装)	2	4
8215-142	**牲畜宰杀工**(屠宰和肉类包装)	2	4
8215-150	**整头工**(屠宰和肉类包装)	2	3
8215-214	**禽类风味制品分切工**(屠宰和肉类包装)	2	4
8215-154	**整肉工**(屠宰和肉类包装)	2	4
8215-158	**内脏整理工**(屠宰和肉类包装)	2	3
8215-230	**肉类真空包装工内脏整理工**(屠宰和肉类包装)	2	3
8215-160	**击畜和吊挂工**(屠宰和肉类包装)	2	2
8215-306	**封模工**(屠宰和肉类包装)	2	2
	C		
8215-218	**绞肉工**(屠宰和肉类包装)	2	4
8215-222	**腌肉液注射工**(屠宰和肉类包装)	2	4
8215-234	**短粗香肠机看管工**(屠宰和肉类包装)	2	3
8215-238	**煮肉工**(屠宰和肉类包装)	2	3
8215-242	**灌肠工**(屠宰和肉类包装)	2	3
8215-246	**香肠料搅拌工**(屠宰和肉类包装)	2	3
8215-250	**香肠剥肠衣机看管工**(屠宰和肉类包装)	2	3
8215-330	**内脏蒸煮工**(动、植物油;屠宰和肉类包装)	2	3
8215-334	**猫狗食品蒸煮工**(屠宰和肉类包装)	2	3
8215-338	**猪油炼制工**(动、植物油;屠宰和肉类包装)	2	3
8215-342	**炼油工**(动、植物油;屠宰和肉类包装)	2	3
8215-343	**油肠提取机看管工**(动、植物油)	2	3
8215-344	**油脂精炼工**(动、植物油)	2	3
8215-346	**牛肚蒸煮工**(屠宰和肉类包装)	2	3
8215-162	**褪毛工**(屠宰和肉类包装)	2	2
8215-166	**褪毛机看管工**(屠宰和肉类包装)	2	2
8215-170	**燎毛机看管工**(屠宰和肉类包装)	2	2
8215-274	**肠衣操作机看管工**(屠宰和肉类包装)	2	2
8215-278	**扎肠机看管工**(屠宰和肉类包装)	2	2
8215-282	**绞肉工**(屠宰和肉类包装)	2	2
8215-286	**压肉机看管工**(屠宰和肉类包装)	2	2
8215-290	**卷肉机看管工**(屠宰和肉类包装)	2	2

8215-350	**猪油漂白工**(动、植物油;屠宰和肉类包装)	2	2
8215-354	**骨头粉碎工**(屠宰和肉类包装)	2	2
8215-358	**离心机看管工**(屠宰和肉类包装)	2	2
8215-362	**去蹄工**(屠宰和肉类包装)	2	2

D

8215-226	**香肠干燥熏制工**(屠宰和肉类包装)	2	4
8215-146	**冷藏工**(屠宰和肉类包装)	2	3
8215-254	**干腌工**(屠宰和肉类包装)	2	3
8215-258	**捆肉卷工**(屠宰和肉类包装)	2	3
8215-262	**腌肉液配制工**(屠宰和肉类包装)	2	3
8215-266	**腌肉工**(屠宰和肉类包装)	2	3
8215-174	**剃猪毛工**(屠宰和肉类包装)	2	2
8215-178	**苫布工**(屠宰和肉类包装)	2	2
8215-270	**禽肉包装工**(屠宰和肉类包装)	2	2
8215-294	**肉类切割工助手**(零售业)	2	2
8215-298	**扎香肠工**(屠宰和肉类包装)	2	2
8215-302	**调味料搅拌工**(屠宰和肉类包装)	2	2
8215-310	**脱模工**(屠宰和肉类包装)	2	2

资格检测表

	能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
A	3	3	4	3	4	4	3	3	3	4	4	H347	12467	3	7-6	91	0Y
		4	5	4		5		4		5	5						
B	4	4	5	4	4	5	4	4	3	5	5	L-H347	123467	3-2	6-2	913	2Y
	3		4			4			4	4	4						2Y3
C	4	4	4	4	4	5	4	4	4	5	5	L-H234	123467	2	4-2	319	2Y3
			5			4				4							
D	4	4	4	4	4	4	4	4	4	5	5	M-H347	146	2	4-2	13	23Y
			5			5				.4	4						

能向与能力

本章的工人应具有:

A 和 B

—学习能力: 可理解和运用家畜屠宰、剥皮, 及为批发肉或零售肉做准备的技术;

—空间感: 以便不浪费可销售的肉而切割、准备胴体; 熟悉家畜解剖构造;

—眼、手、指协调和手的灵巧性: 以使用机械装置、刀具和其它屠宰工具击昏, 屠宰牲畜并剥皮;

—体能: 从事轻型到重型劳动, 如搬动几十千克重的牛肉, 沿悬挂滑轨推动胴体肉; 取用刀具, 砍肉刀和锯; 家畜剥皮或搬动肉时能够俯身弯腰;

—近视力敏锐度: 胴体剥皮时不切破或划伤生皮, 而能对畜肉切块、切片、切条;

—适应性: 进出冷库, 在充满肉的潮湿场地工作及使用可能会导致手和手指受伤的锋利刀具。

此外 A 簇尚应具有:

—形体感: 目测对比不同部位的肉, 以保证其符合质量标准和大小要求。

B 簇可能要求:

—在产生高温和高噪音的设备旁工作。

C

—理解和运用看管肉类加工设备的程序的学习能力;

—在观察仪表的同时, 拧动蒸煮器或其他加工设备阀门的眼手协调;

—手工灵巧性: 可利索地将肉类产品装入容器, 或用秤给肉和肉制产品称重;

—体能: 从事轻型到重型劳动工作, 如搬运后腿肉, 奶粉袋或肉桶; 进行肉类加工时, 能够攀登阶梯并在平台上保持平衡; 搬动或往机器内倾倒配料时能弯腰或弓身;

—适应性: 在潮湿场地工作, 在产生高温的蒸煮器附近工作, 以及在产生相当噪声的绞肉机和其他机器附近工作的能力; 能在有肉加工气味的身体致伤危险的地方(如滑溜的地面及有锋利器具的场地)工作。

D

—学习能力: 理解简单指令, 并可在各种不复杂的工作中执行这些指令;

—卷滚和捆扎去骨肉, 包裹和包装禽肉, 或使用刀具为胴体肉刮毛、修整时的眼、手、指协调和手的灵巧性;

—体力体能: 从事中型到重型劳动, 如沿高架滑轨移动胴体肉, 或搬动、背负牛肉片; 够取、搬弄切割的肉块、器具或金属模子等东西; 以及处理悬挂胴体的下部肢体时能够弯腰或跪立;

—近距视力敏锐度: 认读秤盘或温度计刻度;

—适应性: 在潮湿场地工作, 能在有锋利的器具割伤划伤危险的条件下工作。

培训条件与录用要求

本章的工人要求:

A

—10至12年的普通教育;

—2至3年的学徒期, 或类似的在职培训。

B

—8至10年的普通教育;

—根据职业的复杂程度, 1个月到2年的在职培训。

C 和 D

—8年以内的普通教育;

—1至6个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

A

本簇有经验的工人可升至大型联号商店肉食部的负责人，或较小专业肉类食品店的经理，或可在大型的肉类加工企业中升至职业 8210−142。其资格检测表可参见第 990 章。有商业实践知识的工人可成为自己商店的店主。

B 和 C

这两簇中有经验的工人可在本簇内升至技术更高的职业，或升至 A 簇中的职业。具有潜在管理能力的人可升至职业 8210−142。其资格检测表可参见第 990。

D

表现出能力、兴趣和进取精神的工人，通常可升至本章中要求较高技能的职业。

职业变动

由于本细类职业的特点，正常情况是调到本章中基本技能要求类似的职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格。

A

兴趣

—与生产过程、机械和技术有关的非社交性工作；
—处理事物与物品，如砍肉刀、刀子和锯。

性格

—根据可量测或可验证的标准，对信息做出评价，如根据预定的份菜控制程序、在饭馆里把肉切片、修整，进行个别服务；
—精确地达到规定的限度、公差或标准。

B

兴趣

—与生产过程、技术和机械有关的非社交性工作；
—处理事物与物品，如秤、手工工具和器具；
—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

—按照规定程序或顺序进行重复性的、短周期性的操作，如牲畜剥皮或屠宰；
—为消费者准备肉时，能精确达到规定的限度、公差或标准。

此外，对本簇中某些复杂程度较低的职业：

—只按照具体的指示行事，在解决工作中问题时很少或没有独立的行动或判断。

C 和 D

兴趣

—处理事物与物品，如压力机或输送机；
—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

—按照规定的程序或顺序进行重复性的、短周期性的操作，如看管肉类加工设备；
—精确地达到规定的限度、公差或标准；
—只按照具体指示行事，在解决工作中问题时很少或没有独立行动或判断。

其他要求

职业 8215−114 和职业 8215−198 比本簇中其他职业的工人接触公众的机会要大得多，通常他们应具有开朗、愉快的个性，健全的商业感，谨慎细心的习惯和富有生气的、洁净的外表。处理或加工食品的企业应高度重视环境卫生，本簇中的所有的职业都要求做到个人和设备的清洁。

第 8217 章

鱼类罐装、加工、包装职业

工作范围

本章职业包括以下业务：加工、保藏和包装，鱼类和贝类作成食品，以及水产副产品如鱼油、鱼粉。其工作人员的职责包括：调整和操纵设备或看管机器，以便鱼类的剥皮、切片、剖割（开膛）、蒸煮和冷却，贝类的清洗和剥壳，熏制鱼类，提炼鱼油以及鱼的副产品加工；使用刀子或专用工具清理、切割鲜鱼，手工挖取贝肉；以及将鱼和鱼类副产品与专门标准加以比较。工作内容包括：鱼类、贝类和鱼糕的包裹和包装；调节控制件以调整通往加工设备的水流、蒸汽流和熏烟流；清理设备与工作场地。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8217-110	**切鱼机调整工**(水产品加工)	2	5
8217-112	**鱼副产品加工工**(水产品加工)	2	4
	B		
8217-114	**鱼熏制工**(水产品加工)	2	4
8217-118	**鱼制品制作工**(水产品加工)	2	3
8217-122	**离心机看管工**(水产品加工)	2	3
8217-126	**贝类加工机看管工**(水产品加工)	2	3
8217-130	**洗鱼剖鱼工**(水产品加工)	2	2
8217-134	**贝类手工处理工**(水产品加工)	2	2
8217-136	**篮式过滤器看管工**(水产品加工)	2	2
8217-138	**烘干机磨粉机看管工**(水产品加工)	2	2
8217-142	**制鱼糕工**(水产品加工)	2	2
8217-146	**贝类分离工**(水产品加工)	2	2
8217-150	**鱼子处理工**(水产品加工)	2	2

资格检测表

	能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
A	4	4	4	4	3	4	4	3	3	5	4	M34	I4567	2	5-4	91	Y0
					4			4			5	M24					Y02
B	4	4	4	4	4	5	4	4	3	5	5	L--H34	I4567	2	4-2	139	23Y
			5							4	4						
											3						

能向与能力

本章工人应具有:

—学习能力: 能理解和运用手工或机器加工海味食品技术;

—形体感: 可通过目测比较鱼和鱼类副产品, 以保证其外观、大小和质地符合预定标准;

—眼、手协调: 灵巧地进行鱼的清理、切片或从贝类中取出食用肉;

—手工灵巧性: 熟练使用手工工具调整、保养设备, 或包裹、包装鱼和鱼类副产品;

—体力: 从事轻型到重型劳动的充分的体力, 要求能搬动机器零部件、装鱼的箱子或装鱼粉的口袋;

—体能: 保养设备、装填容器或机械加载时能够弯腰或跪立的能力;

—适应性: 在潮湿、有噪音和气味的场地工作的适应性, 具有使用可能使手指或手受伤的切片刀的能力。

此外,

A

—从事职业8217-110的人员应具备空间感, 能够根据保养和维修手册中的图纸测知机器部件的布置和功能;

—保养机器时的手指灵活性;

—8217-112应具备在设备上攀登和巡迴的敏捷性。

B

—从事8217-114职业及8217-150职业的人员应具备彩色视觉, 以检查腌熏鱼的质量或分选鱼子。

培训条件和录用要求

本章的工人一般要求:

A

—8至10年的普通教育;

—1年的在职培训及2年以上的有关经验;

—从事8217-112职业的人员应有总计6个月的在职培训和经验。

B

—8年以内的普通教育;

—根据职业不同, 应有2周至6个月的跟班培训和经验。

晋升与职业变动可能性

晋升

A

本簇中具有管理和技术能力的、有经验的工人可晋升至8210-118。其资格检测表可参见第990章。

B

本簇中有经验的、受过额外培训的工人可升至本簇或A簇中要求较高技能的职业。

职业变动

A

可调至其他章中技术相似的适当职业。

B

通常可调至本簇中技术相似的其他职业, 但亦可调至其他采用类似设备(如烘干机、离心机、绞肉机)的章中所载之职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员, 要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

兴趣

—与生产过程, 机械和技术有关的非社交性工作;

—与切割刀或手工工具之类事物与物品打交道有兴趣。

此外, B簇工人:

—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

A

—精确地达到规定的限度、公差或标准，如调整切鱼片和剥鱼皮的机器；

—根据可量测或可验证的标准，对信息做出评价，如运用测试的结果确定是否需要调节机器；

—按照规定的程序或顺序进行重复性的、短周期性的操作；

—只按具体的指示行事，在解决工作中的问题时，很少或没有独立的行动或判断；

—精确地达到规定的限度、公差或标准，如为消费者准备鱼或鱼类产品。

第8221章

水果和蔬菜的罐装、保藏和包装职业

工作范围

本章职业包括以下业务：水果、蔬菜的罐头制造、保藏和包装。其工作人员的主要职责包括：看管加工水果、蔬菜的设备，进行水洗、去皮、混和、掺和、蒸煮、冷却、脱水、冷冻和腌制。工作内容包括：配料的称重和计量；往桶或罐内倾倒水果和蔬菜，添加防腐剂，并取出加工好的食品；启动和停止将产品从一个加工区运送至另一加工区的输送带；调定定时器和机器控制件；冲洗、清理设备和工作场地。

职业名称表

		GED	SVP
8221-110	**密饯水果制作工**(罐头和食品保藏，未归他类者)	3	4
8221-114	**百果馅制作工**(罐头和食品保藏,未归他类者)	2	3
8221-118	**冻干食品制作工**(罐头和食品保藏，未归他类者)	2	3
8221-122	**蔬菜腌制工**(罐头和食品保藏,未归他类者)	2	3
8221-126	**热烫机看管工**(罐头和食品保藏,未归他类者)	2	3
8221-130	**碱液去皮工**(罐头和食品保藏,未归他类者)	2	3
8221-134	**蔬菜脱水工**(罐头和食品保藏,未归他类者)	2	2
8221-138	**食品冷却工**(罐头和食品保藏,未归他类者)	2	2
8221-142	**盐水槽分离机看管工**(罐头和食品保藏,未归他类者)	2	2
8221-144	**倾倒机看管工**(罐头和食品保藏,未归他类者)	2	2
8221-146	**土豆削皮机看管工**(食品与饮料,未归他类者)	2	2
8221-150	**散料装料工**(罐头和食品保藏,未归他类者)	2	2

资格检测表

能向

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C
4	4	4	4	<u>4</u>	4	<u>4</u>	4	<u>3</u>	5	5
		5			5	<u>3</u>	3	<u>4</u>	4	4

PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
L-M47	I46	3-2	4-2	319	23Y

能向与能力

本章工人应具有：

—学习能力：能理解和遵守书面、口头指令，及应用照管水果、蔬菜加工设备程序；

—形体感：以便对比被加工或腌制的水果、蔬菜，检验其是否符合特定的标准；

—眼、手协调性：可从运动着的输送带上取出等外产品或杂物，或拧动阀门、推动设备上的操纵杆；

—手工灵巧性：准确使用称盘或其他称重、计量设备，或使用轻便混和器、或木浆及搅动、掺和溶液；

—体能：搬起并运送重达50磅的糖包、盐包、水果箱及蔬菜筐；

—够取、搬弄各种物件和原料，以及用手指触感产品以检验是否合格；

—查看通过输送机的食品并检查加工中的异常现象的良好视力；
—在色彩是测定产品质量的基本方法的职业中，应具备彩色视觉；
—适应性：在潮湿的条件下工作，如在蒸汽和水的用量很大的工段；并具备在有移动设备或使用锋利的、切削水果、刀具的有危险的工段工作。

培训和录用要求

本章的工人通常要求：
—8年至10年的普通教育；
—1至4个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章中有经验的、有潜在管理能力的工人可晋升至职业8210-126。其资格检测表可参见第990章。

职业变动

本章中的多数工人都与看管专用的食品加工设备有关，所学技能不易转用于其他职业。但经过有限的补充培训，有可能调至8229章中的一些职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—例行的、具体的和有组织的工作；
—处理事物与物品；
—与加工过程、机械和技术有关的非社交性工作。

性格

—能按照规定的程序或顺序进行重复性的、短周期性的操作；
—只按照具体的指令行事，在解决工作中问题时很少或没有独立的行动或判断；
—能精确地达到规定的限度和标准。

第8223章

乳品加工及有关职业

工作范围

本章职业包括以下业务：将原奶和奶油加工成各种奶制品（如巴氏灭菌乳、奶油、黄油、干酪和冰淇淋）。其工作人员的职责包括：操作和照管牛奶加工、奶制品设备，如巴氏杀菌器、均质器、分离机、搅乳器、混和机、冷藏机和冷冻机；使用手工工具，安装连接管道，以保证设备的使用；往加工设备中倾倒配料，或将产品从中取出；为批量生产奶制品计算配料量；将奶制品的成品抽样与规定的标准加以比较；搬运奶罐、黄油箱、干酪箱及冰淇淋箱等物件。工作内容包括：调节阀门、泵及温度控制设备，以调整生产过程；配料的称重与计量；进行测定牛奶中乳脂肪含量等类检验；记录生产或测试数据；清理设备和工作场地。

职业名称表

编号	职业名称	GED	SVP
	A		
8223-194	干酪加工配方工(乳品)	4	6
	B		
8223-110	乳品加工设备操作工(乳品)	3	6
8223-114	特制产品制作工(乳品)	3	6
8223-118	黄油制作工(乳品)	3	6
8223-158	冰淇淋制作工(乳品)	3	5
8223-198	干酪制作工(乳品)	3	5
8223-122	烘干机操作工(乳品)	3	4
8223-202	白干酪制作工(乳品)	3	4
	C		
8223-162	冰淇淋饰花工(乳品)	3	5
	D		
8223-166	冰棍制作工(乳品)	3	4
8223-206	干酪制作工助手(乳品)	3	4
8223-210	加工干酪蒸煮工(乳品)	3	4
8223-170	饰花冰淇淋制作工(乳品)	2	4
8223-214	干酪片制作工(乳品)	2	4
8223-126	接奶(奶油)工(乳品)	2	3
8223-130	罐装奶消毒工(乳品)	2	3
8223-218	切干酪工(乳品)	2	3
8223-222	搓碎干酪制作工(乳品)	2	3
8223-134	磨奶粉工(乳品)	2	2
	E		
8223-138	乳制品辅助工(乳品)	2	2
8223-174	制冰淇淋工(乳品)	2	2
8223-226	干酪厂工人(乳品)	2	2

资格检测表

	能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
A	3	3	3	4	3	3	4	4	4	5	3	L47	17	4	6	71	90Y
B	3	4	4	3	3	4	3	3	3	5	4	L-H347	I3456	3	6-4	91	0Y9
			3	4	4		4	4		4	5						
C	3	3	4	3	3	5	3	2	3	5	3	L47	I4	3	5	190	Y01
D	4	4	4	4	4	4	4	4	3	4	4	L-M47	I4567	3-2	4-2	913	2Y3
			5		3				4	5	5						2Y0
E	4	4	4	4	4	4	4	4	3	4	4	M-H234	I2456	2	2	319	23Y
			5			5				5							

能向与能力

本章工人应具有：

A

—学习能力：掌握和运用调配，制造干酪技术；
—数学计算能力：根据配方调制每批干酪所需各种类型的干酪的数量时，准确计算数量；
—形体感：当为某一批调配料选择干酪时，进行严格的产品质量检测；
—办公（文书事物）能力：在图表或派工单上记录干酪的数量，级别和类型时不出差错；
—色彩辨别力：保证选出的干酪色彩浓度符合标准；
—处理干酪，运用嗅觉、触觉和味觉使产品得到理想调配的能力；
—适应性：能在充满酸奶气味的环境中工作。

B

—学习能力：理解和运用操作奶制品加工设备程序；
—空间感：设想工艺过程，并调整控制件以便最有效地加工产品；
—形体感：以观察比较加工产品而保证坚硬度、结构、粘合性或强度符合标准；
—眼、手协调性：认读仪器仪表，可以同时调节控制件，连接管子或管件或给各种配料或产品称重、计量；
—手工灵巧性：检测样品质量，或使用手工工具准备、组装加工设备时的手及手指灵活性；
—体能：从事轻型到重型劳动、如搬运奶桶、糖包和黄油纸箱的体力、及俯身检查设备和往平底盘上叠放容器；
—适应性：在潮湿场地工作，及在可产生高温的巴氏灭菌器、干燥机、和可产生高噪音的真空装置和混和器附近工作的能力；在可能导致身体受伤的情况下工作的能力，如在机器运转部件附近工作、或处理浓烈的清洁剂或杀菌液。

C

—学习能力：糖食饰花时掌握技术并运用想象力和艺术性技巧使作品雅致而得体；
—空间感：可在产品上设计图案或艺术形象；
—形体感：目测检验模制冰淇淋外形和外观缺陷；
—眼、手协调性：灵巧地用霜袋往糖食上印压图案或艺术形象；
—手工灵巧性：往金属模中倒配料或从模中取出成品，以及往糖食上漏印文字时的手的灵巧性；
—色彩分辨力：可准备特殊色彩的装饰奶油。

D

—学习能力：理解看管乳品的程序，能按照简单的书面或口头指令工作；
—形体感：目测正确对比奶制品质量，以保证产品的结构、团块、粘合性和粘度符合标准；
—眼、手协调性：从机器上清除阻塞物或排除故障，或将模盘放置在灌注喷嘴下，及使用秤给配料、产品称重；
—手工灵巧性：正确使用手工工具维修机器设备，使用刀具修整模具，清理干酪残渣，及使用检测仪器检测产品抽样；
—适应性：可以在有噪音、气味的潮湿环境中工作。

E

—学习能力：理解简单指令，并在执行各种非复杂任务时运用这些指令；
—形体感：可以将干酪块分切成相同的等分，或将黄油、白干酪切割成小方块以进行较精确的目测对比；
—眼、手协调性：给纸箱成型机进料，给配料或产品称重，在料斗或装料斗下安放空容器等；
—手工灵巧性：熟练使用手工工具，用刀具切割干酪或黄油及用箔纸包裹乳酪；
—体力：从事中型到重型劳动；
—某些职业要求有在冷冻区工作的能力。

培训条件和录用要求

本章的工人一般要求：

A

—11至12年的普通教育；
—2年的在职培训。

B

—10年的普通教育；
—总共6个月至2年的有关职业的经验和在职培训。

C

—10年的普通教育；
—总共6个月至1年的有关职业的经验和在培训。

D

—8至10年的普通教育；

—1至6个月在职培训。

E

—8年的普通教育；

—短时示范至1个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

A

经额外培训的工艺乳酪配方工可晋升至职业 8135-116。具有潜在管理能力的工人可升至职业 8210-138。其资格检测表可参见第 990 章。

B

本簇工人可升至簇内其他技术更熟练的职业。搞干酪加工的工人经额外训练可升至职业 8223-194。有经验的、具有潜在管理能力的工人可升至职业 8210-138。其资格检测表可参见第 990 章。

C和D

D簇的冰淇淋饰花工及有经验的工人可升至B簇中技术更熟练的工种。具有潜在管理能力的工人可升至职业 8210-138。其资格检测表可参见第 990 章。

E

本簇的职业被认为是入门的工作，因此，那些表现出能力、兴趣和进取精神的工人通常可升至技术更熟练的岗位。

职业变动

由于本章工作范围的特殊性，故本章中工人通常限于调至本章中技术相类似岗位。然而，经过有限额外训练，有经验的冰淇淋饰花工可调至职业 8213-110。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

A

兴趣

—科技工作，如制定制造白干酪所需干酪的数量、等级和类型的配方；

—处理事物与物品。

性格

—在依靠触摸、口尝、鼻嗅、目查各种干酪为特殊调配的干酪选料时，能够根据感觉或判断准则对信息进行评价；

—在使用实验室报告，判断是否需要对图表或批量处理派工单进行修改时，能根据可量测或可验证的标准，对信息做出评价；

—为人们的消费加工食品时，能按照要求精确地达到规定的公差和标准。

B

兴趣

—与生产过程、机械和技术有关的非社交性工作；

—处理事物与物品。

性格

—在使用检测仪器检验产品质量等情况下，能够根据可量测或可验证的准则对信息进行评价；

—按照食品加工所要求的，精确地达到规定的公差或标准；

—在利用味觉、嗅觉、视觉或触觉去判定产品质量时能够根据感觉或判断的标准，对信息进行评价。

C

兴趣

—处理事物与物品；

—与生产过程和技术有关的非社交性工作；

—由于确有成效而能使人满意的工作，如生产各类模制与饰花的冰淇淋。

性格

—精确地达到规定的公差或标准；

—根据可量测或可验证的准则对信息进行评价，如利用派工单决定饰花、糖果或坚果在甜味食品上的正确位置；

—职责多种多样且往往变化频繁，如冰淇淋的模制，饰花蛋糕的制备或甜食品的饰花。

D

兴趣

—与生产过程、机械和技术有关的非社交性工作；

—处理事物与物品；

—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

—按照规定的程序从事重复性的、短周期性的操作；

—精确地达到规定的限度、公差或标准。

E

兴趣

—按照详细的、有顺序的指令进行例行的、具体的和有组织的工作；

—处理事物与物品；

—与生产过程、机械和技术有关的非社交性工作。

性格

—按照规定的程序或顺序进行重复性的、短周期性的操作；

—只按具体指示行事，在解决工作问题时很少或没有独立的行动或判断；

—精确地达到规定的限度、公差或标准，这在食品加工中是基本素质。

第8225章

食糖加工及有关职业

工作范围

本章职业包括以下业务：从蔗糖、甜菜和玉米中提取、精炼和加工糖、糖蜜和糖的副产品。其工作人员的职责包括：操纵和看管糖加工设备，如浸提器、压榨机、离心机、干燥机、烘干窑、混和机、过滤器、糖化器、结晶机和蒸发器。工作内容包括：启动泵、开启阀门、调定温度控制器以保证糖的精炼过程的顺利进行；监视控制板以检查不正常的情况，并做出调节；从糖液和结晶糖中提取抽样，以供检验；测定pH值及进行其他日常性的工艺测试；重新活化用于糖液过滤的炭；以及记录生产数据，清理设备和工作场地。

职业名称表

编号	职业名称	GED	SVP
	A		
8225-110	糖精炼工(糖)	3	5
8225-114	净化漂白工(糖)	3	5
8225-118	浸提器操作工(糖)	3	4
8225-122	液糖制作工(糖)	3	4
8225-126	煮糖工(糖)	3	4
8225-130	葡萄糖结晶操作工(糖)	3	4
8225-134	葡萄糖过滤机操作工(糖)	3	4
	B		
8225-136	刀具安装工(糖)	3	4
8225-138	糖液输送廊道看管工(糖)	3	4
8225-142	化糖机看管工(糖)	3	4
8225-146	结晶机看管工(糖)	3	4
8225-150	炭窑点火工(食品与饮料，未归他类者)	3	3
8225-152	淀粉糖化工(糖)	3	3
8225-154	自动离心机组看管工(糖)	3	3
8225-158	净化设备看管工(糖)	3	3
8225-162	甜菜废丝干燥工(糖)	3	3
8225-166	绵白糖制作工(糖)	3	3
8225-170	炭滤器看管工(糖)	2	3
8225-174	烘干机看管工(糖)	2	3
8225-178	甜菜压浆机看管工(糖)	2	3
8225-182	离心机看管工(糖)	2	3
8225-186	葡萄糖浆冷却脱色工(糖)	2	3
8225-190	精过滤机看管工(糖)	2	3
8225-192	葡萄糖运送工(糖)	2	2
8225-194	贮罐工(糖)	2	2
8225-198	洗甜菜工(糖)	2	2
8225-202	水运溜槽工(糖)	2	2
8225-206	方糖成型机看管工(糖)	2	2
8225-210	糖粉机看管工(糖)	2	2
8225-214	糖膏加热混合机看管工(糖)	2	2
8225-218	筛分机看管工(糖)	2	2
8225-222	碎糖机看管工(糖)	2	2
8225-226	磨糖工(糖)	2	2
8225-230	压糖工(糖)	2	2
8225-234	糖液输送廊道看管工助手(糖)	2	2
8225-238	炭过滤器看管工助手(糖)	2	2

资格检测表

	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	4	4	4	3	4	4	4	4	5	5	L47	I56	3	5-4	91	0Y
		3		3	4				3		4						
B	4	4	4	4	4	4	4	4	3	5	5	L-M46	I456	3-2	4-2	913	2Y
					3	5			4								2Y3

能向与能力

本章的工人应具有：

—学习能力：理解糖的提取和精炼工艺，并在操作和看管加工设备时应用这些知识；

—形体感：目测对比原料，尽量检查出缺陷；

—手工灵巧性和眼手协调：在认读仪器仪表的同时调节控制件或阀门，控制对产品抽样的质量测试或使用手工工具准备加工设备时的手的灵巧性和眼手协调；
—体能：从事高轻型到中型劳动；
—近距视力敏锐度：正确认读仪器仪表(主要是A簇工人应具备此种能力)；
—适应性：在有泵、浸提器、搅拌器或震荡器发出噪音的环境中，及在潮湿工段工作的能力；在危险的条件下(如在锋利的刀具附近或明显有致伤可能的工段)工作。

此外，A簇工人应具有：

—空间感：控制配料的物料流平衡，以在不同的提取、精炼过程中获得理想效果。

培训和录用要求

本章的工人要求：

A

—9至10年的普通教育；
—总共6个月至1年的低复杂性工作的经验和在职培训。

B

—8至10年的普通教育；
—1周至3个月的在职培训。

晋升与职业变动的可能性

晋升

A

本簇中有经验的、具有潜在管理能力的工人可升至职业8210-146。其资格检测表可参见第990章。有某种额外培训的工人，可升至职业8226-110和8226-130。

B

本簇中有经验的、受过额外训练的工人可升至本簇或A簇中的更熟练的职业。具有潜在管理能力的工人可升至职业8210-146。其资格检测表可参见第990章。本簇中某些工作被认为是入门的，通常升至本簇中技术更高的职业。具有潜在管理能力的工人可升至职业8210-146。其资格检测表可参见第990章。本章中某些工作被认为是入门的，通常升至本簇中技术更高的职业。

职业变动

由于本章中职业的特殊性，本章中的工人有可能调至本章中需类似技术的适当岗位。然而，具备有限额外培训的工人可调至子类821／822中的其他适当的职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

A

兴趣

—与生产过程、机械和技术有关的非社交性的工作；
—与各类事物与物品(如仪器仪表或刻度盘等)打交道。

性格

—根据可量测或可验证的准则对信息做出评价，如用质量检验结果确定设备是否需要调节；
—按照食品加工的要求，精确地使加工的食品达到规定的限度、公差或标准。

B

兴趣

—与生产过程、机械和技术有关的非社交性工作；
—与各类事物与物品(如扳手、称重设备或检测仪器等)打交道；
--例行的、具体的、有组织的工作。

性格

—按照规定的程序或顺序进行重复性的、短周期性的操作；
—精确地达到规定的限度、公差或标准。

第8226章

食品、饮料及有关加工的检验、测试、分级和取样职业

工作范围

本章职业包括以下与食品与饮料加工中的质量管理有关的职业。其工作人员的职责包括：准确地对食品配料和成品进行测试，以保证其符合特定的标准；汇集信息以决定检测程序；分析测试结果；对所加工的食品与饮料温度、含盐量、含糖量和配料的配比等诸因素进行推算；对食品和饮料的外观、味道、气味或触感进行比较；操纵测试设备的控制装置和各种器件秤、(液体)比重计、温度计和放大镜；搬运从食品加工线上提取的试样和次品。工作内容包括：收集原料和成品的样

品；给包装的食品称重；准备与检验程序有关的报告、图象和图表。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8226−194	**饮料品尝员和采购员**(食品和饮料,未归他类者)	2	2
	B		
8226−114	**试验用食品焙烤工**(面包类制品;饲料和磨粉)	4	6
	C		
8226−110	**食品检验员**(任何行业)	4	6
8226−198	**啤酒测试员**(蒸馏、酿造及发酵)	4	6
8226−238	**饲料检验员**(饲料和磨粉)	4	5
8226−202	**啤酒灌装线质量管理检验员**(蒸馏,酿造及发酵)	3	5
8226−206	**果酒检验员**(蒸馏、酿造及发酵)	3	5
8226−242	**乳脂检验员**(乳品)	3	5
8226−246	**淀粉检验员**(食品与饮料,未归他类者)	3	4
	D		
8226−122	**质量管理检验员**(罐头和食品保藏,未归他类者；食品与饮料，未归他类者)	3	5
8226−210	**白酒检验员**(蒸馏、酿造及发酵)	3	5
8226−130	**糖检验员**(糖)	3	4
8226−134	**蜂蜜分级混配员**(食品与饮料,未归他类者)	2	3
8226−154	**曲奇饼和饼干检验员**(面包类制品)	2	3
8226−258	**罐头检验员**(罐头和食品保藏,未归他类者；蒸馏、酿造及发酵；食品与饮料，未归他类者)	2	3
	E		
8226−118	**肉品分级员**(屠宰和肉类包装)	3	6
8226−126	**水果、蔬菜分级员**(罐头和食品保藏,未归他类者)	3	5
8226−138	**谷物检验员**(饲料和磨粉)	3	4
8226−250	**玉米种子分级员**(农业;饲料和磨粉	3	4
8226−142	**干酪分级员**(乳品)	2	4
8226−254	**肠衣分级工**(屠宰和肉类包装)	2	4
8226−146	**犹太教食品检验员**(乳品；食品与饮料，未归他类者；屠宰和肉类包装)	3	2
8226−150	**嫩度计操作员**(罐头和食品保藏,未归他类者)	2	3
8226−158	**鱼品分级员**(水产品加工)	2	3
8226−160	**咸肉片分级工**(屠宰和肉类包装)	2	3
8296−150T	**粮食取样工**(商业服务)	2	3
8226−262	**食品包装检验员**(饲料和磨粉;食品与饮料，未归他类者)	2	3
8226−162	**糖果检验员**(糖果)	2	2
8226−166	**净膛禽类分级员**(屠宰和肉类包装)	2	2
8226−170	**鲜肉分级员**(屠宰和肉类包装)	2	2
8226−174	**罐头食品检验员**(罐头和食品保藏,未归他类者)	2	2
8226−214	**饮料及瓶装检验员**(蒸馏，酿造及发酵;食品与饮料，未归他类者)	2	2
8226−264	**取样员**(乳品；蒸馏、酿造及发酵)	2	2

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	3	3	4	4	3	4	4	4	5	4	S47	I	4	7	19	9Y
B	3	3	3	4	3	3	3	4	3	5	3	L47	I	4	6	19	90Y
C	3	3	3	4	3	3	3	3	3	5	3	L47	I	4−3	6−4	917	Y0
				3		4		4								91	
D	3	3	3	4	3	4	4	4	3	5	3	L−M47	I	3−2	5−3	19	Y0
	4	4	4		4	3	3		4		4					I93	
E	4	4	4	4	3	4	4	4	3	5	3	L−M47	I4	3−2	6−2	13	2Y
					4	5	3		4		4						
											5						

能向与能力

本章的工人应具有:

饮料品尝员和采购员

—学习能力：习得和运用咖啡和茶取样技术，精确地作出饮料配制和采买决定的推理能力；

—语言表达能力：准备和提出能使生产工人清楚理解的书面调制配方。

试验用食品焙烤员

—学习能力：成为一名焙烤工，理解和运用检验焙烤产品的技术，以及对测试用面包和糕饼质量作出判断；

—数学计算能力:对配料计量和称重时,快速准确作出算术计算;
—形体感：目测对比焙烤产品，以保证其质地结构和密度符合标准;
—办公（文书事务）能力：记录测试数据或准备报告时可避免感性差错;
—配料称重、混和、或制作批量面团和面糊时的眼手协调及手的灵巧性;
—色彩辨别能力：可以保证焙烤产品的颜色符合特定标准。

C簇工人:

—学习能力：理解和运用各种检验程序、解释与食品和饮料检验有关的技术条件和测试结果;
—数学计算能力：计量样品所含的矿物质、蛋白质、脂肪、酸和水分时有准确的计算;
—形体感：检验质量，以确保其物理特性符合标准时的外观目测对比;
—办公(文书事务)能力：准备图象、图表或记录测试结果时可避免差错;
—使用显微镜、仪器、千分尺、计算机器或其他设备的眼手协调和手指灵巧性;
—进行酸度、比重、污染及其他质量检测的手的灵巧性;
—色彩分辨力：检验产品的色彩缺陷，准确认读比色计和分光光度计指示。

D簇工人:

—学习能力：理解和运用检测程序，判断产品质量的推理能力;
—形体感：鉴别物理特性的差别(如大小、透明度、变质和重量);
—使用检测、计量装置，对食品和饮料的抽样进行质量检验时的眼手协调和手的灵巧性;
—色彩辨别能力：使用比色图表对比产品色彩差异;
—体力：能搬起、运送重达50磅的糖袋和酒容器。

E簇工人:

—学习能力：理解并运用各种例行的检验、测试、分级和取样程序;
—灌容器、从传送带上拿取物件，或包装食品时的眼手协调;
—形体感：敏锐鉴别产品缺陷(如干酪表面的污点、鱼身上未去尽的鳍、肉上的血块等);
—手工灵巧性：熟练使用手工工具或器皿调节设备或对肉类进行修整;
—色彩分辨力：保证肉类、干酪、水果、蔬菜、谷类食物和糖果符合色彩标准;
—体力：从事轻型至中型劳动的体力，如能搬起和运送成袋玉米种子，干酪块或整箱的黄油和凭手指的感觉鉴定产品的结构、坚硬度、规格、形状和粗度;
—适应性：能适应潮湿的工作环境，尤其是在肉类、禽类和鱼类加工企业中。

本章所有工人应具有:

—认读计量或称重设备刻度，快速准确检验食品和饮料的近观敏锐度。

培训和录用要求

本章的工人要求:

A、B、C

—10至12年的普通教育，强调生物学、化学和数学教育的更好。

D和E

—8至10年的普通教育;
—根据质量控制复杂程度的不同，从现场演示到2年不等的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章中的工人可升至本章中技术更高的职业。受过补充培训的工人可升至职业2135-166。有经验的、有潜在管理能力的、并具有广泛的质量管理知识的工人可升至职业8210-130。或升至第1卷中8210细类中的适当的领班职业。其资格检测表可参见第990章。

职业变动

由于本章中职业的专业化性质，通常是局限于调至与某特殊食品、饮料产品有关的其他职业，如测试食品烤焙员可升至职业8213-114。某些只需有限培训的工人可调至本章中类似的职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

饮料品尝员和采购员

兴趣

—处理事物与物品;
—与生产过程、技术有关的非社交性工作。

性格

—根据感觉或判断的标准对信息做出评价，如品尝饮料以决定其可接受性;
—精确地达到规定的标准。

试验用食品焙烤工

兴趣

—与秤、焙烤设备及其他的物件打交道;
—与生产过程、机械和技术有关的非社交性工作。

性格

—根据判断(如通过味觉、触觉或嗅觉)对信息进行评价;
—根据可量测或可验证的准则对信息进行评价。如将焙烤产品的重量和体积与标准进行对比;
—精确地达到规定的标准。

C

兴趣

—与生产过程、机械和技术有关的非社交性工作;

—处理事物与物件有兴趣。

性格

—精确地达到规定的限度或标准；
—根据可量测或可验证的标准对信息做出评价，如将测试结果与特定的标准加以比较，以鉴定产品的质量。

D

兴趣

—与各类事物与物件(如温度计、千分尺或秤等)打交道；
—与生产过程、机器和技术有关的非社交性工作；
—精确地达到规定的标准；
—根据可量测或可验证的标准，对信息进行评价，例如使用温度计、(液体)比重计或试验机决定产品是否合格。

兴趣

—与事物与物品(如样品的容器、秤或手工工具)打交道。

性格

—能按照规定的程序或顺序进行重复性的或短周期性的操作(如收集产品取样)；
—能严格遵守规定的程序，如在食品检验和分级时。

其他要求

本章中负责鉴定产品取样以断定其可接受性的工人必须有敏锐的味觉和嗅觉。

第8227章

饮料加工职业

工作范围

本章职业包括以下业务：加工饮料产品，如咖啡、茶、果汁、软饮料、啤酒、果酒和白酒。其工作人员的职责包括：操作和看管对饮料进行下述加工的设备：配料的破碎、混和、磨碎、烧烤、蒸煮和抽提，饮料的麦芽制造、发酵、酿造、充碳酸气、巴氏灭菌、掺合和蒸馏；将饮料产品和工艺测试结果与特定的标准加以比较。工作内容包括：配料或产品的称重；工艺流程的监视；操纵开关调节温度和压力的控制件，转动阀门以启动机器设备；检验产品；进行取样和例行的测试；记录生产数据；加工设备的小修及设备和工作场地的清理。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8227-110	**速溶咖啡浸提机操作工**(食品和饮料,未归他类者)	3	5
8227-258	**粮食粗粉制作工**(蒸馏、酿造及发酵)	3	5
8227-262	**蒸馏(操作)工**(蒸馏、酿造及发酵)	3	5
8227-266	**白酒勾兑工**(蒸馏、酿造及发酵)	3	5
8227-114	**速溶咖啡烘干工**(食品和饮料,未归他类者)	3	4
8227-174	**麦芽汁制作工**(蒸馏、酿造及发酵)	3	4
8227-270	**发酵操作工**(蒸馏、酿造及发酵)	3	4
8227-298	**酵母间操作工**(蒸馏、酿造及发酵)	3	4
8227-178	**啤酒过滤工**(蒸馏、酿造及发酵)	3	3
8227-182	**制麦芽醪工**(蒸馏、酿造及发酵；食品与饮料，未归他类者)	3	3
8227-302	**制麦芽工**(蒸馏、酿造及发酵)	3	3
	B		
8227-222	**制苹果汁工**(蒸馏、酿造及发酵)	3	4
8227-226	**果酒厂窖工**(蒸馏、酿造及发酵)	3	4
8227-118	**磨咖啡工**(食品与饮料，未归他类者)	3	3
8227-186	**锅釜看管工**(蒸馏、酿造及发酵)	3	3
8227-274	**酒罐工**(蒸馏、酿造及发酵)	3	3
8227-122	**咖啡焙烤工**(食品与饮料，未归他类者)	3	3
8227-190	**冷却机看管工**(蒸馏、酿造及发酵)	2	3
8227-194	**充气工**(蒸馏、酿造及发酵)	2	3
8227-126	**咖啡混合工**(食品和饮料，未归他类者)	2	3
8227-230	**粉碎机看管工**(蒸馏、酿造及发酵)	2	3
8227-234	**果酒整理工**(蒸馏、酿造及发酵)	3	4

8227-238	**果酒巴氏灭菌工**(蒸馏、酿造及发酵)	2	3
8227-146	**柑桔果汁提取工**(罐头和食品保藏,未归他类者)	2	2
8227-150	**榨果汁机看管工**(罐头和食品保藏,未归他类者;蒸馏、酿造及发酵)	2	2
8227-154	**果汁混合工**(罐头和食品保藏,未归他类者)	2	2
8227-198	**啤酒巴氏灭菌工**(蒸馏、酿造及发酵)	2	2
8227-202	**去酵母工**(蒸馏、酿造及发酵)	2	2
8227-278	**蒸煮器看管工**(蒸馏、酿造及发酵)	2	2
8227-306	**软饮料配制工**(食品和饮料,未归他类者)	2	2
8227-310	**茶叶混配工**(食品和饮料,未归他类者)	2	2

资格检测表

	能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
A	3	4	4	4	3	4	4	4	3	5	5	L-M47	I3467	3	5-3	91	Y0
				3	4	5			4	4	3						
B	4	4	4	4	4	5	4	4	3	4	4	L-M2347	I456	3-2	4-2	319	Y02
			5		3	4				5	5						

能向与能力

本章的工人应具有:

—学习能力: 理解和运用操作和看管饮料加工设备的程序和技术的学习能力, 及诊断设备运转不正常的推理能力;

—形体感: 加工过程中进行外观目测原料是否符合特定标准;

—眼手协调性: 能在认读仪表的同时调节阀门或控制件; 或用秤给茶、磨碎咖啡、磨碎谷物和桶装葡萄酒称重;

—手工灵巧性: 在使用手工工具准备或维护加工设备, 或使用检验仪器对产品取样进行质量检验;

—体力: 进行轻型至重型劳动的体能, 如搬动或运送碱液桶、速溶咖啡箱或整袋的硅藻土; B 簇的工人应能攀登阶梯, 在平台上保持平衡, 保养加工设备时能弯腰和跪立;

—远近距视力敏锐度: 可在不同距离监视仪表和仪器;

—色彩辨别能力: 对于色彩是鉴定产品质量的基本手段的岗位, 应具备色彩视觉;

—适应性: 在潮湿工段及可能被冲洗剂或热液体灼伤, 以及被玻璃瓶划伤的条件下工作的适应性; A 簇的工人应有在热、烟、味的环境中工作的能力; B 簇的工人应能在产生相当噪音的机器旁工作的能力。

此外, 对 A 簇工人尚应具有:

—空间感: 能根据控制盘指示解释设备运转中不正常情况。

培训与录用要求

本章的工人通常要求:

A

—9至10年的普通教育;

—1至12个月的在职培训。

B

—8至10年的普通教育;

—根据职业复杂程度的不同, 需数天至6个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章中有经验的工人可在其本簇内升至某些需更高技术的岗位, 或可从 A 簇调至 B 簇。具备某种额外培训的工人可升至第 8226 章中的适当职业。具备潜在管理能力的工人亦可升至职业 8210-114, 其资格检测表可参见第 990 章。

A

兴趣

—与生产过程、机械和技术有关的非社交性工作;

—与各类事物与物品(如扳手、温度计、尺子等)打交道。

性格

—加工消费者所需饮料时, 能精确达到规定的标准或限度;

—根据可量测或可验证的标准对信息进行评价, 如使用测试结果检验产品质量。

B

兴趣

—对例行的、具体的、有组织的工作有兴趣;

—对与各类器具(如检验设备、手工工具和计量设备等)打交道有兴趣;

—对与生产过程、机械和技术有关的非社交性工作有兴趣。

性格

—精确地达到规定的限度或标准;

—根据可量测或可验证的标准对信息进行评价, 如在检验产品的可接受性时;

—按照规定的程序或顺序进行重复性的、短周期性的操作。

第8228章

食品、饮料及有关加工的壮工和其他简单工作职业

工作范围

本章职业包括以下业务：食品、饮料及有关产品加工企业中的壮工及其他简单工作职业。其工作人员的职责包括：各类机械（如猪肉片去皮、水果分选和清洗，鱼类清理、坚果破碎机等）的喂料、取料，给烤盘加油脂及类似的职责；以及在生产区和储存区之间搬动和运送原料或产品。其工作人员的职责包括：肉类及其他食品的包装、称重和加标签；禽类的屠宰、开膛、分级包装；动物胴体清洗；贝类剥壳；水果的切割、去核，清洗设备和工作场地。

职业名称表

编号	职业名称	GED	SVP
	屠宰、肉类切割、装罐、腌制和包装壮工和简单工作		
8228-110	肠衣刮制工(屠宰和肉类包装)	1	2
8228-114	剥皮机喂料工(屠宰和肉类包装)	1	2
8228-118	肉包装工(屠宰和肉类包装)	1	2
8228-120	禽类冷藏工(屠宰和肉类包装)	1	2
8228-122	熏肉制备工(屠宰和肉类包装)	1	2
8228-126	禽类开膛工(屠宰和肉类包装)	1	2
8228-130	插马脚棒工(屠宰和肉类包装)	1	2
8228-134	肉类包装厂壮工(屠宰和肉类包装)	1	2
8228-138	肉块修整工(屠宰和肉类包装)	1	2
8228-142	扦颈工(屠宰和肉类包装)	1	2
8228-146	禽类屠宰工(屠宰和肉类包装)	1	2
8228-150	洗膛工(屠宰和肉类包装)	1	1
8228-154	挂禽工(屠宰和肉类包装)	1	1
8228-158	禽类拔毛工(屠宰和肉类包装)	1	1
8228-190	贝类剥壳工(水产品加工)	1	2
8228-194	腌鱼工(水产品加工)	1	1
8228-198	鱼仓室看管工(水产品加工)	1	1
8228-202	贝类加工壮工(水产品加工)	1	1
8228-206	挂鱼工(水产品加工)	1	1
	面包类制品和糖果制作的壮工和简单工作		
8228-224	焙烤盘涂油工(面包类制品)	1	2
8228-226	壮工(糖果)		
8228-230	焙烤壮工(面包类制品)	1	2
8228-234	坚果破碎机喂料工(糖果)	1	1
8228-238	坚果分选工(糖果)	1	1
	制糖业壮工和简单工作		
8228-258	炭窑烧火工助手(糖)	1	2
8228-260	取炭工(食品和饮料,未归他类者)	1	2
8228-261	装刀工助手(糖)	1	2
8228-262	煮糖工助手(糖)	1	2
8228-266	水运溜槽工助手(糖)	1	1
8228-270	洗甜菜工助手(糖)	1	1
	食品、饮料及有关加工业壮工和简单工作		
8228-290	食品加工壮工(食品和饮料,未归他类者)	1	2
8228-294	搅拌工助手(饲料和磨粉)	1	2
8228-298	分选机喂料工(罐头和食品保藏、未归他类者)	1	2
8228-302	清洗机喂料工(罐头和食品保藏,未归他类者)	1	2
8228-306	食用油加工壮工(动、植物油)	1	2
8228-310	淀粉厂壮工(食品和饮料,未归他类者)	1	2
8228-314	糖浆加工壮工(食品和饮料,未归他类者)	1	2
8228-318	酵母工厂壮工(食品和饮料,未归他类者)	1	2
8228-322	土豆片分选工(食品和饮料,未归他类者)	1	1
8228-326	水果剖切工(食品和饮料,未归他类者)	1	1

资格检测表

能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
4	4	5	4	4	5	4	4	3	5	5	L-H34	I45	1	2-1	I3	23
	4					3		4								

能向与能力

本章工人应具有:

—学习能力：理解简单的口头或书面指令，并运用它们完成各种例行的、非复杂性任务;

—眼、手、手指协调：在屠宰禽类、给食品加工机械喂料或从运动中的传送带上取出不符合标准的食品时的眼、手、手指协调及向各个方向伸展双臂的能力;

—手工灵巧性：熟练地给禽类开膛、给食品称重包裹和包装或给鲜贝或熟贝剥壳;

—体力：搬运重达100磅的面粉袋、蔬菜箱、猪油桶和咖啡袋；推拉手车、独轮车；以及清洗设备、往垫板上叠放箱子时弯腰和跪立;

—适应性：可在清洗蔬菜、禽类或动物胴体的潮湿工段工作，及在可能产生导致身体不适的湿度的蒸煮器、杀菌器或蒸汽罐附近工作；在能够产生引起不适的或注意力分散的噪音的包装机、输送机、褪羽毛机、杀菌器或装罐机附近工作的能力。

培训与录用要求

本章工人一般要求:

—无特殊的最低限度的专业教育，但最好受过8年的学校教育。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章职业被认为是入门职业，那些表现出能力、兴趣和进取精神的工人通常晋升至子类821/822中技术更熟练的职业。

职业变动

可调至本章中需类似技术的职业，或调至其他章类中的壮工和简单工作职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

兴趣

—与诸如机器、手推车或秤盘等机械类物品，以及刀具或手工工具等物件打交道;

—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

—按照规定的程序或顺序进行重复性的、短周期性的操作;

—只按具体指示行事，在解决工作中问题时很少或没有独立的行动或判断。

第8229类

食品、饮料及有关加工职业，未归他类者

本类职业包括未归他类的业务，诸如加（辛辣）调味品、油、脂肪、明胶、酵母和粗制巧克力等食品和饮料产品。

职业名称

资格检测表

		能向																
		G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
辛辣调味品加工职业																		
8229-110	**调料工**(食品和饮料,未归他类者)	4	4	4	4	3	4	4	4	4	5	5	L4	I	3	3	319	2Y
8229-114	**开味食品制作工**(罐头和食品保藏,未归他类者)	4	4	4	4	3	4	4	4	4	5	4	H34	I	3	3	391	2Y
8229-118	**香辛料粉磨工**(食品和饮料,未归他类者)	4	4	5	4	3	5	4	4	3	5	5	H47	I7	2	4	391	2Y
8229-122	**调味料和调味汁棍制工**(罐头和食品保藏、未归他类者;食品与饮料,未归他类者)	4	4	4	4	4	4	4	4	4	5	5	H4	I	2	3	319	2Y
8229-126	**薰制香辛料制作工**(食品和饮料,未归他类者)	4	4	4	4	4	5	4	4	4	4	5	VH4	I6	2	3	319	23Y
8229-130	**香辛料搅拌工**(食品和饮料,未归他类者)	4	4	4	4	4	4	4	4	4	5	5	H4	I7	2	3	319	2Y
油脂加工职业																		
8229-150	**氢化工**(动、植物油)	3	4	3	4	3	4	4	4	4	5	5	M2347	I46	3	6	91	0Y
8229-154	**人造奶油制作工**(动、植物油)	3	4	3	4	3	4	3	4	3	5	3	H47	I3467	3	6	91	0Y

编码	职业名称						
8229-158	**螺旋式热交换器看管工**(动、植物油)	3 4 4 4 3 4 4 4 4 5 3	L47	I567	3	5	319	0Y
8229-162	**油澄清器看管工**(动、植物油)	4 4 4 4 4 4 4 4 3 5 5	M4	I367	2	3	319	23Y
8229-166	**冷却辊操作工**(动、植物油)	4 4 5 4 4 4 4 4 3 4 5	M34	I46	2	3	319	23
	明胶加工职业							
8229-186	**明胶浸提工**(食品与饮料,未归他类者)	3 4 4 3 4 4 4 4 4 5 5	L247	I	3	6	91	0Y
8229-190	**明胶蒸发过滤器操作工**(食品与饮料,未归他类者)	3 4 4 4 3 4 4 4 4 5 5	M4	I34	3	4	91	0Y
8229-194	**食用明胶制作工**(食品与饮料,未归他类者)	3 4 4 3 3 5 4 4 3 4 5	M47	I45	3	3	91	0Y
8229-195	**明胶料蒸煮器工**(食品与饮料,未归他类者)	4 4 4 4 4 4 4 4 4 5 5	L24	I34	2	2	319	23Y
8229-198	**明胶料制作工**(食品与饮料,未归他类者)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	M47	I4567	2	2	319	23Y
	酵母加工职业							
8229-218	**废糖醪制备工**(食品与饮料,未归他类者)	4 4 4 4 4 5 4 4 4 5 5	L4	I	2	3	319	23Y
8229-222	**酵母干燥工**(蒸馏、酿造及发酵)	4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 5	M4	I	2	3	319	23Y
8229-226	**酵母制作工**(食品和饮料,未归他类者)	4 4 4 4 4 4 4 4 4 5 5	L4	I	2	3	319	23Y
8229-230	**酵母搅拌工**(食品和饮料,未归他类者)	4 4 4 4 4 5 4 4 4 5 4	L47	I	2	3	319	2Y
8229-234	**酵母切块工**(食品和饮料,未归他类者)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 5	L4	I6	2	2	319	23Y
8229-238	**酵母离心机看管工**(食品和饮料,未归他类者)	4 4 4 4 4 4 4 4 4 5 5	L4	I5	2	2	319	23Y
	粗制巧克力加工职业							
8229-258	**可可豆加工工**(糖果)	3 3 4 3 3 4 4 4 3 5 3	M247	I56	3	6	91	0Y94
8229-262	**可可豆烘烤工**(糖果)	3 4 4 3 3 4 4 4 4 5 3	M4	I36	3	5	91	0Y9
8229-266	**巧克力精制工**(糖果)	3 4 4 4 3 4 4 4 3 5 3	M4	I356	3	4	91	0Y9
8229-270	**可可粉制作工**(糖果)	3 4 4 4 3 4 3 4 3 5 5	H24	I356	3	3	931	0Y
8229-274	**可可碎渣磨粉工**(糖果)	4 4 5 4 3 4 4 4 4 5 3	M47	I5	2	3	319	29Y
8229-278	**可可豆净化工**(糖果)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	H4	I37	2	2	319	23Y
8229-282	**巧克力块制作工**(糖果)	4 4 5 4 3 5 4 4 4 5 5	L47	I	2	2	319	23Y
8229-286	**可可豆去皮机看管工**(糖果)	4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 5	H4	I	2	2	319	23
8229-290	**可可脂过滤工**(糖果)	4 4 5 4 4 4 4 4 4 4 5	H47	I5	2	2	319	23
8229-294	**巧克力加工助手**(糖果)	4 4 5 4 4 4 4 4 4 4 5	H4	I345	2	2	31	23
	其他食品、饮料及有关加工职业							
8229-314	**制醋工**(罐头和食品保藏,未归他类者)	3 3 3 4 3 4 4 4 3 5 4	M23457	I7	3	6	91	0Y4
8229-318	**压力锅组操作工**(罐头和食品保藏,未归他类者)	3 3 3 3 3 4 4 4 4 5 4	L47	I6	3	5	91	09Y
8229-322	**锅釜工**(罐头和食品保藏,未归他类者)	3 4 3 4 3 4 4 4 3 5 3	M4	I6	2	6	91	0Y9
8229-326	**烘干筒看管工**(乳品;蒸馏、酿造及发酵;食品和饮料,未归他类者)	4 4 4 4 3 4 4 4 3 5 4	H47	I367	3	4	91	2Y
8229-330	**花生酱制作工**(食品和饮料,未归他类者)	4 4 4 4 3 4 4 4 4 5 4	M47	I56	3	4	913	20Y
8229-334	**玉米糖浆制作工**(食品和饮料,未归他类者)	4 4 4 4 4 4 4 4 3 5 4	M4	I6	2	4	931	23Y
8229-338	**麦芽烘烤工**(食品和饮料,未归他类者)	4 4 4 4 3 4 4 4 3 5 3	M47	I	3	3	931	20Y
8229-342	**糖浆制作工**(食品和饮料)	4 4 4 4 4 4 4 4 4 5 4	H47	I56	3	3	931	20Y
8229-346	**蜂蜜加工工**(食品和饮料,未归他类者)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 5	M4	I	3	3	931	23Y
8229-350	**速溶食品生产设备看管工**(乳品;食品和饮料,未归他类者)	4 4 4 4 4 5 4 4 4 5 5	M47	I	2	4	319	23Y
8229-354	**炸土豆片工**(食品和饮料,未归他类者)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 4	L47	I4	2	4	319	23Y
8229-358	**压力釜看管工**(罐头和食品保鲜,未归他类者;水产品加工;屠宰和肉类包装)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	M4	I46	2	4	319	23Y
8229-362	**焦糖设备操作工**(食品和饮料,未归他类者)	4 4 4 4 4 4 4 4 4 5 4	H47	I6	2	3	319	23Y
8229-366	**真空锅蒸煮工**(罐头和食品保藏,未归他类者)	4 4 4 4 4 4 4 4 4 5 5	M4	I47	2	3	319	20Y
8229-370	**配盐水工**(罐头和食品保藏,未归他类者)	4 4 4 4 4 5 4 4 4 5 5	M4	I6	2	3	319	23Y
8229-374	**干制食品混配工**(食品与饮料,未归他类者)	4 4 4 4 3 4 4 4 4 5 3	M47	I	2	3	319	23Y
8229-378	**制浆机看管工**(罐头和食品保藏,未归他类者)	4 4 5 4 3 5 4 4 3 5 4	M4	I	2	3	319	23Y
8229-382	**打蛋工**(食品和饮料,未归他类者)	4 4 5 4 3 5 4 4 3 5 3	L47	I	2	2	319	23

8229-386	**离心机看管工**(食品和饮料,未归他类者;罐头和食品保藏,未归他类者)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 4	M4	I	2	2	319	23Y
8229-390	**机器洗涤容器工**(任何行业)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 5	M47	I4	2	2	319	23Y
8229-394	**深锅油炸工**(罐头和食品保藏,未归他类者)	4 4 4 4 4 5 4 4 4 5 3	M4	I36	2	2	319	23Y
8229-398	**切冻肉工**(水产品加工;屠宰和肉类包装)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	H4	I6	2	2	319	23
8229-402	**食品搅拌机看管工**(罐头和食品保藏,未归他类者;糖果;食品与饮料,未归他类者)	4 4 4 4 4 4 4 4 3 5 5	H4	I46	2	2	319	23Y
8229-406	**食品切片工**(乳品;屠宰和肉类包装)	4 4 4 4 4 5 4 4 3 5 5	H4	I26	2	2	319	23Y
8229-410	**防腐剂分施机看管工**(罐头和食品保藏,未归他类者)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 5	L4	I	2	2	319	23Y
8229-414	**转筒看管工**(食品和饮料,未归他类者)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 5	L4	I6	2	2	319	23
8229-418	**制醋工助手**(罐头和食品保藏,未归他类者)	4 4 4 4 4 4 4 4 4 5 5	M4	I4	2	2	319	23Y
8229-422	**罐头厂工人**(罐头和食品保藏,未归他类者)	4 4 4 4 4 4 3 4 3 5 3	L47	I5	2	2	31	23
8229-426	**冷冻正餐制备工**(饮食和住宿; 罐头和食品保藏,未归他类者)	4 4 4 4 4 5 4 4 3 5 5	M4	I234	2	2	31	23
8229-430	**蒸煮工助手**(罐头和食品保藏,未归他类者)	4 4 4 4 4 5 4 4 3 4 5	H34	I4	2	2	31	23
8229-434	**食品加工设备清洗工**(食品和饮料, 未归他类者)	4 4 5 5 4 5 4 4 3 5 5	M234	I456	2	2	31	23
8229-438	**冷藏库工**(罐头和食品保藏,未归他类者;水产品加工)	4 4 5 4 4 5 3 4 3 4 5	H4	I2	2	2	31	23

第8231章

锯木厂锯工及有关职业

工作范围

本章职业包括以下业务：将原木加工成粗材，将粗材锯、劈、刨成不同规格的木料。其工作人员的职责包括：圆锯、带锯或其他木材加工设备的操作、看管或喂料，将原木或粗材分切为不同尺寸；根据编写的锯木方案编写锯木数据，决定生产出最佳等级和数据的木材；将制材的规格和外观与特定的标准加以比较。工作内容包括：根据分切的深度和宽度调整锯条或刀口；通过手足控制设备的启动、关闭和运转速度；将有缺陷的材料切掉、剔除。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8231-110	**原木锯操作工**(锯木)	3	6
8231-114	**自动整边锯工**(锯木)	3	5
8231-118	**修整工**(锯木)	3	5
8231-122	**方材排锯工**(锯木)	3	5
8231-126	**圆木排锯工**(锯木)	3	5
8231-130	**板材精制工**(锯木)	3	5
8231-134	**圆木自动截锯工**(锯木)	3	4
	B		
8231-138	**圆木截锯工**(锯木)	3	4
8231-142	**修整机操作工**(锯木)	3	4
8231-146	**制望板(盖尾板)工**(锯木)	2	4
8231-150	**修边工**(锯木)	2	3
8231-154	**锯木瓦工**(锯木)	2	3
8231-158	**桶板锯操作工**(锯木)	2	3
8231-162	**边角料锯工**(锯木)	2	3
8231-166	**锯望板工**(锯木)	2	3
8231-170	**锯桶底底料工**(锯木)	2	3
8231-174	**劈木工**(纸浆和造纸; 锯木)	2	2

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	4	4	3	4	5	3	4	4	4	5	L47	I5	3	6–4	913	9Y20
					3	4			3	5							9Y2
B	4	4	4	4	4	5	3	4	3	4	5	L–H47	I567	3–2	4–2	913	29Y
			5	3			4		4	5							23Y

能向与能力

本章的工人应具有:

—学习能力: 理解锯木方法和技术，以及按指令办事;
—空间感: 操作、调节和修理机器，以及在喂料时校准原木和锯木;
—眼、手协调性: 控制原木车、锯、输送机和其他锯木机械的同步;
—手工灵巧性: 扳动控制器，调节机器，或使用附件清理阻塞的设备时，熟练使用双手;
—调节机械及引导和安放加工材料时的远、近观敏锐度;
—适应性: 在有机械噪音和振动，及有时会由于运动部件、飞溅物和尖木引起伤害的环境中工作保持警惕。

A簇的工人还应具备:

—手指灵活性: 使用工具及其他附件调节或保养机械时;
—同时运用手、足控制件，有时在设备上或其周围攀登、有保持平衡的眼、手、足的协调。

B簇的工人应具备:

—某些职业应有搬运重达50磅的锯材或木料的重型劳动的体力;
—在有运动的部件、飞溅物和灰尘的可能致伤的条件下工作的能力。

培训与录用要求

本章的工人要求:

A

—10年的普通教育;
—3个月至2年的在职培训。

B

—8至10年的普通教育;
—根据职业的复杂程度，2周至6个月的在职培训。

晋升与职业变动的可能性

晋升

B簇有经验并受过额外培训的工人可升至A簇的某些职业。两簇中具有潜在管理能力的工人可升至职业8230–122，其资格检测表可参见第990章。

职业变动

本章的工人可调至本簇内的其他职业。有经验的工人亦可调至第8236章中的职业，如职业8236–114和职业8236–118。

从业参考条件

兴趣

—与生产过程、机械和技术有关的、非社交性的工作;
—处理事物与物品;
—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

A

—根据可量测或可验证的标准对信息评价，如观察原木或制材的特性并决定其最佳使用法;
—精确地达到规定的限度、公差或标准;
—按照规定的程序或顺序进行重复性的、短周期性的操作。

B

—按照规定的程序或顺序进行重复性的、短周期性的操作;
—精确地达到规定的限度、公差或标准。

此外，对于职业8231–138、8231–142、8231–150、8231–154需具有:

—根据可量测或可验证的标准对信息进行评价，如断定锯材可利用的长度，并最有利地使用原料。

第8233章

层压板制造及有关职业

工作范围

本章职业包括以下业务: 去皮、切片、上胶、加压、修整镶饰板，以形成层压板。其工作人员的职责包括: 操作、看管和给加工薄板的车床、压刀机、开榫机及切割机等机械送料; 将薄板与胶

合板的外观、尺寸与特定的标准加以比较；熟练使用如槽刨，　缝枪、油灰刀和刷子等工具修补疵病。工作内容包括：根据要切割的薄板尺寸调节刀具、压力杆以及机器的其他部件；扳动操作杆，按电钮或转动阀门以开动、关闭或调整设备；测量薄板的厚度；检查板材或板条是否有劈裂等疵病；根据纹理、图案、结构和形状拼接薄板条。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8233-110	**层压板打磨机操作工**(镶饰板和层压板)	3	5
8233-112	**片板车床操作工**(镶饰板和层压板)	3	5
8233-114	**层压板刻槽机操作工**(镶饰板和层压板)	3	4
8233-118	**薄板片切机操作工**(镶饰板和层压板)	3	4
	B		
8233-116	**层压板手工修补工**(镶饰板和层压板)	3	4
8233-126	**镶饰板匹配工**(镶饰板和层压板)	3	3
8233-130	**榫边胶接工**(镶饰板和层压板)	2	3
8233-134	**镶饰板粘补工**(镶饰板和层压板)	2	3
	C		
8233-122	**热压机看管工**(镶饰板和层压板)	3	4
8233-138	**机器补板工**(镶饰板和层压板)	2	3
8233-142	**自动切板机看管工**(镶饰板和层压板)	2	3
8233-146	**芯板机看管工**(镶饰板和层压板)	2	3
8233-150	**开榫机看管工**(镶饰板和层压板)	2	3
8233-154	**镶饰板剪切工**(镶饰板和层压板)	2	3
8233-158	**卷薄板机看管工**(镶饰板和层压板)	2	3
8233-162	**接板机看管工**(镶饰板和层压板)	2	3
8233-166	**薄板接头切割工**(镶饰板和层压板)	2	3
8233-170	**涂胶工**(镶饰板和层压板)	2	3
8233-174	**车床上料工**(镶饰板和层压板)	2	2
8233-178	**热压机看管工助手**(镶饰板和层压板)	2	2
8233-182	**层压板组装工**(镶饰板和层压板)	2	2

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	4	4	3	3	4	3	4	3	5	5	L-M47	I56	3	5-4	913	Y0
				4	4	5					4						
B	3	4	4	4	3	5	3	4	3	4	4	L-M47	I56	3-2	4-3	913	20Y
	4			3		4		3	4	5	5						23Y
C	4	4	4	4	4	5	3	4	3	4	5	L-H3457	I567	3-2	4-2	139	23Y
				5	3	4	4			5							

能向与能力

本章的工人应具有：

—学习能力：理解和运用镶饰、层压板制作的操作技术、并执行指令；

—形体感：根据纹理、图案拼配层板，并检查节疤、树脂囊和洞眼；

—调切机械控制件、木料定位及使用测量工具、仪器时的眼、手、指协调和手工灵巧性；

—体力：搬运重达50磅原料的体力(尤其是C簇工人)；

—适应性：能在接近有相当强的噪音的机械情况下工作；在可能产生各种伤害的条件下(如运动的机器部件、热压机的高温灼伤和灰尘)工作。

A 簇工人尚应具有：

—空间感：为了操纵并调节设备，理解机械零部件之间正确的关系及其性能(尤其是操作工)。

B 簇工人尚应具有：

—在修补胶合板时，使用工具的手指灵巧性(尤其是从事8233-116所列职业的人员)。

C 簇工人尚应具有：

—以别扭的姿势工作的适应能力，如装卸热压机、处理层压板和设备时的弯腰和曲膝。

培训与录用要求

A

—10年的普通教育；

—3个月至1年的在职培训。

B

—8至10年的普通教育；

—1至6个月的在职培训。

C

—8至10年的普通教育；

—2周至4个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章中受过某种额外培训的工人可升至本簇中需更高技术的职业，或从C簇升至B簇和A簇。有经验和潜在管理能力的工人可升至职业8230-118，其资格检测表可参见第990章。

职业变动

本章工人可调至本章中需类似技术的职业，或其他章中的适当职业，如职业8326-126。

从业参考条件

兴趣

—非社交性的，与生产过程、机械和技术有关的工作；
—处理事物与物品；
—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

A

—精确地达到规定的限度、公差或标准；
—根据可量测或可验证的标准对信息进行评价。

B和C

—按照规定的程序或顺序进行重复性的、短周期性的操作；
—精确地达到规定的限度、公差或标准。

从事8233-116和8233-126中所列职业的人员尚应：
—根据可量测或可验证的标准对信息进行评价。

第8235章

木料处理职业

工作范围

本章职业包括以下业务：木材自然干燥（或人工干燥），用防腐剂和阻燃剂处理木材、生产木材胶合制品，如颗粒板，硬质纤维板及人造取暖圆木。其工作人员的职责包括：操纵或看管设备，如烘窑、槽罐，蒸汽蒸煮器及碎木机；从仪表、仪器、图表中搜集数据，以保证原料根据要求进行加工；将成品材料的尺寸、重量和外观与预定的标准加以比较；及记录每日的产量。工作内容包括：操纵控制件（如操纵杆、按钮、阀门）以开动、停止、调整处理过程；监视控制板并做出必要的调节；产品的测量、称重；及检验产品缺陷。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8235-110	**蒸汽窑操作工**(木材加工和木制品生产)	4	6
8235-114	**硬质纤维板碎木机操作工**(木材加工和木制品生产)	4	6
8235-118	**硬质纤维板成型线操作工**(木材加工和木制品生产)	3	6
8235-122	**木屑板成型机操作工**(木材加工和木制品生产)	3	6
8235-126	**木屑板压制加工线操作工**(木材加工和木制品生产)	3	6
8235-130	**木材处理槽操作工**(木材加工和木制品生产)	3	5
	B		
8235-134	**薄板烘干机看管工**(木材加工和木制品生产)	2	4
8235-138	**木屑烘干机和看管工**(木材加工和木制品生产)	2	4
8235-142	**取暖圆木制作工**(木材加工和木制品生产)	2	4
8235-146	**木片搅拌机看管工**(木材加工和木制品生产)	2	3
8235-150	**硬质纤维板浸油机看管工**(木材加工和木制品生产)	2	3
8235-154	**调质设备看管工**(木材加工和木制品生产)	2	3
8235-158	**浸槽看管工**(木材加工和木制品生产)	2	3
8235-162	**打孔机看管工**(木材加工和木制品生产)	2	3
8235-166	**加湿机看管工**(木材加工和木制品生产)	2	3
8235-170	**圆木蒸煮工**(木材加工和木制品生产)	2	3
8235-174	**木材处理槽操作工助手**(木材加工和木制品生产)	2	3

资格检测表

	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	4	4	3	3	4	3	4	3	5	4	L–M457	I356	4–3	6–5	91	0Y4
		3	3	4	4												0Y
B	4	4	4	4	4	4	4	4	3	5	5	L–M47	I–O3567	2	4–2	319	20Y
					3	5	3		4	4	4						23Y

（能向栏：G V N S P Q K F M E C）

能向与能力

本章的工人应具有：

—学习能力：理解、执行各种操纵或看管木材处理设备指令；

—对比标准检验成品质量方面的缺陷时的良好形体感；

—样品称重、使用工具、处理原料和产品时的眼、手、指协调及手的灵巧性；

—认读仪器、仪表及其他测试仪器时的近观灵敏度；

—适应性：在烘窑、蒸汽烘干机等设备发出的高温条件下(通常在其内部)工作；在发出相当强的噪声的机械旁工作；在有蒸汽、热水、机械运动部件和防腐液气味及有致伤可能的环境中工作。

A 簇工人尚应具有：

—想象最终产品的特性、理解机械部件的性能和关系，以操纵、调节木材处理设备时的空间形体感。

培训和录用要求

本章的工人要求：

A

—10至12年的普通教育；

—6个月至2年的在职培训。

B

—8至10年的普通教育；

—1至6个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

两簇的工人都可调至各自簇中需更高技术的职业。B 簇中的某些受过额外培训的工人可升至 A 簇中的职业。具有潜在管理能力的工人可升至职业 8230–126。其资格检测表可参见第 990 章。

职业变动

两簇的工人都可调至其本簇中的其他职业。有经验的受过有限额外培训的工人亦可调至第 8236 章中的适当职业。

从业参考条件

兴趣

—非社交性的、与生产过程、机械和技术有关的工作；

—处理事物与物品。

此外，B 簇工人：

—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

—根据可量测或可验证的标准，对信息进行评价；

—精确地达到规定的限度、公差和标准。

此外，从事 8235–110 和 8235–114 职业的人员还需要：

—对整体工作或他人的工作进行指导和计划。

B

—按照规定的程序或顺序进行重复性的、短周期性的操作；

—精确地达到规定的限度、公差或标准。

第 8236 章

木材加工(纸浆除外)的检验、测试和分级职业

工作范围

本章职业包括以下业务：制材（木料）和其他木材产品（除纸浆）加工中的质量管理。其工作人员的职责包括：将制材、电话杆材、木瓦、层压（胶合）板及其他产品的特性与标准对比看是否符合质量标准；按照规章决定检验程序和质量标准；搬动制材和其他木材产品；熟练地使用标记工具和检验仪器；记录检验、分级或测试的结果。工作内容包括：检验处理过的杆材的含水量；检验产品的节疤、劈裂或其他缺陷；计量尺寸；根据产品的结构、规格、颜色和其他规定，对产品进行分级。

职业名称表

编号	职业名称	GED	SVP
8236-110	**处理木杆试验员**(木材加工和木制品生产)	3	4
8236-114	**木材分级员**(木材加工和木制品生产)	3	4
8236-118	**木瓦检验员**(锯木)	3	4
8236-122	**木杆检验员**(木材加工和木制品生产)	2	4
8236-126	**镶饰板和层压板分级工**（木材加工和木制品生产)	2	3
8236-130	**枕木和成材检验工**(锯木)	2	3

资格检测表

能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
4	4	4	4	4	4	4	4	3	5	4	L-M347	I-O5	3-2	4-3	913	0Y2
3				3				4								

能向与能力

本章的工人应具有:

—学习能力: 理解和遵守质量管理程序以及制材和其他木材产品加工技术;

—数学计算能力: 快速准确进行计量和计算;

—体形感: 检查制材缺陷如节疤、污点、残边和虫眼，及进行木材例行测试和分级;

—办公(文书事务)能力: 进行计量、记录检验结果或书写报告;

—搬弄计量、测试仪器和产品的眼手协调和手的灵巧性;

—体力体能: 进行轻型至中型劳动，伸手够取制材或木材产品，经常弯腰曲膝进行检验、标记或鉴别;

—适应性: 在木材加工机械产生连续强噪声的环境中工作。

培训与录用要求

本章的工人一般具有:

—8至10年的普通教育;

—3至12个月的有关经验。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章中有经验的、具有潜在管理能力的工人可升至职业8230-110，其资格检测表可参见第990章。

职业变动

本章的工人可调至本章中的其他职业，或调至第823章，木材加工职业(纸制品)中的适当职业。

从业参考条件

兴趣

—非社交性的、与生产过程、机械和技术有关的工作;

—处理事物与物品有兴趣;

—例行的、有组织的工作。

性格

—根据可量测或可验证的标准对信息进行评价，如对木材制品进行检验、测试以保证其符合规定;

—精确地达到规定的标准;

—按照规定的程序和顺序进行重复性的、短周期性的操作。

第8238章

木材加工(纸浆除外)的壮工和其他简单工作职业

工作范围

本章职业包括以下业务：将原木和粗材制作成精加工材、胶合(层压)板、木材胶合制品及类似产品时的壮工和简单工作职业。其工作人员的职责包括：在锯木厂、木瓦厂、胶合板厂或制材厂中处理原木，制材和木料；将制材和外观与特定的标准加以比较，以便根据长度和级别的标记进行分选，或检验疵病。工作内容包括：装卸火车车皮、卡车、驳船和输送机；将原料堆垛；手工剥原木的树皮；清理机械和工作场地。

职业名称表

		GED	SVP
8238-110	**木瓦修理工**(锯木)	1	2
8238-114	**薄板片条切头工**(镶饰板和层压板)	1	2
8238-118	**压层板条装饰板厂壮工**(镶饰板和层压板)	1	2
8238-122	**木材分级工**(锯木)	1	2
8238-126	**木材防腐厂壮工**(木材加工和木制品生产)	1	2
8238-130	**手工圆木剥皮工**(锯木；镶饰板和层压板)	1	2
8238-134	**锯木厂壮工**(锯木；木材加工和木制品生产)	1	2
8238-138	**剥皮机清理工**(纸浆和造纸;锯木;木材加工和木制品生产)	1	2

资格检测表

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C						
4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5 5 4 5	M-H2347	IO567	1	2~1	31	23

能向与能力

本章的工人应具有:

—学习能力：理解、执行简单指令,并从事各种非社交性的工作;

—形体感：目测检验木瓦，层压板或薄板缺陷，或根据等级和规格分选制材;

—原料、产品的装卸、安放和分选，以及使用工具时的眼、手、手指协调和手的灵活性;

—体力体能：经常以搬起、运送、够取和搬弄重达50磅的原料、产品和工具等中型至重型的劳动;

—某些工人应具有攀登火车车皮或卡车，在木材或原木垛上保持平衡的灵敏性;

—往机械中喂料，分选原料并堆垛及清理设备时，弯腰曲膝的体能;

—近距视力敏锐度：检验原木嵌入物，检验木瓦缺陷，根据等级分选制材、木材产品及进行标志，定规格等工作;

—适应性：在机械设备发出连续或间歇的噪音，及可能致伤(如由于接近机器的运动部件、防腐剂的烟雾和气味的条件下工作。

培训和录用要求

本章的工人应有:

—6至8年的普通教育;

—短时演示至1个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章中对显示出能力、兴趣和积极性的工人可升至子类823中技术更熟练的职业。

职业变动

本章中的工人可调至本章中需类似技术的职业，或其他章中的适当的壮工和简单工作职业。

从业参考条件

兴趣

—例行的、具体的和有组织的工作;

—处理事物与物品。

性质

—按照规定的程序或顺序进行重复性的、短周期性的操作;

—只按照具体的指示行事，在解决工作中问题时很少或没有独立行动或判断。

第8239章

木材加工(纸浆除外)职业，未归他类者

工作范围

本章职业包括以下未归他类的业务：原木的剥皮、压缩板或胶合板修整，将原木切成木片、刨花（木丝）或木粉。其工作人员的职责包括：操纵或看管剥皮机，整形锯，粉磨机或切片机；将压缩的木材产品外观、尺寸与特定的标准加以比较。工作内容包括：按电钮或板动操纵杆以启动机

械；调整导向器和切削刀具；调整输送机速度；清理堵塞物；清理设备和工作场地。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8239-110	**液压剥皮机操作工**(纸浆和造纸；锯木)	3	4
8239-114	**剥皮机操作工**(纸浆和造纸；木材加工和木制品生产)	2	4
8239-118	**环式剥皮机操作工**(锯木)	2	4
8239-122	**筒式剥皮机看管工**(纸浆和造纸；锯木)	2	4
	B		
8239-126	**制木粉工**(木材加工和木制品生产)	2	4
8239-130	**裁板锯看管工**(镶饰板和层压板；木材加工和木制品生产)	2	4
8239-134	**切片工**(纸浆和造纸；锯木；木材加工和木制品生产)	2	3
8239-138	**板材分类工**(锯木)	2	3
8239-142	**锯木厂辅助工**(锯木)	2	3
8239-146	**木丝机看管工**(木材加工和木制品生产)	2	2
8239-150	**碎料机看管工**(锯木)	2	2
8239-154	**木片筛分工**(纸浆和造纸；锯木；木材加工和木制品生产)	2	2

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	4	4	5	3 4	4	5	3 4	4	3	4 3	5	L-M347	I-B5	3-2	4	913	20Y
B	4	4	5	4 3	4 3	5 4	4 3	4	3	4 5	5	M-H47	I5	2	4-2	319	23Y

能向与能力

本章的工人应具有:

—学习能力：操纵或看管原木或木材加工设备时，理解和运用书面、口头指示；

—眼、手协调：调节控制件、操纵高架吊车或清理输送机堵塞物；

—手工灵巧性：能熟练使用手工工具更换、修理切割工具，筛网或输送带操作；

—体力体能：根据不同工种可能经常搬动100磅物体或运送50磅物件(如搬运木粉袋、滚动原木或铲撒出的废木片)等轻型至重型劳动；

—远近距视力敏锐度：可机敏地检验木粉，从不同距离监视木材加工工艺；

—适应性：在室内和室外；及在锯、粉磨机或剥皮机强噪声的环境中工作。

此外，A簇工人还应具有:

—空间感：正确安装切割头，旋转刀具或剥皮喷水嘴；

—液压剥皮机操作工应具有同时操纵手、足水流和原木转动控制器的眼、手、足协调。

B簇工人还应具有:

—形体感：目测原木或制材缺陷(如朽木、嵌入的石子或锯木不当)。

培训和录用要求

本章的工人一般应有:

—8至10年的普通教育；

—1至6个月的在职培训和有关经验。

晋升与职业变动可能性

晋升

有经验的、并具有领导潜力的工人可升至第1卷，细类8230中的领班。其资格检测表可参见第990章。

职业变动

本章的工人可调至本章中需类似技术的职业。经有限额外培训的工人可调至子类823中需类似基本技术的适当职业。

从业参考条件

兴趣

—非社交性的、与锯木生产过程、机械和技术有关的工作；

—处理事物与物品；

—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

—按照规定的程序或顺序进行重复性的、短周期性的操作；

—精确地达到规定的限度、公差或标准。

A簇工人:

—根据可量测或可验证的标准对信息做出评价，如按照板材的尺寸调整导槽和锯，使用尺子和手工工具。

B簇工人

—只按照具体的指示行事，在解决问题时很少或没有独立行动或判断。

第 8251 章

纤维素纸浆制备职业

工作范围

本章职业包括以下业务：将原木、碎布、废料、浆料及类似纤维素原料制作成液体浆。其工作人员的职责包括：操纵与看管将原木或木片磨碎成用于制作木纸浆的纤维的机械，或控制混合、筛分、打浆、蒸煮、漂白、清洗和干燥纸浆材料的设备。工作内容包括：监视漂白机、蒸煮锅和筛分车间设备的控制盘，调节温度、压力控制件；启动泵、拧阀门以调节水流、浆流和化学品；在加工时收集液体和纸浆抽样；清理、调整、润滑设备；清理工作场地。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8251－110	**连续蒸煮锅操作工**(纸浆和造纸)	4	7
8251－114	**纸浆漂白机操作工**(纸浆和造纸)	4	6
8251－118	**蒸煮锅操作工**(纸浆和造纸)	4	6
8251－122	**筛分车间操作工**(纸浆和造纸)	3	6
8251－126	**打浆机操作工**(纸浆和造纸)	3	5
8251－130	**磨木机操作工**(纸浆和造纸)	3	5
8251－134	**纸浆干燥机操作工**(纸浆和造纸)	3	4
8251－138	**漂前(黄料)洗浆工**(纸浆和造纸)	3	4
8251－142	**纸浆精磨机操作工**(纸浆和造纸)	3	4
	B		
8251－146	**漂白机看管工**(纸浆和造纸)	3	4
8251－150	**连续蒸煮锅看管工**(纸浆和造纸)	3	4
	C		
8251－154	**筛分工**(纸浆和造纸)	3	4
8251－158	**蒸煮锅看管工**(纸浆和造纸)	3	3
8251－162	**漂前洗浆工助手**(纸浆和造纸)	2	3
8251－166	**造纸机筛分工**(纸浆和造纸)	2	3
8251－170	**打浆机看管工**(纸浆和造纸)	2	3
8251－174	**碎布浆漂白工**(纸浆和造纸)	2	3
8251－178	**喷放池工**(纸浆和造纸)	2	3
8251－180	**切片机刀具安装工**(纸浆和造纸)	2	2
8251－182	**漂白锅炉看管工**(纸浆和造纸)	2	2
8251－186	**废纸打浆工**(纸浆和造纸)	2	2

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	4	4	4	3	4	4	4	4	5	4	L4567	I457	4－3	7－4	93	Y0
	4	3	3		4				3		3	L－M247					
B	3	4	4	4	3	4	3	4	3	4	3	L4567	I57	3	4	91	0Y
										5							
C	4	4	4	4	4	5	4	4	3	4	5	L－M24	I4567	3－2	4－2	913	23Y
			5			4				5	3						

能向与能力

本章的工人应具有：

—学习能力：理解纤维素纸浆加工机械的操作和辅助工作，并执行详细的书面或口头指令；

—形体感：方便地进行目测检验时辨别原料稠度细微差别；

—手工灵巧性和眼、手协调：观察仪表和指示装置，同时，转动阀门调整原料的流启动和停止泵、输送机和其他设备，收集抽样，以及进行质量管理检测；

—某些工人应具有向其他人清楚地发送口头指令的能力；

—大多数工人都应具备良好的听力，但蒸煮锅操作工和漂白机操作工尤其应具备听出表明设备运转不正常和加工周期不正常的噪音的听力；

—近距视力敏锐度：观察仪表和控制板上的照明流程图，及认读仪器（如流速计，pH 计）；

—色彩辨别能力：监视控制板指示灯和进行滴定测试；

—适应性：可以在不愉快的环境中工作，如潮湿、接近有噪音的设备，接触有害烟气等；

—攀登机械或槽罐上的阶梯，监视运转，调整或清理设备时的灵敏性。

此外，A 簇工人应具有：

—空间感：监视控制板，判断运转不正常设备的位置、或原料

流及生产工艺不连续。

培训与录用要求

本章的工人应有：

A

—10至12年的普通教育；
—根据职业复杂程度，应有6个月至4年的有关经验和在职培训。

B

—10年的普通教育；
—3至6个月的有关经验和在职培训。

C

—8至10年的普通教育；
—从短时演示至4个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章的工人可调至本簇中需更高技术的职业，经过某些额外培训的工人可从C簇升至B簇和A簇。有经验的、具有潜在管理能力的工人可升至职业8250—110，其资格检测表可参见第990章。

职业变动

本章的工人可调至其本簇中其他需类似技术的职业，在某些情况下，受过额外培训的工人可调至其他簇的职业。有经验的工人可调至第8256章中适当的职业。

从业参考条件

兴趣

—非社交性的、与生产过程、机械和技术有关的工作；
—处理事物与物品。

此外，C簇工人：

—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

A和B

—精确地达到规定的限度、公差或标准；
—根据可量测或验证的标准，对信息进行评价。

C

—根据规定的程序或顺序进行重复性的、短周期性的操作；
—严格按照具体的指示行事，在解决问题时，很少或没有独立行动或判断；
—精确地达到规定的限度、公差或判断。

第8253章

造纸和纸张精整职业

工作范围

本章职业包括以下业务：纸、纸浆、纸板的制造，纸张的轧光和精整，绝缘板的成型。其工作人员的职责包括：由纸浆制造纸张或绝缘板的机器，以及将纸浆片或纸张、施胶、轧光、卷取、涂层、层压、裁切以备进一步加工的机器的操作、看管或喂料。工作内容包括：调节温度、压力和滚筒的速度；观察由机器放出的料的缺陷，如脏物、折皱、结块或撕裂；进行日常检测；记录产量；清理、调节机械。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8253—110	**长网造纸机操作工**(纸浆和造纸)	4	7
8253—114	**圆网造纸机操作工**(纸浆和造纸)	4	7
8253—118	**造纸机后段看管工**(纸浆和造纸)	3	6
8253—122	**纸涂布机操作工**(纸浆和造纸)	3	5
8253—126	**造纸机卷纸工**(纸浆和造纸)	3	5
8253—130	**涂布机操作工**(纸制品)	3	4
8253—134	**长圆网混合造纸机操作工**(纸制品)	3	4
8253—138	**超级压光机操作工**(纸浆和造纸)	3	4
8253—142	**高密度精整操作工**(纸浆和造纸)	3	4
	B		
8253—146	**超级压光机操作工助手**(纸浆和造纸)	2	3
8253—150	**绝缘纸板压榨机看管工**(纸浆和造纸)	2	3
8253—154	**堆纸装置看管工**(纸制品;纸浆和造纸;印刷和出版)	2	3
8253—158	**造纸机辅助工**(纸浆和造纸)	2	3
8253—162	**复写纸分切工**(纸制品)	2	3
8253—166	**绝缘纸板干燥机看管工**(纸制品)	2	2

8253-170	**摩擦料涂布机看管工**(纸制品)	2	2
8253-174	**纸涂布工**(纸浆和造纸)	2	2
8253-178	**纸浆压榨机看管工**(纸浆和造纸)	2	2
8253-180	**墙壁纸卷纸工**(纸制品)	2	2
8253-182	**纸重卷工**(纸制品)	2	2
8253-186	**重卷机看管工**(纸制品)	2	2
8253-190	**涂漆机看管工**(杂类产品制造,未归他类者)	2	2
8253-194	**涂布机操作工助手**(纸制品)	2	2
8253-198	**组合机操作工助手**(纸制品)	2	2

资格检测表

	能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
A	3	4	4	3	3	4	3	4	3	5	4	L24567	I345	4-3	7-4	91	Y0
	4	3					4		4	4	5	M457	I5				
B	4	4	4	4	4	5	4	4	4	4	5	L-H347	I5	2	3-2	931	23Y
			5	5	3	4			3	5							

能向与能力

本章工人应具有:

A

—学习能力: 理解并运用操作造纸与纸精整设备的程序;

—空间感: 目测想象用所操作的机器取得特定产品时的各种因素, 如所需配料的类型、物料的流动和混合;

—形体感: 检验产品的污点、腐斑、破洞、擦痕、褶皱以取得理想产品;

—手工灵巧性和眼、手协调: 调节控制板上和机械上的控制件, 拧动阀门和手轮, 引纸进入辊筒, 以及从加工纸卷裁切试样以供测试时的眼手协调和手的灵活性;

—适应性能: 在有连续机械强噪声、潮湿和高温的环境中工作;

B

—学习能力: 看管辅助性造纸机械并帮助操作工;

—形体感: 检查纸张生产中的斑点、破洞、褶皱、波纹边、污物;

—调整机械与设备, 调节控制件, 搬弄产品和装载时的眼手协调和手的灵活性;

—从事轻型至重型劳动的体力, 即经常搬动小件手工工具到重达 50 磅卷纸轴;

—以别扭的姿势 (如俯身、蹲跪) 工作时的灵敏性;

—安装容许间隙甚小的导辊和制动器时的近观敏锐度;

—在连续强噪声的环境中工作的适应性。

培训与录用要求

本章的工人一般应有:

A

—10至12年的普通教育;

—根据职业的复杂程度, 应有3个月至4年的有关经验和在职培训。

B

—8至10年的普通教育;

—1个月以上的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

A

本簇中有经验的工人可升至其本簇中操纵更复杂机械的职业。有潜在管理能力的工人可升至职业 8250-118, 其资格检测表可参见第 990 章。

B

本簇中有经验的工人受过额外培训可升至 A 簇中技术更高的职业。

职业变动

A 和 B

两簇中的工人可调至本簇中需类似技术的职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员, 要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

兴趣

—非社交性的、与生产过程、机械和技术有关的工作;

—处理事物与物品。

此外, B 簇工人:

—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

A

—精确地达到规定的限度、公差或标准;

—根据可量测或可验证的标准对信息做出评价。

B

—按照规定程序或顺序进行重复性的、短周期性的操作;

—按照具体的指示行事, 在解决工作中问题时很少或没有独立的行动或判断;

—精确地达到规定的限度、公差或标准。

第 8256 章

纸浆和造纸业的检验、测试、分级和取样职业

工作范围

本章的职业包括以下业务：纸浆加工，纸浆板制造及造纸中的质量管理。其工作人员的职责包括：对纸浆、纸张及其他原料进行物理、测试的结果进行分析；从技术要求和生产测试结果中收集资料，以保证产品符合特定的质量标准；使用计量、测量仪器以确定纸浆料的游离度、酸度和传导率，或纸张的亮度、色彩、不透明度和透气度等特性；进行计量时严格遵守容许公差；检验时搬弄产品或取样。工作内容包括：为检验产品和监视生产过程而收集样品；检验造纸木材，壁板和瓦片的裂缝和异常；造纸用碎布的分选和分级；纸页的分级、验尺和计数。

职业名称表

		GED	SVP
A			
8256-110	**实验室测试工**(纸浆和造纸)	4	6
8256-114	**纸测试工**(纸浆和造纸)	3	5
8256-118	**纸浆测试工**(纸浆和造纸)	3	5
B			
8256-112	**纸检验工**(纸浆和造纸)	4	6
8256-122	**纸浆检验工**(纸浆和造纸)	3	5
8256-126	**纸张检验工**(纸浆和造纸)	3	3
C			
8256-130	**碎布检验工**(纸浆和造纸)	2	2
8256-134	**纸分类计数工**(纸浆和造纸)	2	2

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	3	3	3	2	3	3	3	3	5	3	L47	I5	4-3	6-5	197	0Y1
																19	0Y
B	3	3	3	4	3	3	4	4	4	5	4	L-M457	I	4-3	6-3	91	0Y9
	4	4		3		4											
	4	4	4	4	3	4	3	4	4	5	4	L47	I	2	2	31	23
					4		4										

能向与能力

本章的工人应具有：

A

—学习能力：获得并进行纸浆和纸的物理的和化学的实验室测试，并可书写有关报告；

—数学计算能力：进行定量试验，计算测试结果和准确报告发现；

—空间感：对生产各阶段的样品进行实验室测试时可以预知最终产品；

—形体感：在检验时进行目测比较，如检验纸的平滑度和透气度；

—搬弄细小产品试样，使用精密的实验室仪器时的眼、手、指协调及手指的灵活性；

—手工灵巧性：能熟练使用工业测试机械；

—色彩辨别能力：在需要分辨产品的色彩变化及在需要对比或指示色彩的测试时；

—运用精密的仪器，用手指搬弄和触模物品和原料的能力；

—近距视力敏锐度：精确对照标准检测样品；

—适应性：可以在有机器噪音的环境下工作。

B

—学习能力：认识纸浆加工、纸板制造及造纸的标准，将测试报告与工艺联系起来，以及下达调整工艺的措施以使产品符合标准；

—空间感：预测生产工艺所需要的变化以生产特定产品；

—形体感：目测鉴定不符合标准的缺陷（如撕裂、破洞、褶皱、腐浆或整理不当）；

—眼、手协调性：在检验缺陷时，灵活搬弄产品或样品；

—体力：在需搬动重达20磅的纸浆纸板时的轻型到中型劳动的体力；

—清楚而简明地向其他工人转述口头指令的能力；

—近距视力敏锐度：检验产品，并鉴别各种不符合标准的缺陷或偏差时。

C

—学习能力：理解并执行简单的检验指令；
—形体感：检验加工原料和产品的质量问题时；
—办公（文书事务）能力：准确地记录原料的数量、等级和重量；
—眼、手协调：在称重时适当处理原料时；
—手工灵巧性：搬弄输送带上的碎布以使检验进行处理及对纸张产品进行分选、堆垛；
—对碎布、纸张用手和手指搬弄触模以鉴定其质量的能力；
—在加工前、后对原料进行检验时的近观敏锐度和彩色视觉。

培训和录用要求

本章的工人应有：

A

—12年的普通教育；
—1至2年的在职培训和纸浆、造纸检验职业的有关经验。

B

—10至12年的普通教育；
—3至18个月的在职培训及根据职业复杂程度的不同，造纸方面的有关经验。

C

—8年的普通教育；
—在职培训，从短期示范至1个月培训。

晋升与职业变动的可能性

晋升

A

本章中有经验并具备潜在管理能力的工人可升至职业8250-112。其资格检测可参见第990章。

B

—本簇中的工人可升至A簇职业。

C

本簇中的职业被认为是入门的职业，对显示出能力、兴趣和积极性的工人一般调至本章中需更高技术的职业。

职业变动

A

由于工作的专业性，本簇中的工人最可能调至其他制造业实验室，可能作助理员。

B

本簇中有经验的工人可调至本簇中需类似技术的职业。

C

本簇中的工人可调至本簇中的其他职业，或其他章中需类似技术的职业。

从业参考条件

兴趣

A 和 B

—处理事物与物品（如工业检验设备）；
—非社交性的、与生产过程、机械和技术有关的工作。

C

—例行的、具体的和有组织的工作；
—处理事物与物品（如碎布和纸页）。

性格

A 和 B

—根据可量测或可验证的标准对信息进行评价；
—精确地达到规定的限度、公差或标准。

此外，B 簇工人：

—根据感觉或判断的标准，对信息进行评价。

C

—按照规定的程序或顺序进行重复性的、短周期性的操作；
—只按照具体的指示行事，在解决工作中问题时很少或没有独立的行动或判断。

第 8258 章

纸浆和造纸业的壮工和简单工作职业

工作范围

本章职业包括以下业务：将纤维素原料加工成纸浆，并制成纸板过程中的壮工和其他辅助工作。其工作人员的职责包括：将碎布、原木、废纸等原料喂入输送机和机器的料斗；根据等级、色彩搬运和分选碎布。工作内容包括：从碎布上剪下环扣、松带和钮扣；从机器中收集废纸和纸浆以备重新使用；清除纸浆原木；排除输送机的故障；执行一般清理任务。

职业名称表

编号	职业名称	GED	SVP
8258−110	**碎布处理壮工**(纸浆和造纸)	2	2
8258−114	**碎布松散、切割机喂料工**(纸浆和造纸)	1	2
8258−118	**磨木机喂料工**(纸浆和造纸)	1	2
8258−122	**损纸收集工**(纸浆和造纸)	1	2
8258−126	**浆纸机切料工**(纸浆和造纸)	1	2
8258−130	**制浆原木再净化工**(纸浆和造纸)	1	2
8258−134	**筛网清洁工**(纸浆和造纸)	1	2

资格检测表

能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
4	4	5	4	4	5	4	4	4	4	5	M−H34	I56	2−1	2	31	23
	5					3		3	5	4		I456				

能向与能力

本章工人应具有:

—学习能力:理解并执行简单指令;

—使用工具和附件时的眼、手协调和手的灵活性;

—推动手车或在机器上工作时攀登与保持平衡的眼、手、足协调;

—体力体能:进行中型至重型劳动工作(经常搬动重达50磅的物体)的体力;

—以别扭的姿势,如俯身、跪立处理水管、设备及清理机器和工作场地时的灵敏性;

—适应性:能在机器噪音的环境中工作。

此外,8258−110的碎布处理壮工:

—形体感:在碎布加工前,检查不需要的附加物,如钮扣环扣和松紧带;

—彩色分辨力:检验和分选有色碎布。

培训与录用要求

本章的工人:

—不需要特殊的教育水准;

—1周至1个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章中有积极性而具有潜在管理能力的工人可升至职业8250−114。其资格检测表可参见第990章。某些有经验的工人亦可升至其他章中的机械操作工助手,如第8251章纤维素纸浆准备职业。

职业变动

本章的工人可调至本章中需类似技能的职业,或其他章中的壮工和简单工作职业。

从业参考条件

兴趣

—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

—按照规定的程序或顺序进行重复性的、短周期性的操作;

—处理事物与物品;

—只按照具体的、特定的指示行事,在解决工作中问题时很少或没有独立的行动或判断。

第8259类

纸浆、造纸及有关职业,未归他类者

本类包括与纸浆、造纸和有关产品、未归他类的职业。

编号	职业名称	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
8259−110	**填料压缩机操作工**(炸药)	3	4	3	3	3	4	3	3	3	5	5	L47	I5	3	4	91	0Y
8259−114	**浆液混合工**(炸药)	3	4	3	4	3	4	4	4	3	4	5	M24	I4	3	3	91	0Y
8259−118	**打包机工**(纸浆和造纸)	4	4	4	4	4	5	3	4	3	4	5	M4	I5	2	3	319	23Y

第 8261 章

纺织纤维前准备职业

工作范围

本章职业包括以下业务：为进一步加工，如水洗，混和、掺合、清棉、梳理、成卷、精梳、并条及浆纱等工艺准备天然和合成纤维。其工作人员的职责包括：操纵或保养各种纺织机械，为其他加工，如纺纱、卷绕和织造准备纤维；把经过加工的原料与既定的标准加以比较，以发现疵病。工作内容包括：开启阀门向槽中灌水；引导原料穿过导向器；操纵控制器以启动、停止或调整设备的运转；监视加工过程以发现机器的故障，断纱或其他问题；断纱接结；给加工原料称重以及清理机器。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8261-110	浆纱机操作工(纺织)	3	5
8261-114	洗毛工(纺织)	3	4
	B		
8261-118	棉球机挡车工(纺织)	2	4
8261-122	清棉机挡车工(纺织)	2	4
8261-126	短纤维加工机挡车工(纺织)	2	4
8261-130	混合机挡车工(纺织)	2	3
8261-134	梳理机挡车工(石棉和矿物棉;纺织)	2	3
8261-138	梳理机抄车工(石棉和矿物棉;纺织)	2	3
8261-142	并条机挡车工(纺织)	2	3
8261-146	绒毛分绒工(纺织)	2	3
8261-150	绒毛混合工(纺织)	2	3
8261-154	浆纱机挡车工(纺织)	2	3
8261-158	头道粗纱机挡车工(纺织)	2	3
8261-162	拉伸机挡车工(纺织)	2	3
8261-166	回丝（废料）机挡车工(纺织)	2	3
8261-170	原料混合工(纺织)	2	2
8261-174	切段机挡车工(合成纤维)	2	2
8261-178	卷曲机挡车工(纺织)	2	2
8261-182	卷曲定形工(纺织)	2	2
8261-186	开毛除尘工(纺织)	2	2
8261-190	纱线浸渍工(纺织)	2	2
8261-194	松解机喂麻工(纺织)	2	2
8261-198	浆纱机操作工助手(纺织)	2	2
8261-202	短纤维切断工(纺织)	2	2

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	4	4	3	3	4	3	3	3	4	5	M34567	I457	3	5-4	319	Y02
				4		5	4			5							
B	4	4	4	4	4	5	4	3	3	5	5	L-M347	I57	2	4-2	913	2Y3
			5			4		4	4	4							

能向与能力

本章工作人员应具有：

—学习能力：职业8261-110和8261-114的工人，应能够理解设备和性能，以便操作和维修机器；对 B 簇职业，应能根据简单的指令看管机器或帮助操作工；

—形体感：检验粗纱或细纱的连续性和纤维混合，掺和的均匀性；

—眼、手、手指协调能力：引导原料穿过导纱器、清理机器及清除油污等；

—手指灵活性：能迅速接结条子和纱线断头以及凭触感检查原料的结构或干燥度时；

—体力：能从事轻型到中型劳动，频繁搬动重达25磅物件的充分的体力及连续站立和行走；在机器旁以别扭的姿势和俯身、跪立等工作的灵敏性；

—近、远距视力敏锐度：观察机器上许多纱线的断头以保持其一致性，掺和纤维均匀性时的近观远观敏锐度和宽阔的视野；

—适应性：在机器发出的连续的强噪声的条件下工作的能力；

—在接近机器的运转部件的地方，或在不断有灰尘、飞花和绒毛的环境中工作的适应性。

此外，A 簇工作人员应具有：

—安装、操作和维修浆纱机械或洗毛机的空间感。

从事 8261–114 职业要求具有：

—连续在热、潮而且湿的环境中工作的能力。

培训条件与录用要求

本章中各簇工作人员一般需有：

A

—9至10年的普通教育；

—3至6个月的在职培训；

—在需要较低技术的有关行业有6个月至1年的工作经验。

B

—7至9年的普通教育；

—3个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

B 簇中有经验的工人可调至本簇内需较高技术的职业。受过额外训练的工人可晋升至 A 簇的职业。具有潜在管理能力的人可晋升到职业 8260–114。其资格检测表参见第 990 章。

职业变动

本章的工人可调至本章中需相类似技术的职业，亦可调至子类 826／827 中其他适合的职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—与生产过程、机械和技术有关的非社交性的工作；

—处理事物与物品；

—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

—精确地达到规定的限度、公差或标准；

—能按规定的程序或顺序进行重复的、短周期性的操作。

此外，A 簇工作人员还要：

—能根据可量测或可验证的准则对信息做出评价，如用张力仪测定纱线张力等。

对 B 簇工人还要：

—只按具体指示进行工作，在研究解决问题时很少或完全不采取独立行动或判断。

第 8263 章

纺线和捻线职业

工作范围

本章职业包括以下业务：对纱、线、股（线）和绳（索）进行精纺和加捻，使其具有合格的强度、松密度、结构和均匀度等。其工作人员的职责包括：照料纺织、加捻机械；将所生产的材料，与已建立的标准相比较，以检查和纠正缺陷。调整和维修制造纤维绳的自动机械。工作内容包括：在制绳机械上安装和调整型板和齿轮；将细纱、粗纱或条子穿过导纱器；操纵控制器以启动设备；在工作区巡迴，检验断头和机械故障；接结断头；从机器上取下已绕满的线筒子、筒管或卷装。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8263–110	**制绳机调整工**(纺织)	3	6
	B		
8263–114	**包纱机挡车工**(纺织)	2	3
8263–118	**纺纱机挡车工**(纺织;石棉和矿物棉)	2	3
8263–122	**股线搓捻机挡车工**(纺织)	2	3
8263–126	**加捻机挡车工**(石棉和矿物棉,纺织)	2	3
8263–130	**长丝变形机挡车工**(纺织)	2	3
8263–134	**捻绳工**(纺织)	2	2
8263–138	**落纱工**(石棉和矿物棉；纺织)	2	2

资格检测表

	能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
A	3	4	4	3	3	4	3	4	3	5	4	M34	I567	3	6	91	0Y
B	4	4	4	4	3	5	3	3	3	5	5	L-M347	I57	2	3-2	319	23Y
			5		4	4	4			4	4						

能向和能力

本章的工人应具有:

—学习能力: 以理解纺纱和加捻机械的操作, 并运用有关调整和看管设备的技术;

—从事8263-110职业的人员应具有调整和维修设备的空间感;

—形体感: 检验加捻缺陷和纱线连续性;

—在机器上安装、校准齿轮和型板, 或进行调节并在导纱器上纱线时的眼、手、指协调和手工灵巧性;

—手指灵活性: 迅速而整齐地接结断头, 或拧动定位螺丝以调整制绳机;

—体力: 从事频繁搬动重达25磅物件的轻型至中型劳动的体力;

—适应性: 长时间站立和行走; 以别扭的姿态如弯腰、跪立和下蹲在机器旁工作的能力;

—近距视力敏锐度: 观察机器上许多纱线的细度、一致性和断头情况的良好的远、近观敏锐度;

—适应性: 在纱线易于产生致过敏症灰尘的环境中工作; 在机器连续发出强噪音的环境中工作的能力。

培训条件与录用要求

本章的工人通常需有:

A

—10年的普通教育;

—2年的在职培训。

B

—8至10年的普通教育;

—1至3个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

B簇中的某些工人可晋升本簇内需更高技术的职业。本簇中具有潜在管理能力的工人可晋升至8260-130所列职业。其资格检测表可参见第990章。

职业变动

尽管在纺织工业中并没有稳定的调动模式, 但B簇中的某些工人可调至本簇中的其他工种。经过限制性的额外培训, 本簇的工人亦可调至职业826/827列出的需类似基本技能的适当的工作。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员, 要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

兴趣

—在有关纺织机械及技术方面进行的非社交性工作;

—对事物与物品 (如打结器、刀具和手工工具) 有兴趣。

此外, 对B簇工人:

—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

A

—根据可量测或可验证的准则对信息做出评价;

—精确地达到规定的限度、公差或标准。

B

—按照规定的程序和顺序进行重复的、短周期性的操作;

—只按具体指示行事, 在研究解决问题时很少或根本不采取独立行动或判断;

—精确地达到规定的限度、公差和标准。

第8265章

卷绕 (落纱) 和摇纱职业

工作范围

本章职业包括以下业务: 将纱、线、绳、布和其他纺织产品通过卷绕和摇纱绕到经轴、纱框和筒管等支托件上去, 其工作人员的职责包括: 卷绕和摇纱机械的看管和喂料; 对卷绕好的产品加以

比较，以检查其疵病，保证其符合标准。工作内容包括：在机器中安放整筒的卷装和空的卷取卷筒；将原料穿过张力装置和导纱器；操纵控制台以启动和停止机械；监视运转以检查粗结、断头和缠结；接结断头；把加工好的原料从机器上落纱。

职业名称表

		GED	SVP
8265-110	**地毯排纱工**(纺织)	3	5
8265-114	**整经工**(纺织)	3	4
8265-118	**自动整经机挡车工**(石棉和矿物棉;纺织)	3	4
8265-122	**经纱并轴工**(纺织)	3	3
8265-126	**编纱设备挡车工**(纺织)	2	3
8265-130	**经纱并轴工助手**(纺织)	2	2
8265-134	**织机卷纬器挡车工**(纺织)	2	2
8265-138	**自动卷纬机挡车工**(纺织)	2	2
8265-142	**玻璃纤维粗纱卷绕工**(合成纤维)	2	2
8265-146	**绞纱工**(纺织)	2	2
8265-150	**绞纱落纱工**(纺织)	2	2
8265-154	**接头机挡车工**(纺织)	2	2
8265-158	**卷筒工**(纺织)	2	2
8265-162	**卷线工**(纺织)	2	2
8265-166	**卷纱工**(合成纤维；纺织)	2	2
8265-170	**自动落纱工**(合成纤维；纺织)	2	2
8265-174	**卷布工**(纺织)	2	2
8265-178	**钓鱼线落纱工**(体育运动与玩具)	2	2
8265-182	**盘绳工**(纺织)	2	2
8265-186	**堆布工**(针织；纺织)	2	2

资格检测表

能向

G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C
4	4	4	4	3	5	4	3	3	4	5
		5		4	4		4		5	4

PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
L-M47	I57	3-2	5-2	319	23Y
					23

能向与能力

本章的工人应具有：

—学习能力：理解与卷绕和摇纱操作有关的指令；

—形体感：在卷绕操作时检查粗节、断头、缠结及其他疵病；

—眼、手协调：操纵机器控制件和给满筒卷装落纱时；

—手指灵活性：给导纱器穿纱和接断头；

—手工灵巧性：在操作机械控制件、落纱和使用剪刀、仪表、工具时向各个方向舒展手臂的能力；

—体力：从事轻型至中型劳动的足够体力，如搬动重达50磅的箱子，锥型筒管，线框和筒子，推动重达600磅的小车，经轴和纱架；

—适应性：监视机器运转时，能连续的站立和行走；

—近距视力敏锐度：将原料穿过导纱器及检查断头，缠结和其他疵点；

—在机器强噪音、机器致伤危险和纺织灰尘和条件下工作的能力。

培训条件与录用要求

本章的工人通常应具有：

—7至9年的普通教育；

—根据职业复杂程度不同，1周至1年的在职培训和相类似的工作经验。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章中某些经过额外培训的工人可升至本章中需要更高技术的职业，或升至子类826/827中其他适当的纺织加工职业。有潜在管理能力的工人可升到职业8260-138，其资格检测表可参见第990章。

职业变动

本章中的工人可调至本章中需类似技术的职业，或调至子类826/827中其他适当的职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—例行的、具体的和有组织的工作；

—处理事物与物品，如经轴、有边筒子和手工工具；

—与卷绕和摇纱机械和技术有关的非社交性工作。

性格

—照规定的程序进行重复性的和短周期性的工作，例如装入和落下有边筒子，筒管和其他卷装；

—只按具体指示行事，在研究解决问题时很少或没有独立的行动或判断。

第 8267 章

织造职业

工作范围

本章职业包括以下业务：用手工或机械织机织造平纹或提花织物、花边、地毯或其他织物。其工作人员的职责包括：装配织机，以按照特定的图案或织纹设计的织物；操作或看管织机或有关的织造设备；对经纱加以处理和加捻，为织布做好准备；对织好的织物质量加以对比，以检验原料和织造中的疵点。工作内容包括：准备提花机的整套花板；在机器上安装和调整齿轮、凸轮、梭子及其他部件；操纵控制台以启动、关闭和调整设备；检验织造产品的疵点；修补疵点，接结断头。

职业名称表

		GED	SVP
A			
8267-110	**编带花纹调整工**(纺织)	4	7
8267-114	**织造花纹变换工**(纺织)	4	7
8267-118	**综纩准备工**(纺织)	3	6
8267-122	**提花织机综结工**(纺织)	3	6
8267-126	**穿经机操作工**(纺织)	3	5
8267-130	**穿停经片机操作工**(纺织)	3	5
8267-182	**针刺机操作工**(纺织)	3	5
8267-186	**地毯织造工**(纺织)	3	5
8267-190	**织布工**(纺织)	3	5
8267-194	**提花织机织造工**(纺织)	3	5
8267-226	**提花纹板冲孔工**(纺织)	3	5
8267-134	**综纩工**(纺织)	3	4
8267-230	**纹板冲孔工**(纺织)	3	4
B			
8267-138	**织机穿经工**(纺织)	3	4
8267-142	**接经机挡车工**(纺织)	3	4
8267-146	**提花织机花型变换工**(纺织)	2	4
8267-198	**手工织造工**(纺织)	2	4
8267-202	**阿克斯明斯特地毯织造工**(纺织)	2	4
8267-150	**分经工**(纺织)	2	3
8267-154	**经纱接头工**(纺织)	2	3
8267-158	**分绞机挡车工**(纺织)	2	3
8267-206	**编带机挡车工**(纺织)	2	3
8267-162	**穿经机助手**(纺织)	2	2
8267-234	**提花机纹板编串工**(纺织)	2	2

资格检测表

	能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
A	3	4	4	3	3	4	3	3	3	5	4	L-M347	I57	4-3	7-4	91	Y0
		3		4		5		4		4	5						
B	4	4	4	4	3	4	3	3	3	5	4	L-M347	I57	3-2	4-2	913	Y23
	3		5		4	5	4	4	4		5						

能向与能力

本章中的工人应具有：

—学习能力：理解织造的原理和程序，并能在操作织造机械和织机时运用这种知识，能理解图及口头和书面指令；

—形体感：能检查出织物图案的细微差别（如换纹板链上已磨损的纹板，或发现机器有无故障等）；

—眼、手协调：在防止或纠正织造中的缺点，调整和调节织机、以及在纹板上打孔时的迅速、精确地操作；

—手指灵活性：迅速接结断头，将经轴上的经纱与经机综纩经纱连接起来，以及调整和调节织机；

—手工灵巧性：熟练地将原料穿过导纱器、以及安装如齿轮、凸轮和梭子；

—体力：搬动重达25磅物件及连续行走、站立以观察机器运转，并能从事轻型到中型等劳动；

—在机器旁以别扭的姿势，如弯腰、跪立、下蹲、匍伏工作的灵活性；

—远、近距视力敏锐度：能良好地观察多断头和织造中的问题；

—颜色辨别力：准确检出彩色图案织造疵病，以保证多种色彩的纱线处于正确的序列。

此外，A簇工人应具有：

—空间感：根据图案或客户的特殊要求生产特殊尺寸、风格或花型时，能正确调整织机。

培训条件与录用要求

本章的工人通常需有:

A

—9至10年的普通教育;

—具6个月至2年的在职培训和与熟练程度较低的织造职业有关的经验;

—对于更复杂的职业需业余接受学校纺织课程教育。

B

—7至9年的普通教育;

—6个月以内的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章的工人通常可晋升至本簇中技术要求比较熟练的职业,或从B簇升至A簇。有经验并具有潜在管理能力的工人可升至职业8260-134。其资格检测表可参见第990章。

职业变动

本章中的工人可调至其本簇中技术相似的职业。某些工人亦可调至子类826/827中的基本技术和经验相类似的职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员,要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

兴趣

—进行与生产过程、机械和技术有关的非社交性工作;

—处理事物与物品(如综框、组件和纹板链);

此外,B簇工人:

—例行的、具体的和有组织的工作,如协助准备织造用品等。

性格

A

—能精确地达到规定的限度、公差或标准,如观察自动引纱器的运转,以保证根据图案穿经;

—能根据可量测或可验证的标准对信息作出评价,以便做出决定变换织造图案时所需的对织机的适当调节。

B

—精确地达到规定的限度、公差或标准;

—按照规定的程序或顺序从事重复性的、短周期性的操作,如根据色彩和图案的序列选择经纱端头;

—只按具体的指示行事,在研究解决问题时很少或没有独立的行动或判断。

第8271章

针织职业

工作范围

本章职业包括以下业务:织物或用品(如花边、针织袜类、运动衫、结网)的针织。其工作人员的职责包括:调整、操作或看管一台或数台针织机;比较针织品的质量以查出原料瑕疵或针织机运转中的缺点;从派工单中搜集信息,以决定调整机器的要求;将纱线穿过织针和导纱器。工作内容包括:组装纹板链,并将其安装到自动针织机上去;将装满纱的锥形或带边筒管装到锭子上去;操纵控制件以开启或关闭设备;检验针织物上的破洞、抽丝、纬纱跳丝及其他疵病;接结断头;调节和修理针织机。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8271-110	针织花纹板调整工(针织)	4	7
8271-114	针织机保全工(针织)	4	6
8271-118	套口机保全工(针织)	4	6
	B		
8271-122	针织横机编织工(针织)	3	5
8271-126	袜类针织机挡车工(针织)	3	5
8271-130	钩边工(针织)	3	4
8271-134	套口工(针织)	3	4
8271-138	无缝袜针织工(针织)	3	4
8271-142	外科纱布针织工(针织)	3	4
8271-146	经编机挡车工(针织)	3	4
8271-150	柯登机挡车工(针织)	2	4
8271-154	织网机操作工(针织)	2	3
8271-158	针织机挡车工(针织)	2	3
8271-174	针织机挡车工助手(针织)	2	2
	C		
8271-162	引纱工(针织)	2	3
8271-166	纹板链工(针织)	2	2
8271-170	衣片清理工(针织)	2	2

资格检测表

	能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
A	3	3	3	3	2	4	3	3	3	4	4	M3467	I567	4	7–6	910	0Y
										5							
B	3	4	4	4	3	5	3	3	3	4	5	L–M47	I567	3–2	5–2	913	2Y0
		4			4			4		5	4						2Y0
C	4		5	4	4	5	3	4	3	5	5	S–L47	I5	2	3–2	31	23Y
			4								4						

能向与能力

以上各簇的工人应具有：

A

—学习能力：理解针织机操作的原理，并有根据详细的说明书调整和修理机器的能力；
—空间感：能想象纹板的图案在链上的分布，而使机器根据特殊产品的要求正确地运转，并可决定如何调节或修理机器来矫正针织中出现的问题；
—形体感：通过目测对比样品针织图案的微小差别，以断定针织机调整得是否正确；
—眼、手、指协调：正确迅捷调整或调节针织机和套口机；
—手指灵活性：调节机器零部件（如齿轮、凸轮和制动器），以及更换和对正磨损、弯曲或断裂的套口针片和织针；
—手工灵巧性：修理、更换机器零部件，变换控制自动喂入装置的齿轮；
—体力：频繁搬动重达20磅的物件，适应长时间站立、行走、观察针织或套口的中型劳动；
—在修理或调整机器时，有采用弯腰、跪立等别扭姿势工作的灵敏性；
—调整、修理或调节机器、设备时，能往任何方向伸展双手和双臂的体能；
—有根据机器的声音判断故障的良好听力；
—远、近视力敏锐度：调整、修理机器、设备，使套口和缝纫加工中针织与纱线能同步；
—颜色辨别力：在彩色图案针织时，对比纱线的色调；
—在针织机持续的强噪音的环境中工作的能力；
—适应性：能在有被机器运转部件割伤、挫伤的危险条件下工作，也能在有灰尘和飞花的情况下工作。

B

—学习能力：理解针织原理及针织机及有关设备操作；
—空间感：调定机器的控制件以获得理想产品，在担任中进行的调节以保证产品质量；
—形体感：可以检验出针织图案的微小差别，决定是否对机器适当调节；
—眼、手、指协调性：可以快速、准确地动作防止针织或套口产生瑕疵；
—手指灵活性：可熟练地将纱线穿过导纱器、张力器、导针板以及接结断头；
—手工灵巧性：可灵活地在机器上安装有边筒管、以及灵活准确使用手工工具更换损坏的织针；
—体力：经常搬动重达20磅、有时重达50磅、长时间站立和行走的轻型到中型劳动；
—体能：在调节机器设备以及向导纱器引纱时能向各个方向伸展手臂；
—视力敏锐度：观察机器的运转故障或纱线断头、准确及时接结断头或向导纱器引纱；
—色彩分辨力：检查彩色图案针织的瑕疵，对比纱线色调；
—适应性：能在针织机连续强噪音的环境中、在可能危害身体如被机器运动部件致伤及有灰尘和飞花的条件下工作的能力。

C

—学习能力：理解织机原理以及理解并执行详细而不复杂的书面或口头指令；
—形体感：可以根据规格分送服装片料，根据图案选择纹板链，以及在转动有边筒管和筒子使纱线端头排齐；
—眼、手、指协调：精确灵活地将连接销钉插入纹板孔以形成纱板链，将针织成衣片料套在移针板接口，以及将纱线穿过织针或导纹器的开口式导纱钩；
—手工灵巧性：能灵巧地将纱线结成包脚纱以便近送，分离成衣片料，根据纹板链在链中的顺序用直尺和划线器在纹板上作记号；
—在织针上穿纱线，组装纹板及分选成衣片料时移动手臂的体能；
—对齐纱线端头，根据纹板在链中的顺序在纹板上做标记，套接成衣片料和移针板接口时的良好视力；
—适应性：在针织机发出连续强噪声的环境中工作的能力。

培训条件与录用要求

本章的工人应具有：

A

—10至11年的普通教育；
—3年的职业纺织课程和3个月的在职培训；或具有在熟练程度较低的有关职业工作1至2年的经验和3个月至1年的在职培训。

B

—8至9年的普通教育；
—1年以内的在职培训。

C

—8年的普通教育；
—3个月以内的在职培训。

7

晋升与职业变动可能性

晋升

C簇的某些工人可升至B簇中需较高技术的职业。B簇中有经验的、受过额外训练的工人可升至A簇的职业。有潜在管理能力的工人可升到职业8260-126。其资格检测表可参见第990章。

职业变动

本章中工人职业变动的可能性是有限的，但可调至本簇内需要相似技术的其他职业，或调至子类826/827中需要相似技术的职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

A

兴趣

—与针织生产过程、机械和技术有关的非社交性工作；
—处理事物与物品；
—由于确有成效而使人满意的工作；
—根据可量测或可验证的标准对信息作出评价，如根据说明书调整针织机；
—精确地达到规定的限度、公差或标准。

B

兴趣

—与针织生产过程、机械和技术有关的非社交性工作；
—处理事物与物品；
—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

—按照规定的程序或顺序进行重复性的、短周期性的操作；
—精确地达到规定的限度、公差和标准。

C

兴趣

—例行的、具体的和有组织的工作；
—处理事物与物品。

性格

—按照规定的程序或顺序进行重复性的、短周期性的操作；
—只按具体指示行事，在研究解决工作中问题时很少或根本不采取独立行动或判断；
—精确地达到规定的限度、公差或标准。

第8273章

纺织品漂白和杂色职业

工作范围

本章的职业包括以下业务：织物、纱线及其他纺织品的漂白与染色。其工作人员的职责包括：看管各种染色、漂白和水洗设备；准确地根据产品的色彩要求准备染色配方；将每批经整理的原料与标准加以比较，以检验其色彩方面的问题；协调染色车间的生产，以保证有效的操作。工作内容包括：把染色、漂白、水洗或整理的原料装入或卸出设备；根据要求混合染料、漂白剂或整理剂；调定设备的温度或时间；拧动阀门以灌注或排空槽罐。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8273-110	**染色师**(针织；纺织)	5	7
	B		
8273-114	**联合染色机操作工**(针织)	3	5
8273-118	**染槽挡车工**(服装和织物;针织)	2	4
8273-122	**漂白工**(针织；纺织)	2	3
8273-126	**染布工**(纺织)	2	3
8273-130	**煮布锅操作工**(纺织)	2	3
8273-134	**散纤维染色工**(纺织)	2	3
8273-138	**烧毛和煮炼机挡车工**(纺织)	2	3
8273-142	**纺织品水洗工**(针织；纺织)	2	3
8273-150	**冲洗工**(针织；纺织)	2	2
8273-154	**染线工**(纺织)	2	2

资格检测表

	能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
A	3	3	3	4	3	3	4	4	4	5	1	L47	I	5	7	791	Y904
B	4	4	4	4	4	4	4	4	3	4	4		I347				
			5			5				5	3	L-M47	I4	3-2	5-2	931	2Y3
																	2Y3

能向与能力

本章中的工人应具有如下能力:

染色师

—学习能力:理解染色和染色设备的原理,根据要求准备染料配方以及开发新色彩和染料;

—数学计算能力:计算染料和原料量,准备下料单及改变染料配方以调整色彩,取得理想特性和色泽;

—色彩辨别能力:将客户或厂家的色彩样品与标准色彩图进行对比,选择正确的配方或根据样品调整选定配方;

—体力:搬动重达10磅及长时间站立、行走,根据生产要求观察染色加工情况的轻型劳动;

—混合染料成分或在染色设备旁工作时,能向任何方向伸展手臂的体能;

—远近距视力敏锐度:检察加工的原料,在需要调整时认读仪表、温度计,以保证产品符合要求。

B簇工人还有:

—学习能力:理解原料染色和染料设备操作原理,以及正确执行口头或书面指令;

—形体感:目测对比整理过的产品的微小的差别,以确定配方的改变;

—以快速准确的动作防止染色和漂白缺陷的发生,拧动阀门或利用操纵杆控制溶液流或原料流;

—手工灵巧性:及时将布端头缝至染色机的导布上,将原料喂入或卸出机器;

—8273-118、8273-126和8273-146职业应有相当高的彩色视觉;

—体力:搬动重达25磅的物件,长时间行走、站立以观察染色、漂白、水洗或烧毛操作的从轻型到中型劳动;

—混合染料成分或在染色设备旁工作时,向各个方向伸展双手与手臂的体能;

—视力敏锐度:观察加工中的原料,认读仪表和温度计,以保证产品符合标准;

—适应性:在染色、漂白和水洗过程中在蒸汽和热水产生的连续不断的热、湿环境中工作的能力;在蒸汽热水可能导致烫伤及有烟气和气味的条件下工作。

培训条件与录用要求

本章中的工人通常需有:

A

—11到12年的普通教育;

—在其他有染色工艺的有关岗位上有2年经验,或有在染色师指导下1年以上的在职培训。

B

—8到9年的普通教育;

—根据工艺的复杂程度不同,需要至少1年之内的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

B簇的工人可晋升到本簇中需更高技术的职业。受过额外培训的工人亦可升到职业8273-110。有经验及具有潜在管理能力的工人可升到职业8260-110。其资格检测表可参见第990章。

职业变动

调动的可能是有限的,但是,某些工人可调到服装和家具服务职业中需相似技术的职业,如职业6161-110或职业6169-110。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员,要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格;

A

兴趣

—科学和技术性质的工作,如发展新色彩和染料;

—与生产过程、机械和技术有关的非社交性的工作有兴趣,如根据客户和厂家的要求准备染料配方;

—处理事物与物品,如染料,配方单和实验设备;

性格

—精确地达到规定的限度、公差和标准,如根据标准色彩图选择配方单;

—根据可量测或可验证的标准对信息作出评价,如根据标准色彩图对比样品;

—能对整个工作,或他人的工作如编制进行指导、控制和计划。

B

兴趣

—与生产过程、机械和技术有关的非社交性工作,如操作或看管漂白和染色机械与设备;

—例行的、具体的和有组织的工作,如染色或整理前的皂洗、预缩整理和水洗等;

—处理事物与物品,如纺织纤维、纱线、织物或针织品。

性格

—按照规定的程序或顺序进行重复性的、短周期性的操作,如

染色或漂白;
—精确地达到规定的限度，公差或标准，如检验每批染色或整理的原料，并与标准加以比较。

第 8275 章

纺织整理和压光职业

工作范围

本章的职业包括以下业务：轧光（压光）、收缩、拉幅、烘干（烘燥）、蒸化、涂层或其他整理工艺。其工作人员的职责包括：操纵或看管各种整理机械和设备；将各种织物、纱线、毡、浸渍织物或其他整理过的产品的特点与特定的标准相对比。工作内容包括：将织物穿过机器的压辊（罗拉）；将布端头缝到机器导布上形成连续的长条；拧动阀门调节整理溶液；操纵控制件以调定或调节温度、张力、原料穿过设备时的速度；取出经过加工的原料；进行机器的小调和小修。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8275-110	**定形间保全工**(针织)	3	3
8275-114	**涂层机操作工**(纺织)	3	5
8275-118	**整理机操作工**(纺织)	3	4
8275-122	**绒头织物整理工**(纺织)	3	4
	B		
8275-126	**高压釜看管工**(纺织)	3	3
8275-130	**纱线给湿工**(纺织)	2	3
8275-134	**蒸化机挡车工**(纺织)	2	3
8275-138	**压光机看管工**(石棉和矿物棉;纺织)	2	3
8275-142	**烘筒干燥机看管工**(纺织)	2	3
8275-146	**碳化机看管工**(纺织)	2	3
8275-150	**地毯烘燥机挡车工**(纺织)	2	3
8275-154	**织物收缩工**(针织；纺织)	2	3
8275-158	**烘燥机挡车工**(服装和织物;针织;纺织)	2	3
8275-162	**缩绒工**(纺织)	2	3
8275-166	**丝光工**(纺织)	2	3
8275-170	**起绒机挡车工**(针织;合成纤维;纺织)	2	3
8275-174	**喷雾机挡车工**(纺织)	2	3
8275-178	**蒸化机挡车工**(纺织)	2	3
8275-182	**涂柏油机挡车工**(纺织)	2	3
8275-186	**纱丝光工**(纺织)	2	3
8275-190	**定形工**(针织)	2	2
8275-194	**揉布机挡车工**(纺织)	2	2
8275-198	**连续压呢机挡车工**(纺织)	2	2
8275-202	**煮呢机档车工**(纺织)	2	2
8275-206	**蒸呢机挡车工**(服装和织物;针织;纺织)	2	2
8275-210	**纱线烘燥机挡车工**(纺织)	2	2
8275-214	**拷花轧压机挡车工**(纺织)	2	2
8275-218	**脱水机挡车工**(针织；纺织)	2	2
8275-222	**呢绒烘燥工**(纺织)	2	2
8275-226	**绒头整理机挡车工**(纺织)	2	2
8275-230	**褶裥工**(针织；纺织)	2	2
8275-234	**原料烘燥工**(纺织)	2	2
8275-238	**剪毛机挡车工**(纺织)	2	2
8275-242	**喷涂机挡车工**(纺织)	2	2
8275-246	**拉伸机挡车工**(纺织)	2	2
8275-248	**张力烘燥机挡车工**(纺织)	2	2
8275-250	**拉幅机挡车工**(针织；纺织)	2	2
8275-254	**变形机挡车工**(合成纤维;纺织)	2	2
8275-258	**转笼机挡车工**(针织；纺织)	2	2
8275-262	**整纬工**(纺织)	2	2
8275-266	**轧水机挡车工**(鞣革与毛皮整修及染色;纺织)	2	2
8275-270	**纱线烘燥工**(纺织)	2	2
8275-274	**纱线整理工**(纺织)	2	2

资格检测表

	能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
A	3	4	4	3 4	3	4	3	4	3	4 5	4 5	L-M47	I5	4-3	6-4	91	0Y
B	4	4	4 5	4	4 3	5 4	4	4	3 4	4 5	5 4	L-M47	I5	3-2	3-2	913	Y230 Y23

能向与能力

本章的工人需具有：

—学习能力：为了操作和看管纺织品整理机械而理解和运用各种口头、书面指令；
—体形感：目测用于织物原料的涂层溶液的细微差别；
—眼、手、指协调：拧动阀门或扳动操纵杆以调整各原料的移动或使穿过机械的各种原料同步；
—手的灵活性：安装机械部件时，熟练使用双手；
—体力：一般进行轻、中型劳动，并且为了观察机械的运转连续地站立和行走；
—在机器旁工作，利用手感检验产品的组织和水分，并与规定标准加以比较时，向任何方向伸展双手与手臂的体能；
—观察材料在精整度方面的疵病时的良好的分辨力；
—适应性：在整理机械和设备发出的强噪声的环境中工作。

A 簇中的工人还要求：

—空间感：以想象完成的产品，并观察机器的运转，以查出故障或确定需要进行调节；
—手指的灵活性：以更换磨损或破损的机器零件，或引导原材料对正并穿过辊子之间或绕过辊子以及导向装置。

培训与录用要求

本章中的工人通常需要：

A

—9至10年的普通教育；
—3个月至1年的在职培训和在有关的纺织品整理部门工作的经验。

B

—7至9年的普通教育；
—3个月以内的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章中的工人可升至其本簇内技术较高的职业，或从 B 簇升至 A 簇。某些工人可升至职业 8276-130。具有潜在管理能力的工人可升至职业 8260-118。其资格检测表可参见第 990 章。

职业变动

本章中的工人可调至其本簇内需类似技术的职业。亦可调至其他章的职业，如职业 8273-142、职业 8279-126 及 8173-146。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—与织物整理工艺过程、机械和技术有关的工作；
—处理事物与物品。

此外，B 簇工人：

—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

—根据可量测或可验证的准则对信息做出评价，并做出决定，如根据配方计量、混合配料；
—精确地达到规定的限度、公差或标准。

B

—精确地达到规定的限度、公差或标准；
—按照规定的程序或顺序进行重复性的、短周期性的操作，如在进一步加工前对织物进行烘干和重绕；
—只按具体的指示行事，在研究解决问题时很少或根本不采取独立行动或判断。

第 8276 章

纺织品加工的检验、测试、分级和取样职业

工作范围

本章是纺织加工中的质量管理工作。其工作人员的职责包括：将纺织原料和产品的特点和成分与特定的标准加以比较；处理织物，秤、尺、放大镜和检验装置；汇集和记录检验和测试结果。工作内容包括：检验布匹、织带、纱线、袜类或地毯在织造和整理方面的疵点、对样品进行物理、化学测试，以测定染色坚牢度、缩率、拉伸强力及其他特性；样品的收集和加标签；根据色彩、尺码和质量给纺织品分级。

职业名称表

		GED	SVP
8276-110	纺织品测试工(纺织)	3	6
8276-114	样布检验工(纺织)	3	6
8276-118	套毛分级分等工(纺织)	3	6

8276−122	**织物分等工**(纺织)	3	5
8276−126	**质量控制测试工**(纺织)	3	4
8276−130	**织物检验工**(纺织)	3	4
8276−134	**预缩工艺测试工**(纺织)	3	3
8276−138	**粗纱重量测试工**(纺织)	3	3
8276−142	**织造检验工**(纺织)	2	4
8276−146	**配袜工**(针织)	2	4
8276−150	**纺织产品检验工**(纺织)	2	4
8276−154	**经纱张力测试工**(纺织)	3	3
8276−158	**镶边材料检验工**(纺织)	2	3
8276−162	**针织品检验工**(纺织)	2	3
8276−170	**取样工**(纺织)	2	3
8276−174	**配色工**(纺织)	2	3
8276−178	**绞纱检验工**(纺织)	2	3
8276−182	**细纱检验工**(合成纤维；纺织)	2	3
8276−186	**织物分级工**(纺织)	2	2
8276−190	**坯布检验工**(纺织)	2	2
8276−194	**狭幅织物检验工**(纺织)	2	2

资格检测表

能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
4	4	4	4	3	4	4	4	4	5	3	L47	I5	3−2	6−2	139	0Y29
3				2			3	3		4						

能向与能力

本章的工人应具有：

—学习能力：理解和执行毛料、布匹、织物、纱线和纤维、袜类及其他纺织品的测试、检验、分级和取样程序，以保证其符合标准（通常是工厂的质量标准）；

—形体感：辨认织造、风格或纱线粗细，检验袜类在针织、接缝、套口或染色方面的瑕疵以及织物的油点、糙粒、错纬、不平整的织边、色彩不匀（这可能表明机器需加以调整）、以及修补疵点和原料或等级的产品再分类；

—当查看样品疵点以及对之进行质量控制的测试时搬弄织物样品的眼、手、指协调性和手指灵活性；

—手工灵巧性：灵敏操纵各种检验和测试机械（如，拉伸弯曲试验机），横列计数器，断裂试验机，把织物安放在检验设备上，及把样品从测试设备和夹具取下或送入；

—色彩辨别能力：分辨印花或织物的色泽或色彩是否符合标准，或对比产品色彩；

—体力：可经常搬动15磅以内的物件，并经常站立和行走的轻型劳动；

—体能：织物定位检验，把样品置于测试设备上以及对比产品色彩或类型时，可向各个方向伸展双手和手臂；

—远、近距视力敏锐度：能准确检查出原料或产品的疵病，计数织物每英寸的纱线数，以及认读测试设备或仪器上的仪表或刻度；

—适应性：在纺织机械发出连续强噪音的环境下工作的能力。

培训条件与录用要求

本章的工人通常需有：

—9至10年的普通教育；

—从短时演示到2年的在职培训，某些工种尚需不同时期的有关经验积累。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章中有经验的工人可调至其本簇中需要更高技术的职业。某些受过额外培训或受过业余教育的工人可升到职业2117−268。有潜在管理能力的人可升至职业8260−122。其资格检测表可参见第990章。

职业变动

本章中的工人可调至本簇中需要相似技术的职业或调至其他章如第8176章中的某些只需短时训练的职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—处理事物与物品；

—例行的、具体的和有组织的工作；

—与机械、生产过程和技术有关的非社交性的工作。

性格

—根据可量测或可验证的准则对信息做出评价；

—精确地达到规定的限度、公差或标准；

—按照规定的程序或顺序从事重复性的、短周期性的操作；

—根据感觉或判断的标准，对信息进行评价。

第 8278 章

纺织品加工的壮工和其他简单工作职业

工作范围

本章的职业包括以下业务：将纺织纤维加工成纱或线。以及织物的织造、针织、染色、和整理过程中的壮工和其他简单工作职业。其工作人员的职责包括：纺织、织造、染色、水洗或类似加工机械的喂料；处理布卷、筒管、梭子、纱线、染料和其他纺织加工料。工作内容包括：在工人或车间之间传送原料；筒管的制残纱和抛光以备再次使用；回收纱线和织物以备再用；清理机械和工作场地。

职业名称表

编号	职业名称	GED	SVP
8278-110	喂布工(针织；纺织)	1	2
8278-114	翻布工(针织)	1	2
8278-118	染色车间助手(针织;纺织)	1	2
8278-122	毛纺车间壮工(纺织)	1	2
8278-126	卷垫机喂料工(纺织)	1	2
8278-130	盘式烘燥机操作工(纺织)	1	2
8278-134	毡制品杂务工(纺织)	1	2
8278-138	废料处理机喂料工(纺织)	1	2
8278-142	废纱处理工(纺织)	1	2
8278-146	剥纱工(纺织)	1	2
8278-150	筒管加工处理工(合成纤维;纺织)	1	2
8278-154	布框操作工(纺织)	1	2
8278-158	筒子架工(纺织)	1	2
8278-162	纬纱清理工(纺织)	1	2
8278-166	碎布分类和剪布工(纺织)	1	2
8278-170	手工绞纱工(纺织)	1	2
8278-174	纺织机械清洁工(纺织)	1	2
8278-178	钢丝圈更换工(纺织)	1	2
8278-182	机械修剪工(针织)	1	1
8278-186	换筒工(纺织)	1	1
8278-190	木棉吹气工(纺织)	1	1
8278-194	装梭工(纺织)	1	1
8278-198	罗拉清洁工(纺织)	1	1

资格检测表

能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
4	4	5	4	4	5	4	4	4	4	5	L-M347	157	1	2-1	13	23
	5						3	3	5	4						

能向与能力

本章的工人应具有：

—学习能力：理解和执行简单的口头或书面指令，以便在运行的加工机械上喂料、落纱、进行辅助工作，并在标签或纸片上书写识别数据，如产品的重量、数量和类型；

—形体感：进行基本工作，如敏捷检查纱线的表面疵点，灵敏拆解一部分玻璃纤维条子以验证端头的位置；及时修剪织物边缘的假边以及在碎毛料中寻找纽扣、钩扣等硬件；

—眼、手指协调：及时灵敏地从机器或设备上取走材料；

—手指灵活性：正确及时地在环锭细纱机上换取钢丝圈、将纱线穿过导纱器或接结断头；

—手工灵巧性：纺织品加工机械和设备的清理、上油，以及给原料传送设备装卸材料时，轻松熟练使用双手和手臂；

—体力：经常搬动重达20磅的物件，间或搬动50至60磅物件的轻型到中型劳动的健康体质和充足的体力；

—适应性：连续地站立和行走，监督纺织加工机械的能力；能在机械设备发出连续的强噪音及有灰尘、飞花的绒毛和环境中工作。

培训条件和录用要求

本章的工人通常要求：

—6至8年的普通教育；

—短时演示到1个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章的工人主要是录用于入门的职业，通常可晋升至子类826／827中技术更高的职业。

职业变动

本章中的工人调动的可能性是有限的，但可调至本章或子类826／827中需相似技术的职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—处理事物与物品，如纺织材料和物资；
—例行的、具体的和有组织的工作，如从机械设备上装卸原料；

性格

—按照规定的程序或顺序，进行重复性的、短周期性的操作，如分选、裁切可回用的纺织品存货；
—只按具体指示行事，在研究解决工作中问题时很少或根本不采取独立行动或判断。

第8279类

纺织加工职业，未归他类者

本类职业包括以下业务：纺织机械的操作、看管和喂料，以及从机械上卸下织物．

资格检测表

职业名称		能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
8279-110	衬垫机操作工（纺织）	3	4	4	3	3	4	3	3	3	5	5	M347	I56	3	5	91	0Y
8279-114	制毡机操作工（纺织）	3	4	4	3	3	4	4	4	3	5	5	L2347	I5	3	5	91	0Y
8279-118	簇绒机操作工（纺织）	3	4	4	3	4	4	3	4	3	4	4	L47	I5	3	5	91	2Y
8279-122	纤维挤压机挡车工（合成纤维）	4	4	4	3	3	4	4	4	3	5	4	L47	I5	3	4	91	2Y
8279-126	织物加工机组挡车工（纺织）	4	4	4	4	4	4	4	4	3	5	5	M47	I4	2	4	91	2Y
8279-130	纱仓库保管员（纺织）	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	3	M47	I5	2	3	13	23Y
8279-132	玻璃纤维粘合机挡车工（合成纤维）	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	5	L4	I	2	3	319	23Y
8279-134	粘合机挡车工（纺织）	4	4	4	4	4	5	4	4	4	4	5	M47	I	2	3	319	23Y
8279-138	缩绒机挡车工（纺织）	4	4	5	4	4	5	4	4	4	5	5	M47	I	2	3	319	23Y
8279-142	植绒机挡车工（纺织）	4	4	5	4	4	5	4	4	3	4	5	M47	I	2	3	319	23Y
8279-146	浸轧-脱水机挡车工（针织；纺织）	4	4	5	4	4	4	4	4	3	4	5	L47	I	2	3	319	23Y
8279-150	加压和穿线工（纺织）	4	4	4	4	4	5	4	4	3	5	5	M47	I5	2	3	319	23Y
8279-154	絮胎机挡车工（纺织）	4	4	4	4	4	4	4	4	3	5	5	M47	I5	2	2	319	23Y
8279-158	量布机挡车工（纺织）	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	5	H47	I	2	2	319	23Y
8279-162	折布机挡车工（纺织）	4	4	4	4	4	4	4	4	3	4	5	M47	I	2	2	319	23Y
8279-166	狭幅织物折叠机挡车工（纺织）	4	4	4	4	4	4	4	4	4	5	4	L47	I	2	2	319	23Y
8279-170	管状织物折叠工（纺织）	4	4	4	4	4	4	4	4	3	4	5	M47	I	2	2	319	23Y
8279-174	织物手工折叠工（服装和织物；纺织）	4	4	4	4	3	4	4	4	3	5	4	L47	I	2	2	31	23
8279-178	摘纬机挡车工（纺织）	4	4	5	4	4	5	4	4	4	4	5	M47	I	2	2	319	23Y
8279-182	球形穗饰机挡车工（纺织）	4	4	5	4	4	5	4	4	4	5	5	L4	I	2	2	319	23
8279-186	刷布机挡车工（纺织）	4	4	4	4	4	5	4	4	4	4	5	M4	I5	2	2	319	23
8279-190	剪毛机挡车工（纺织）	4	4	5	4	4	5	4	4	4	5	5	L47	I	2	2	319	23
8279-194	压呢机挡车工（纺织）	4	4	5	4	4	5	4	4	3	4	5	L4	I	2	2	319	23Y
8279-198	样品蒸化工（纺织）	4	4	4	4	4	5	4	4	4	5	4	L47	I4	2	2	319	23Y
8279-202	开幅机挡车工（针织；纺织）	4	4	4	4	4	5	4	4	4	4	5	M47	I5	2	2	319	23
8279-206	流苏机挡车工（纺织）	4	4	5	4	4	5	4	4	4	5	5	M4	I	2	2	319	23
8279-210	卷绕机挡车工（纺织）	4	4	4	4	4	4	4	4	3	4	4	M4	I5	2	2	319	23Y
8279-214	落布工（纺织）	4	4	4	4	4	5	4	4	3	4	5	M47	I5	2	2	31	23

第8293章

烟草加工职业

工作范围

本章职业包括以下业务，烟草加工，卷烟，雪茄和其它烟草制品制造。其工作人员的职责包括：看管烟草加工设备和机械（如烟叶的混合、处理、润湿、去梗、切碎或切丝），生产吸用或嚼用的雪茄、烟卷及板烟或烟辫以及用手工处理烟叶，生产手制雪茄或嚼烟辫。工作内容包括：将各种类型和等级的烟叶分选、混合成特定的配料；监视机械和设备的运转，以保证按照要求进行加工；转动刻度盘或阀，或扳动操纵杆以调定加工设备的温度，速度、张力或压力；手工卷制雪茄；为烟草产品称重。

职业名称表

		GED	SVP
烟草加工职业			
8293-110	**烟草混合工**(烟草)	3	3
8293-114	**配料线看管工**(烟草)	2	3
8293-118	**香(浆)料蒸煮工**(烟草)	2	3
8293-122	**加香料机看管工**(烟草)	2	3
8293-126	**烟草回潮**(调理)机看管工(烟草)	2	3
8293-130	**烘干机看管工**(烟草)	2	2
8293-134	**压梗机看管工**(烟草)	2	2
8293-142	**切丝机看管工**(烟草)	2	2
烟草制品制造职业			
8293-162	**手工雪茄制作工**(烟草)	2	5
8293-164	**卷烟机看管工**(烟草)	2	4
8293-166	**机制雪茄制作工**(烟草)	2	4
8293-170	**(雪茄)修补工**(烟草)	2	3
8293-174	**手工烟辫拧合工**(烟草)	2	3
8293-178	**板烟切条机看管工**(烟草)	2	2
8293-182	**板烟机械模制工**(烟草)	2	2

资格检测表

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C						
4 4 5 4 <u>4</u> 5 <u>4</u> 4 <u>3</u> 5 5	L-M47	15	3-2	5-2	913	2Y
4 <u>3</u> 4 <u>4</u> 4 <u>3</u>						23Y

能向与能力

本章的工人应具有：

—学习能力：理解和运用详细而不复杂的书面或口头指令，以操纵烟草加工机械和设备，并认识烟草基本特点；

—形体感：混合烟草时，目测比较其结构的细微差别以及比较烟草产品的尺寸规格和外形；

—眼、手指协调：旋动刻度盘或阀门及搬动操纵杆以控制机械的运转；

—手工灵巧性：当将雪茄外包叶放置于机械模具上以求尽可能利用每片烟叶时，当在机械上装料卸料时，以及当手工制作雪茄时，自如运用双手；

—从事8293-110中职业的人员应有在根据烟叶的颜色或外形进行分类时，应有相当好的彩色视觉；

—体力：在从事经常搬动重达25磅的物体，有时搬动达50磅的物件的轻型至中型劳动，以及经常站立和行走，观察机械运转时的健壮身体和充分的体力；

—调节机械和设备，以及靠触摸确定烟叶是否有足够的湿度以便搬弄烟叶而不损伤烟叶时，向各个方向运用双手和手臂的体能；

—近距视力敏锐度：进行烟草的分选和分级检查、修整受损伤的雪茄时的敏锐视觉；

—适应性：在烟草加工机械及有关设备连续发出强噪音的环境中进行工作的能力及在有强烈烟草气味的环境中工作的能力。

培训与录用要求

本章的工人一般应有：

—7至9年的普通教育；

—1至6个月的在职培训。

晋升与职业变动的可能性

晋升

有经验的、有潜在管理能力的工人可升到职业8290-118，其资格检测表可参见第990章。

料辊。

从业参考条件

职业变动

本章的工人可调至本章中需要类似技术的其他职业。

兴趣

—非社交性的、与生产过程、机械和技术有关的工作如看管混合烟草的输送机和机械；

—处理事物与物品；

—例行的，具体的或有组织的工作，如将烟草喂入去梗机的喂料辊。

性格

—按照规定的程序和顺序进行重复性的、短周期性的操作，如手工制作雪茄；

—精确地达到规定的限度、公差或标准，如根据标准配方对固体、液体料进行计量、称重并倾入槽中。

其他要求

在本行业中，雇主要求工人愿意接受倒班工作。

第8295章

大皮革和毛皮加工职业

工作范围

本章职业包括以下业务：将生大皮和毛皮加工成皮革料和精整的毛皮。其工作人员的职责包括：看管鞣制和加工的机械或设备；运用刀、刷和刮削器，工作内容包括：扳动控制件以启动、停止机械；从皮革上修除不合要求的部分；在化学溶液中处理生皮，进行熟制、去毛、浸酸、染色、浸油或鞣制，对毛皮进行拉伸、软化和整修，皮革的抛光；毛皮的摘毛和剪毛；检验成品。

职业名称表

		GED	SVP
8295–110	**片皮工**(鞣革与毛皮整修)	2	4
8295–114	**生皮准备工**(鞣革与毛皮整修)	2	4
8295–118	**毛皮整修工**(鞣革与毛皮整修)	2	4
8295–122	**手工去肉工**(鞣革与毛皮整修)	2	3
8295–124	**毛皮摘毛工**(鞣革与毛皮整修)	2	3
8295–126	**毛皮板工**(鞣革与毛皮整修)	2	3
8295–130	**皮革拉伸工**(鞣革与毛皮整修)	2	3
8295–134	**削匀机看管工**(鞣革与毛皮整修)	2	3
8295–136	**毛皮染色工**(鞣革与毛皮整修)	2	2
8295–138	**量革机看管工**(鞣革与毛皮整修)	2	2
8295–142	**皮革抛光工**(鞣革与毛皮整修)	2	2
8295–146	**毛皮拉伸工**(鞣革与毛皮整修)	2	2
8295–150	**拔毛工**(鞣革与毛皮整修)	2	2

资格检测表

能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
4	4	4	4	3	5	3	4	3	5	5	L–M47	157	3–3	4–2	193	20Y
		5		4	4	4	3		4	3						23Y
										4						

能向与能力

本章的工人应具有：

—学习能力：理解并运用与生皮、毛皮加工有关的工作指令；

—形体感：准确检查出生皮的割伤、小疵点、撕裂及其它缺陷；

—眼、手协调性：将生皮在加工机械上放好或使之通过加工机械；

—手指灵巧性：以给羊皮摘毛或使用刷子给针毛的尖端调色或染色等；

—在修整、去肉和搬动生皮时的手的灵活性及向各个方向伸展手臂的能力；

—职业8295–136使用染料和调色剂，职业8295–150需根据颜色分选毛，他们要具备彩色视觉；

—体力：从事需搬动重达50磅的干、湿生皮和毛皮的轻型至中型劳动的健壮的身体充足的体力；

—近距视力敏锐度：使用刀具而不损坏生皮与毛皮；检查其疵病程度；

—在不舒适的环境中工作的能力（如潮湿、皮革和化学溶液的气味，抛光产生的灰尘），以及从事千篇一律的日常工作的能力；

—适应性：在可能导致伤害的条件下，（如有运动的机械部件、失足跌落，化学品灼伤，可能感染的刀具割伤等）对工作的适应性。

培训与录用要求

本章的工人应有:

—7至9年的普通教育。

—1至6个月的在职培训，根据工作的复杂程度而定。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章中某些受过额外训练的工人可升至本章中技术较高的职业，或升至 8296 章中的适当职业。有经验、有潜在管理能力的工人可升至职业 8290—110。其资格检测表可参见第 990 章。

职业变动

本章的工人可调至本章其他需类似技术的职业。

从业参考条件

兴趣

—处理事物与物品，如生皮、刀子和仪表;

—非社交性的、与皮革工艺、机械和技术有关的工作;

—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

—按照规定的程序或顺序进行重复性的或短周期性的操作;

—精确地达到规定的限度、公差或标准。

第 8296 章

杂类加工的检验、测试、分级和取样职业，未归他类者

工作范围

本章职业包括以下业务：各种原料或产品（如烟草、生皮和毛皮）的质量管理。其工作人员的职责包括：分析从检测产品中获得的数据以确定进一步加工的类型或方法；比较产品以查出材料中的缺陷或机器加工方面的缺点；收集测试数据和分等资料；在检验或分级过程中搬动样品和产品。工作的内容包括：皮革和毛皮的称重和测量；检查皮革的缺陷，确定等级；烟草的称重和测试，确定其质量和水分；检测卷烟的包装材料，保证其符合公司标准。

职业名称表

		GED	SVP
A			
8296—114	**蓝革分级工**(鞣革与毛皮整修及染色)	3	7
B			
8296—122	**皮革分类工**(鞣革与毛皮整修及染色)	3	4
8296—134	**大皮和毛皮检验工**(鞣革与毛皮整修及染色)	2	4
8296—138	**羊毛和毛皮分级工**(鞣革与毛皮整修及染色)	2	4
C			
8296—118	**卷烟测试工**(烟草)	3	5
8296—126	**桶检工**(烟草)	3	5
8296—130	**卷烟检验员**(烟草)	2	4
8296—142	**雪茄检验工**(烟草)	2	4
8296—146	**水分测试工**(烟草)	2	3
8296—154	**烟草取样工**(烟草)	2	2

注意：原属本章的职业 8296—110 和 8296—150 已分别转至第 8176 和 8226 章。

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	3	3	3	2	4	4	3	4	4	3	M47	I	3	7	91	9Y
B	4	4	4	4	3	4	4	4	4	5	3	M—H347	I47	3—2	4	13	0Y2
	3										4						
C	4	4	4	4	4	4	4	4	4	5	4	S—M47	I5	3—2	5—2	13	20Y
	3				3						5						23Y

能向与能力

本章的工人应具有:

A

—学习能力：获得并运用生皮检查、评价和分级技术及制定工艺程序;

—空间感：想象由原料加以适当处理制成的产品类型和数量；
—形体感：检验生皮缺陷、厚度不匀和粒面纹理面质量；
—手指灵活性：灵活使用手指和触模估计重量和质量；
—色彩辨别力：区别生皮颜色和色调；
—远、近距视力敏锐度：检查生皮细小缺陷。

B

—学习能力：理解并运用分等、分级和检验程序，以及确定皮革和毛皮加工后的可能用途；
—形体感：观察细节以给大皮和毛皮分级；
—有效地搬弄和检查生皮的眼、手协调和手工灵巧性；
—近距视力敏锐度：能查出生皮毛皮细小缺陷；
—区别生皮和毛皮颜色与色调变异的彩色视觉；
—体力：经常搬动重达50磅的大皮或毛皮捆的中型至重型劳动；
—检查铺在地面上的大皮时，跪立和蹲坐的灵敏性；
—适应性：可以在潮湿和有生皮的有害气味的环境中工作。

C

—学习能力：理解并运用烟草加工的检验、测试程序；
—数字计算能力：准确计算烟草和烟草产品平均重量和湿度；
—形体感：敏锐感知颜色和质量缺陷；
—眼、手、指协调：检验卷烟、雪茄时搬弄少量烟草；
—经常从事搬弄或运送从几盎司到20磅重的产品的轻型至中型劳动的体力；
—检验产品缺陷，杂质和颜色变异的近观敏锐度和良好的彩色视觉；
—适应性：在有机器噪音的环境中工作。

培训与录用要求

本章工人一般应有：

A

—10至12年的普通教育；
—1年以上的在职培训；
—5年以内的鞣革类职业的经验。

B

—8至10年的普通教育；
—2至6个月的在职培训；
—1年以内的鞣革工人经历。

C

—7至9年的普通教育；
—1至3个月的在职培训；
—3至6个月在烟草加工厂其他职业工作的经历。

晋升与职业变动的可能性

晋升

本章中有经验、有潜在管理能力的工人可升至第1卷、8290章中的职业，其资格检测表可参见第990章。B簇工人有升至职业8296-114有限的可能性

职业变动

蓝革分级工调动可能性甚小。B簇中受过有限额外培训的工人可调至第8295章中的某些职业。C簇工人可调至第8293章中的某些职业。

从业参考条件

A

兴趣

—非社交性的、与生产过程和技术有关的工作；
—处理事物与物品。

性格

—根据感觉或判断的标准对信息进行评价；
—转确地达到规定的公差或标准。

B和C

兴趣

—处理事物与物品；
—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

—精确地达到规定的标准；
—按照规定的程序进行重复性的或短周期性的操作。

此外，B簇工人：

—根据可量测或可验证的标准对信息进行评价。

第8298章

其他加工的壮工和简单工作职业

工作范围

本章职业包括以下业务：各种原料和产品对加工（如生皮和毛皮，烟草和羽绒）中的壮工和其它简单工作。。其工作人员的职责包括：对水洗、干燥和调湿机械上装料和卸料，或用输送机将其送至进一步加工的工段或库房；搬运原料或产品。工作内容包括：生皮的拉伸、干燥和修整；蒸汽室中羊皮的悬挂；将洗过的羊毛送入干燥器；生皮的计数和打捆；清洗槽罐、鼓和制革厂的墙壁、地面；将烟叶悬挂在链式输送机上；将烟草倾入溜槽或机器料斗；从烟草中去除异物；羽绒的洗

涤、干燥及输送至存储仓。

职业名称表

		GED	SVP
8298-110	**皮草加工壮工**(鞣革与毛皮整修)	2	2
8298-114	**烟草加工壮工**(烟草)	2	2
8298-118	**羽绒洗涤、烘干工**(家具)	1	2

资格检测表

能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
4	4	4	4	4	5	3	4	3	4	4	L-H347	14567	2-1	2	319	23Y
	5	5			4	4		4		5						
										3						

能向与能力

本章工人应具有:

—学习能力:理解简单程序,执行不复杂的口头或书面指令;

—眼、手指协调:给机械设备喂料卸料时,动作准确迅速;

—经常搬弄和安放材料执行各种任务,而能灵活自如地运用双手;

—8298-114壮工(烟草)沿输送机剔除颜色不正的烟草时,具有相当好的彩色视觉;

—体力:从事需搬动从5磅至50磅物体的轻型至重型劳动时的健壮的身体和充足的体力;长时间站立和行走的能力;

—能适应机械设备料,装卸时经常俯身的动作;

—从生皮上去除碎边、薄皮和烙印,从输送机上的烟草中剔去梗和异物,或羽绒分选、称重时的远、近视力敏锐度;

—适应性:能在皮革、烟草和羽绒加工的某些工段的潮湿环境、在有机械噪音和可能致伤(如接近运转中机械有烟尘)的环境中工作。

培训和录用要求

本章的工人一般应有:

—6至8年的普通教育;

—从短时演示到1个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章的工人最初都是录用于入门职业的,有经验后可升至第829章中技术更高的职业。

职业变动

本章的工人可调至其他章中的壮工和简单工作职业。

从业参考条件

兴趣

—例行的、具体的和有组织的工作;

—处理事物与物品,如生皮、烟草或羽绒;

—非社交性的、与生产过程、机械和技术有关的工作。

性格

—按照规定的程序或顺序进行重复性的,短周期性的操作,如剔除烟梗和颜色不正的烟草及异物,羽绒的分选与称重,生皮的计数,打捆;

—只按照具体的指示行事,在解决工作中问题时很少或没有独立的行动或判断。

此外,职业 8298-114:

—精确地达到规定的限度、公差或标准,如定时更换调湿车间中机架上的烟草盘。

第 **8299** 类

其他加工职业,未归他类者

本类包括未归他类的、操作与看管各种设备以加工各种原料和产品的职业。

职业名称 / **资格测检表**

		能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
8299-110	**层合涂敷工**(纸制品;纺织)	3	4	3	3	3	4	3	4	3	5	5	M2457	17	3	6	91	90Y
8299-114	**墙板层合工**(石棉和矿物棉;纸制品)	3	4	4	4	4	4	3	4	3	5	5	M47	17	3	5	91	0Y
8299-118	**隔音瓦制面工**(石棉和矿物棉;纸制品)	3	4	4	4	3	4	4	4	3	5	5	M47	15	3	4	913	0Y

8299-122	**绝缘油毡纸切割机操作工**(石棉和矿物棉)	3 4 4 4 4 4 3 4 3 4 5	M4	I	3	4	913	0Y
8299-124	**隔音瓦开榫涂敷机操作工**(石棉和矿物棉;纸制品)	3 4 4 4 3 4 3 4 3 5 5	L47	I5	3	4	913	20Y
8299-126	**蜡烛装饰工**(杂类产品制造，未归他类者)	4 4 5 4 3 5 3 3 3 5 4	S47	I	3	4	913	2Y
8299-130	**蜡烛制作工**(杂类产品制造，未归他类者)	4 4 4 4 3 5 3 3 3 5 4	M47	I	3	4	193	2Y
8299-134	**小冰块制作机看管工**(公用事业,未归他类者)	4 4 4 4 4 4 4 4 3 3 5	L24	B	2	4	319	2Y
8299-138	**研磨机看管工**(任何行业)	4 4 4 4 4 5 4 4 4 5 5	M47	I5	2	4	319	2Y
8299-142	**亚麻子油提取工**(动植物油)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	M4	I5	2	3	319	2Y
8299-146	**加工设备清洁工**(化学品,未归他类者;石油与天然气)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	H234	B4567	2	3	31	23Y
8299-150	**制冰工**(公用事业，未归他类者)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	M4	I4	2	3	319	23Y
8299-154	**筛网看管工**(任何行业)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 5	M4	I57	2	3	319	23Y

第 8311 章

工具和模具制造职业

工作范围

本章职业包括与制造和修理定做的、试制的或专用的工具、模具、胎具、夹具或量具有关的业务。工作人员的职责包括：严格按照公差，对工件进行机加工、安装和配装；分析由图纸、模型或技术规范等得来的资料，以便安排划线和工序；汇集由技术规范得来的尺寸数据，以确定公差、限度或标准；调整和操作各种机床，如车床、刨床、磨床和铣床。工作内容包括：当对金属毛坯进行测量和划线时，做数学计算；对零件进行热处理；核验工件尺寸；使用精密测量器具；测试已做好的工具或夹具是否适用；拆除和修理有缺陷的零部件。

职业名称表

		GED	SVP
8311-110	**工具和模具制造工**(机加工、焊接和锻造)	4	7
8311-114	**金刚石刀具制造工**(机加工、焊接和锻造)	4	7
8311-118	**小型冲模制造钳工**(机加工、焊接和锻造)	4	7
8311-122	**拉丝模制造工**(机加工、焊接和锻造)	4	7
8311-126	**型腔开模钳工**(机加工、焊接和锻造)	4	7
8311-130	**工具制造钳工**(机加工、焊接和锻造)	4	7
8311-134	**硬质合金工具制造工**(机加工、焊接和锻造)	4	7
8311-138	**模具修整工**(机加工、焊接和锻造)	4	7
8311-142	**珠宝（首饰）模具制造工**(金属制品制造,未归他类者)	4	6
8311-146	**挤压模样板制造工**(机加工、焊接和锻造)	4	6
8311-150	**拉丝模抛光工**(线材产品)	3	5

资格检测表

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C						
3 3 3 2 2 4 3 3 2 5 5	L-M47	I6	4-3	7-5	190	0Y
3 3 (S P)　2 3 4 (F M E)					19	

能向与能力

工具和模具制造工应具有：

—学习能力：能理解和应用与工具和模具制造、金属性能、机加工方法、阅读蓝图和运用车间数学有关的知识和技术，以及推理能力：能改进和设计某工艺方法所需的专用装置；

—数学计算能力：能精确地计算尺寸、切削角度、机加工速

度、公差、进给率和切口深度;
—空间感:能根据二维图形想象出成品形状和机械结构;
—形体感:能在机加工操作中,辨认工件细微缺陷以及在晒图或原图上看出细部和识别符号;
—眼、手配合能力:能精确地对准紧固工件,调节切削加工,以及当发现机加工故障时,对机床控制件作快速调整;
—手指灵活性:能使用精密测量装置和刀具调整器具,以及进行诸如在金刚石刀具上以一定角度安装工业金刚石那样的操作;
—手工灵巧性:能调试、操作和调整各种机床,以及能在工作台上装配和组装模具、夹具或量具等;
—体力:能在监视机器运行时长期站立,以及能拿取、抬升、搬运重达50磅的物件;
—近距视力敏锐度:能阅读千分尺、游标尺和其他精密测量装置;
—深度感:能在机床夹持装置内对准和紧固工件;
—在机加工车间的不同等级噪音情况下,对设备的运行保持持续注意的能力;
—适应性:能适应可能由诸如机床和工件上的尖锐边缘、运动部件以及从磨床、车床或其他机床上飞出的金属碎屑等造成人身伤害危险的工作条件。

培训与录用要求

工具和模具制造工通常要求:
—10年或10年以上的普通教育,最好有技术专长;
—包括实践训练和课堂(或与其相当)教学的4年有计划的学徒培训;
—在有经验的工具或模具制造工的指导下进行综合的在职培训。这种方法所需的时间可能与学徒培训计划规定时间一样,但通常要更长一些。

晋升与职业变动可能性

晋升

在持有必要的资格证书情况下,有经验的工具和模具制造工可以晋升为机床和工具设计师、工具和模具检查员、技术销售代表或贸易和技术学校的教师。具有管理才能的工人,可以晋升到职业 8310—122。另见第 990 章的资格检测表。有些有业务实践知识和必要资本的工人可以自己开办工具和模具厂或者机床厂。

职业变动

由于工具和模具的制造是整个金属加工业中要求最严格的行业之一,因此,一般都可转移到 8313 和 8316 章的其他金属机加工职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员,要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

兴趣

—以手动工具、量具或模板等器具进行的工作,以及靠车床,磨床或刨床等机械设备进行的工作;
—从事与机床和技术有关的实质上非社交性的工作;
—能从具体成果中得到满足的工作。

性格

—根据可量测或可验证的标准,对信息进行评价,例如,用精密测量装置来判定工件的尺寸精度;
—精确地达到规定的限度、公差或标准。

其他要求

工具和模具制造工是一种具有高度技巧性的职业,它需要有优秀的机械技能、想象力和精密制造工艺所要求的工匠资质。

第 8313 章

机械工和机床调整职业

工作范围

本章职业包括与把金属切削加工成规定尺寸和形状的零件或产品有关的业务。工作人员的职责包括:调整和操作机床,如车床、钻床、刨床和磨床;分析由技术规范和图纸得来的数据,以确定工件形状、材料、机加工要求和工序;将完工工件的尺寸和其他特性与规定的要求作比较;严格按照公差,对工件进行机加工和测量;为从事重复性工作的没有经验的机床操作工或看管工调整机床。工作内容包括:查看图纸和工作单,并计算必要的尺寸;对工件进行测量和划线;将工件在机床上定位并紧固;选择和安装合适的刀具;把控制带装进数控机床内;移动控制件,启动、停止和调节设备。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8313-110	**实验机械工**(机加工、焊接和锻造)	4	8
8313-114	**金属模样制造工**(机加工、焊接和锻造)	4	8
8313-118	**汽轮机叶片装配工**(机加工、焊接和锻造)	4	8
8313-122	**弹道学实验室机械工**(机加工、焊接和锻造)	4	7
8313-126	**产品模型机械制造工**(机加工、焊接和锻造)	4	7
8313-130	**小齿轮和齿轮切削及调整工**(科学和产业设备，未归他类者)	4	7
8313-134	**坐标磨床调整工**(机加工、焊接和锻造)	4	7
8313-138	**仪器制造工**(机加工、焊接和锻造)	4	7
8313-142	**机床调整工**(机加工、焊接和锻造)	4	7
8313-146	**机床调整操作工**(机加工、焊接和锻造)	4	7
8313-150	**汽车机械师**(机加工、焊接和锻造)	4	7
8313-154	**一般机械师**(机加工、焊接和锻造)	4	7
8313-158	**影片设备机械师**(机加工、焊接和锻造)	4	7
8313-162	**维修机械师**(机加工、焊接和锻造)	4	7
8313-166	**家用电器样品制造工**(电气设备;机加工、焊接和锻造)	4	7
8313-170	**穿孔带控坐标镗床镗工**(机加工、焊接和锻造)	4	7
8313-174	**转塔铣床调整操作工**(机加工、焊接和锻造)	4	7
8313-178	**机工车间划线工**(机加工、焊接和锻造)	4	7
8313-182	**切齿机调整操作工**(机加工、焊接和锻造)	4	7
8313-186	**卧式镗床调整操作工**(机加工、焊接和锻造)	4	6
8313-190	**立式镗床调整操作工**(机加工、焊接和锻造)	4	6
8313-194	**卧式卡盘机床调整操作工**(机加工、焊接和锻造)	4	6
8313-198	**多轴、立式卡盘机床调整操作工**(机加工、焊接和锻造)	4	6
8313-202	**多轴钻床调整操作工**(机加工、焊接和锻造)	4	6
8313-206	**磁带控制钻床调整操作工**(机加工、焊接和锻造)	4	6
8313-210	**电火花加工机床调整操作工**(机加工、焊接和锻造)	4	6
8313-214	**普通车床调整操作工**(机加工、焊接和锻造)	4	6
8313-218	**精密磨床调整操作工**(机加工、焊接和锻造)	4	6
8313-222	**螺纹磨床调整操作工**(机加工、焊接和锻造)	4	6
8313-226	**铣床调整操作工**(机加工、焊接和锻造)	4	6
8313-230	**缩放仪式仿形铣床调整操作工**(机加工、焊接和锻造)	4	6
8313-234	**龙门刨床调整操作工**(机加工、焊接和锻造)	4	6
8313-238	**靠模铣床调整操作工**(机加工、焊接和锻造)	4	6
8313-242	**带控机床调整操作工**(机加工、焊接和锻造)	4	6
8313-246	**转塔车床调整操作工**(机加工、焊接和锻造)	4	6
8313-250	**齿轮铣床调整操作工**(机加工、焊接和锻造)	4	6
8313-254	**剃齿机调整操作工**(机加工、焊接和锻造)	4	6
8313-258	**螺旋伞齿轮展成加工机床调整操作工**(机加工、焊接和锻造)	4	6
8313-262	**螺纹铣床调整操作工**(机加工、焊接和锻造)	4	6
8313-266	**刀具磨工**(机加工、焊接和锻造)	4	6
8313-270	**直齿伞齿轮展成加工机床调整操作工**(机加工、焊接和锻造)	4	6
8313-274	**滚齿机调整操作工**(机加工、焊接和锻造)	4	6
8313-278	**珩磨机床调整操作工**(机加工、焊接和锻造)	4	6
8313-282	**螺纹车床调整操作工**(机加工、焊接和锻造)	4	6
8313-286	**牛头刨床调整操作工**(机加工、焊接和锻造)	4	6
8313-290	**拉床调整操作工**(机加工、焊接和锻造)	4	5
8313-294	**钻床调整操作工**(机加工、焊接和锻造)	4	5
8313-298	**齿轮机调整操作工**(机加工、焊接和锻造)	4	5
8313-302	**齿轮磨削工**(机加工、焊接和锻造)	4	5
8313-306	**无心磨床调整操作工**(机加工、焊接和锻造)	4	5
8313-310	**刨齿机调整操作工**(机加工、焊接和锻造)	4	5
8313-314	**键槽插床调整操作工**(机加工、焊接和锻造)	4	5
8313-318	**研磨机床调整操作工**(机加工、焊接和锻造)	4	5
8313-322	**摇臂钻床调整操作工**(机加工、焊接和锻造)	4	5

B

8313-326	**主轴承镗工**(机加工、焊接和锻造)	3	5
8313-330	**金属带锯操作工**(机加工、焊接和锻造)	3	5
8313-332	**印刷辊研磨抛光工**(机加工、焊接和锻造；机械设备，未归他类者)	3	5
8313-334	**迹线铣切机操作工**(机加工、焊接和锻造)	3	5

资格检测表

	能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
A	3	3	3	2	2	4	3	3	3	5	4	M47	I56	4	8-5	910	Y01
				3	3			2	2								
B	3	4	4	3	3	4	3	4	3	5	4	M47	I56	3	5	91	0Y
							4	3	2	4							

能向与能力

上述各簇工人应具有:

—学习能力: 能理解金属性能、机加工方法和车间数学，以及能执行用书面和图示形式给出的机加工指示;

—空间感: 能根据图纸想象出成品工件，在工件上划线并调整机床，按规格要求生产产品;

—形体感: 检查表面光洁度和测量成品工件是否符合规格要求;

—眼、手配合能力: 能熟练和精确地调整和操作机床;

—手指灵活性: 在使用测量仪器及选配和组装小零件时作精巧的手指动作;

—手工灵巧性: 能操作机床控制器、工具和部件;

—体力: 能胜任中等强度的工作，举起和定位重达50磅的部件或材料;

—近距视力敏锐度和深度感: 能调整和操作机床及验证成品工件的精度;

—在有噪音的机械附近工作及处理有油污、脏物的机构和部件的能力;

—适应性: 能适应可能由诸如运动机械部件、切刀和碎屑等造成人身伤害危险的工作条件。

A 簇工人还应具有:

—数学计算能力: 能计算尺寸、锥度、切削角度、刀具参数、进给率和机床速度。

培训与录用要求

上述各簇从业人员通常要求:

A

—10年到12年的普通教育;

—对需要全面机械工技能的职业，须经受4到6年的学徒培训教育;

—完整的证明书;

—对仅调整和操作一种或两种机床的职业，要经受6个月到2年的在职培训和有关的工作经验。

B

—8年到10年的普通教育;

—6个月到1年的在职培训和有关的工作经验。

晋升与职业变动可能性

晋升

受过附加培训的本章有经验的工人可以在其自身所属的簇内晋升。B 簇的工人可以晋升到 A 簇所属的某些职业。A 簇的某些工人可以晋升到其他章中的相应职业，例如: 8311-110、2165-246、8316-114、2791-126 以及 5131-134。具有管理才能的工人可以晋升到第 1 卷细类 8310 所列相应的职业。另见第 990 章的资格检测表。

职业变动

这两簇内的工人可以转移到需要有类似技能的其他职业，例如第 8315 章。

从业参考条件

谋求从事上述各簇所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

兴　趣

—从事与金属机加工技术有关的非社交性工作;

—处理机械性质的事和物。

对 A 簇工人附加的兴趣为:

—能从具体成果中得到满足的工作。

性　格

—精确地达到规定的机加工公差或标准;

—根据可量测或可验证的标准，对信息进行评价，例如，用测量仪器验证成品工件的尺寸。

A 簇工人还要能:

—职责多种多样，变化频繁。

第 8315 章

机床操作职业

工作范围

本章职业包括与使用通常已可作重复性加工调整好的机床，按大批量生产要求，把金属切削加工成零件或产品有关的业务。工作人员的职责包括：操作大批量生产用车床、钻床、铣床、磨床或各种专用机床；看管各种自动或半自动金属切削机床；把加工后成品尺寸与规格要求作比较。工作内容包括：查阅工作单，获悉工件加工的技术要求；将工件在机床上定位和紧固；开动机床和调整控制装置，以调节切削速度、进给率和切口深度；用精密仪器测量成品；磨利切削刀具。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8315-110	**火器钳工**(金属制品制造，未归他类者)	3	6
8315-114	**火车车轮自动生产线操作工**(铁路车辆)	3	6
8315-118	**连杆镗削工**(汽车)	3	6
8315-122	**大批生产机床操作工**(机加工、焊接和锻造)	3	6
8315-126	**木材机加工刀具磨利工**(金属制品制造，未归他类者)	3	5
8315-130	**钟表自动车床操作工**(科学和产业设备，未归他类者)	3	5
8315-134	**制动鼓车床操作工**(汽车)	3	5
8315-138	**非标准螺丝车床操作工**(机加工、焊接和锻造)	3	5
8315-142	**大批镗床生产操作工**(机加工、焊接和锻造)	3	4
8315-146	**筒夹制造工**(科学和产业设备，未归他类者)	3	4
8315-150	**大批钻床生产操作工**(机加工、焊接和锻造)	3	4
8315-154	**凿锉工**(金属制品制造，未归他类者)	3	4
8315-158	**大批珩磨床生产操作工**(机加工、焊和锻造)	3	4
8315-162	**金属切断锯床操作工**(机加工、焊接和锻造)	3	4
8315-166	**螺纹加工机床操作工**(机加工、焊接和锻造)	3	4
8315-170	**钻削端铣机床操作工**(机加工、焊接和锻造)	3	3
8315-174	**大批磨床生产操作工**(机加工、焊接和锻造)	3	3
8315-178	**大批车床生产操作工**(机加工、焊接和锻造)	3	3
8315-182	**大批铣床生产操作工**(机加工、焊接和锻造)	3	3
8315-186	**大批拉床生产操作工**(机加工、焊接和锻造)	3	3
8315-190	**自动车床螺丝制造工**(机加工、焊接和锻造)	3	3
8315-194	**攻丝机看管工**(机加工、焊接和锻造)	3	3
8315-198	**自动线机床看管工**(机加工、焊接和锻造)	2	4
8315-202	**枪管来复线制造工**(金属制品制造，未归他类者)	2	3
8315-206	**电火花加工机床看管工**(机加工、焊接和锻造)	2	3
8315-210	**切齿机看管工**(机加工、焊接和锻造)	2	3
8315-214	**大批精研机生产看管工**(机加工、焊接和锻造)	2	3
8315-218	**研具修整机看管工**(科学和产业设备，未归他类者)	2	3
8315-222	**塑料锯工**(杂类产品制造，未归他类者)	2	3
8315-226	**大批生产螺丝车床看管工**(机加工、焊接和锻造)	2	3
8315-230	**划线机看管工**(金属制品制造，未归他类者)	2	3
8315-234	**刀片刃磨工**(金属制品制造，未归他类者)	2	2

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	4	4	3	3	4	3	4	3	5	5	M47	I56	3	6-3	91	Y0
		3					4	3									Y20
B	4	4	4	4	3	4	4	4	3	5	5	L-M47	I56	3-2	4-2	319	2Y
				3	4	5	3										

能向与能力

上述各簇工人应具有:

—学习能力: 能理解和应用关于操作或看管机床的方法，以及推理能力: 能确定机加工异常的原因;
—空间感: 能了解机床的功能和想象运动部件的关系，确定失常或调节要求;
—形体感: 能检查机加工过的工件表面的缺陷，如毛刺、裂痕或刮痕等;
—眼、手配合能力: 能在夹紧装置内对工件定位和紧固，以及在发生机加工故障时对控制器进行迅速调节;
—手指灵活性: 能操作精密测量仪器，如千分尺、游标尺或卡尺等;
—手工灵巧性和能力: 能伸展手臂和手来使用手动工具和磨具对切削刀具进行拆卸和磨利，或者调节机床控制器对切削速度、进给率和切口深度进行调节;
—体力: 能抬起和搬运重达50磅的工件或工具;
—近距视力敏锐度: 能在精密测量仪器上阅读刻度;
—在会产生相当大噪音的各种机床附近工作的能力;
—适应性: 能适应可能由诸如工件上的尖锐边缘、机床的运动部件、由磨床、车床或其他机床上飞出的金属碎屑等造成人身伤害危险的工作条件。

培训与录用要求

A

上述各簇从业人员通常要求:

—10年的普通教育，最好是着重于技术科目的教育;
—根据职业的复杂程度，有3个月到两年的在职培训。

B

—8到10年的普通教育;
—1到6个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章工人可以在他们所属的簇内晋升为更复杂机床的操作工，或者由 B 簇职业晋升到 A 簇的某些职业。具有各种机床操作经验的熟练工人可以晋升到第 8313 章的相应职业。具有管理才能的工人可以晋升到 8310-110。另见第 990 章的资格检测表。

职业变动

本章工人可能转移到其本簇内需要类似技能的其他职业。

从业参考条件

谋求从事本簇所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

兴趣

从事与机床有关的实质上非社交性的工作;
—以手动工具、机床和测量装置等器具进行工作。

对 B 簇工人附加的兴趣为:

—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

—精确地达到加工单或图纸上规定的限度、公差或标准;
—根据可量测或可验证的标准，对信息进行评价，例如，使用测量装置来验证工件的尺寸精度。

第 8316 章

金属机加工的检验和测试职业

工作范围

本章职业包括与各种金属部件和产品的机加工质量控制工作有关的业务。工作人员的职责包括: 汇集和分析由图纸和技术规范得来的数据，以确定检验或测试的方法；将机加工工件的尺寸和结构特征与规定的标准作比较；严格按照公差，使用千分尺、游标尺、高度规和其他精密测量仪器；操作或看管设备来测试已装配的机构的性能和精度。工作内容包括: 检验、测试和调整机械装配件、工具、夹具、测量仪器和类似的器件；检验已加工部件的光洁度有无缺陷；记录检验或测试结果；推荐合适的机加工程序。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8316-110	**工具和量规检验工**(机加工、焊接和锻造)	4	7
8316-114	**机加工车间检验工**(机加工、焊接和锻造)	4	7
8316-118	**齿轮检验工**(机加工、焊接和锻造)	4	7

8316-122 **推进器检验工**(船舶制造和修理) 4 6

8316-126 **差速齿轮测试工**(汽车) 3 5

B

8316-130 **齿轮测试工**(机加工、焊接和锻造；汽车) 3 4

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	3	3	3	2	4	3	4	3	5	5	M467	I	4–3	7–6	91	Y0
		4	4	4	3	3		3	3	5	5						
B	4	4	5	4	3	5	4	4				M467	I	3	4	913	Y02

能向与能力

本章工人应具有：

—学习能力：能理解和应用所述各种检验、测试和校验方法，以及推理能力：能确定缺陷起因和必要的改正措施；

—空间感：能想象三维形状和以图表示的组装件；

—形体感：当检查产品、工具和量规时，能辨认诸如磨损、表面损伤和翘曲等物理缺陷；

—眼、手配合能力：当使用测试设备和测量装置时，或在测试机上调整和对准齿轮时，以及用锉刀或手砂轮去除齿轮或已机加工过的部件上的凸出部时，眼睛与手能协调动作；

—手工灵巧性：当拆下或重新组装刀具、量规和测量仪器时，或安装和调整测试设备时，在主轴上安装齿轮以及在齿轮测试机上安装主轴时，手能作熟练的动作；

—体力：能拿取和操持模具、量规和其他物件，以及能抬起和搬运重达50磅的胎具、夹具、材料和机械部件；

—监听力：能发现零件或组装件的机械故障，如发现不正确的齿轮啮合；

—近距视力敏锐度：能查看精密测量仪器的精细刻度以及检查物件缺陷。

此外，A簇工人还应具有：

—手指灵活性：能使用诸如千分尺、千分表或卡尺等精密仪器。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求：

A

—10到12年的普通教育；

—6个月到4年综合的在职培训和与重点在运用图纸、技术规范和精密测量仪器有关的经验。

B

—9到10年的普通教育；

—6个月的综合在职培训和有关的经验。

晋升和职业变动可能性

晋升

本章中有经验的工人可以晋升到本章中需要更高技能的职业。那些显示出有较高技术学素养和管理才能的人可能晋升到职业8310–118。另见第990章的资格检测表。

职业变动

可以转移到第8526章中需要类似的基本技能的其他职业，例如职业8526–282以及职业8526–290。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—从事与工艺、机床和技术有关的非社交性工作；

—处理诸如手动工具或测量装置等器具或者诸如齿轮测试机等的机械装备等事和物；

—对齿轮测试工附加的兴趣为：例行的、具体的和有组织的工作。

性格

—精确地达到规定的限度、公差或标准；

—根据可量测或可验证的标准，对信息进行评价，例如，把测试设备的读数与图纸中规定的标准作比较来确定产品的合格性。

对齿轮测试工还要能：

—按照规定的程序或顺序进行重复性或和周期性的操作。

第8319类

金属机加工职业，未归他类者

本类职业包括与对金属、塑料或类似材料作机加工来制造或修理部件或产品有关而未归他类的业务。

编号	职业名称	资格检测表 能向 GVNSPQKFMEC	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
8319-110	**塑料工具制造工**(机加工、焊接和锻造)	3 3 3 2 2 4 3 3 3 5 5	M47	I7	4	6	91	Y0
8319-114	**塑料夹具制造工**(机加工、焊接和锻造)	3 3 3 2 2 4 3 3 3 5 5	M47	I7	3	6	91	Y0
8319-118	**手工刮削工**(机加工、焊接和锻造)	3 4 3 3 3 4 3 3 3 5 4	M47	I	3	6	91	Y0
8319-122	**巴氏合金浇注工**(机加工、焊接和锻造)	3 4 4 3 3 4 3 3 3 5 5	M47	I6	3	5	91	Y0
8319-126	**手工锉工**(机加工、焊接和锻造)	3 4 3 3 3 4 3 3 3 5 5	M47	I	3	5	91	Y0
8319-130	**手工研磨工**(机加工、焊接和锻造)	3 4 3 3 3 4 3 3 3 5 5	L47	I	3	5	91	Y0
8319-134	**烟斗修理工**(杂类产品制造，未归他类者)	3 4 4 3 3 4 3 3 3 5 5	L47	I6	3	5	91	Y0
8319-138	**活塞和阀制造工**(杂类产品制造，未归他类者)	3 4 4 3 3 4 3 3 3 5 5	L47	I6	3	5	91	Y0
8319-142	**锯齿熔合工**(机加工、焊接和锻造；金属制品制造，未归他类者)	3 4 4 3 3 4 3 4 3 5 5	M47	I56	3	5	91	Y0
8319-146	**制锯工**(机加工、焊接和锻造；金属制品制造，未归他类者)	3 4 4 3 3 4 3 4 3 5 5	M47	I56	3	5	91	Y0
8319-150	**修锯工**(机加工、焊接和锻造)	3 4 4 3 3 4 3 4 3 5 5	L47	I56	3	5	91	Y0
8319-154	**金属型精修工**(机加工、焊接和锻造)	3 4 4 4 3 4 3 4 3 5 5	M47	I56	3	5	91	Y0
8319-158	**切口机调整工**(炸药)	3 4 4 3 3 4 3 3 3 5 5	M347	I5	3	4	91	Y0
8319-162	**碳件修理工**(机加工、焊接和锻造)	3 4 4 3 3 4 3 4 3 5 5	M47	I5	3	4	91	Y0
8319-164	**接触透镜切割工**(科学和产业设备,未归他类者)	3 4 4 3 3 4 3 4 3 5 5	S47	I	3	4	91	Y0
8319-165	**接触透镜车床操作工**(科学和产业设备,未归他类者)	3 4 4 3 3 4 3 4 3 5 5	S47	I	3	4	91	Y0
8319-166	**嵌接机和镗削机操作工**(机加工、焊接和锻造)	3 4 4 3 3 4 3 4 3 4 5	H347	I56	3	4	91	Y0
8319-170	**切锯齿成形机操作工**(机加工、焊接和锻造)	3 4 4 4 3 4 3 4 3 5 5	M47	I56	3	4	91	Y0
8319-174	**钟表摆轮配重工**(科学和产业设备,未归他类者)	3 4 4 3 3 4 3 3 3 5 5	S47	I	3	4	91	Y0
8319-178	**去毛刺工**(科学和产业设备，未归他类者)	4 4 5 4 3 5 3 3 3 5 5	L47	I	3	3	931	2Y
8319-180	**硬质合金刀具工**(机加工、焊接和锻造)	4 4 4 4 4 4 4 4 3 5 5	L47	I6	2	4	391	2Y
8319-184	**机器切管工**(机加工、焊接和锻造)	4 4 4 4 4 4 4 4 3 5 5	H34	I	2	3	391	2Y
8319-186	**切边机看管工**(炸药)	4 4 4 4 4 4 4 4 3 5 5	M4	I5	2	3	391	2Y
8319-190	**钮扣修整工**(杂类产品制造，未归他类者)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	S47	I	2	2	31	23Y
8319-194	**轻便钻机钻工**(机加工、焊接和锻造)	4 4 5 4 4 5 3 4 4 5 5	M47	B56	2	2	319	23Y
8319-198	**眼镜架切割工**(科学和产业设备，未归他类者)	4 4 5 4 4 5 3 4 3 5 5	L47	I567	2	2	931	23Y
8319-202	**键切割工**(金属制品制造，未归他类者)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 5	L47	I5	2	2	931	23Y
8319-206	**机加工车间助手**(机加工、焊接和锻造)	4 4 4 4 4 4 4 4 3 4 5	M34	I56	2	3	319	3Y2
8319-210	**烟斗嘴修理工**(杂类产品制造，未归他类者)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 5	L47	I67	2	2	319	23Y
8319-214	**钮扣制造工**(杂类产品制造，未归他类者)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	L47	I7	2	2	319	23Y

第8331章

锻 造 职 业

工作范围

本章职业包括与用锻造工艺，在加热或不加热的情况下，使金属按照要求的形状成形有关的业务。工作人员的职责包括：操作和看管锻压机械和设备，如压力机和落锤；将加热件的颜色与规定要求作比较，以确定正确的锻造温度；汇集由图纸、工作单或技术规范得来的资料，以选择所用材料和确定对锻造的要求。工作内容包括：为锻造压力机、精压机、落锤、锻轧机和镦粗机等锻压设备选用、安装和固定各种模具；把加热后的工件从加热炉转送至锻压设备；移动控制件，启动、停止和调节设备的动作；检验完工锻件有无缺陷；验证尺寸精度。

职业名称表

编码	职业名称	GED	SVP
	A		
8331-110	**模具安装工**(机加工、焊接和锻造)	4	7
	B		
8331-118	**动力锤操作工**(机加工、焊接和锻造)	3	7
8331-122	**落锤操作工**(机加工、焊接和锻选)	3	6
8331-126	**车辆弹簧修理工**(汽车)	3	5
8331-130	**锻造操作机操作工**(机加工、焊接和锻造)	3	5
8331-134	**无砧座锤操作工**(机加工、焊接和锻造)	3	5
8331-138	**锻压机操作工**(机加工、焊接和锻造)	3	5
8331-142	**锻轧机操作工**(机加工、焊接和锻造)	3	5
8331-146	**制大钉机操作工**(机加工、焊接和锻造)	3	5
8331-150	**子弹头丸型锻机调节工**(机加工、焊接和锻造)	3	4
8331-154	**自动螺栓机操作工**(线材产品)	3	4
8331-158	**大号铅弹型锻机操作工**(机加工、焊接和锻造)	3	4
8331-162	**镦头机操作工**(机加工、焊接和锻造)	3	4
8331-166	**螺母成形工**(机加工、焊接和锻造)	3	4
8331-170	**镦粗机操作工**(机加工、焊接和锻造)	3	4
8331-174	**钢丸镦头机操作工**(机加工、焊接和锻造)	3	3
8331-178	**扳簧制作工**(金属制品制造，未归他类者)	3	3
8331-186	**热卷弹簧工**(金属制品制造，未归类者)	2	3
	C		
8331-182	**操纵杆工**(机加工、焊接和锻造)	2	4
8331-190	**子弹头切割成形工**(机加工、焊接和锻造)	2	3
8331-194	**锻压机看管工**(机加工、焊接和锻造)	2	3
8331-206	**制钉机看管工**(线材产品)	2	2
	D		
8331-198	**锻造助手**(机加工、焊接和锻造)	2	3
8331-202	**动力锤操作工助手**(机加工、焊接和锻造)	2	3
8331-210	**制大钉机加料工**(机加工、焊接和锻造)	2	2

注意：原本章的 8331-114 职业已转移到第 8339 章

资格检测表

	能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
A	3	3	4	2	3	4	3	3	3	4	5	H347	I56	4	7	901	Y01
B	3	4	4	4	3	4	3	4	3	4	5	M-H47	I3567	3-2	7-3	91	Y0
	4			3	4	5	4			5	3						Y02
C	4	4	5	4	4	5	4	4	3	4	5	M47	I35	2	4-2	931	2Y3
			4		3					5	3						
D	4	4	5	4	4	5	4	4	3	4	3	M-H47	I356	2	3-2	13	23Y
			4								4						23
											5						

能向与能力

本章工人应具有：

A 和 B

—学习能力：能理解锻造工艺和应用有关锻造机械的调试和操作技术；

—空间感：能调整、操作和修理机器检验工件尺寸；

—形体感：能检验工件是否符合规格要求和读测量仪器；

—眼、手、手指配合能力、手指灵活性、手工灵巧性：能使用手动工具把模具和其他夹具对准、安装在锻压机械上，能使用测量仪器，检测锻件的尺寸；

—体力：能胜任中等强度以至繁重的工作．要经常抬起重达 50 磅的物件，要经常站立和来回走动；以调整锻压机或巡视锻造工艺；

对于 8331-110，还要能在弯腰、跪立和下蹲等困难的姿势下给平锻机安装模具、定位夹具和挡块。

此外，B 簇工人还应具有：

—颜色辨别力：能根据炉内金属件的颜色判断其是否达到了锻造温度；

—在靠近加热炉和热金属工件的情况下以及烟尘、有味气体的环境条件下工作的能力。

C 和 D

—学习能力：能够领会和执行详细的但并非复杂的书面或口头指示；

—眼、手、手指配合能力：能把钢丝穿过矫直辊，和把送料机构送入模板的开口，眼、手动作协调、能把热金属工件从炉

内取出放在锻造机的砧子上;

—手工灵巧性能：熟练地使用手动工具和测量仪器，以及使用夹钳夹持放在砧子上加热工件;

—颜色辨别力：能确定金属是否已达到锻造温度，这对职业8331-194和8331-210特别重要;

—体力：能胜任中等强度以至繁重的工作，要经常抬起重达50磅的物件，偶而还要抬起重达75磅的物件。要经常站立和来回走动，以巡视机器的操作情况，并从炉内取出热工件放在锻造机上;

—近距视力敏锐度：能检查工件的缺陷和研磨完工工件的表面;

—能够在靠近锻烧炉、加热炉和热工件的情况下以及连续巨大的锻造车间噪音的条件下工作的能力。

此外，C簇工人还应具有:

—形体感：能目测完工锻件上的划痕、扭曲或畸形。

D簇工人还应具有:

—适应性：能适应在搬运零件和处理热金属时可能造成人身伤害危险的工作条件。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求:

A

—9到11年的普通教育;

—2到4年的在职培训。

B

—8到10年的普通教育;

—多至4年的在职培训；或

—多至3年与本职业有关的工作经验和2到6个月的在职培训。

C

—7到8年的普通教育;

—多至6个月的在职培训。

D

—7到8年的普通教育;

—多至3个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

C簇工人可以晋升到B簇的职业。以上两簇工人都可以在各自的簇内晋升，或在具有一定的经验和经过培训的条件下晋升到职业8331-110。D簇职业一般被看作是入门的职业，工人在取得经验并具有一定的工作能力后可以晋升到其他簇的职业。具有管理才能的有经验的工人可以晋升到职业8330-114。另见第990章的资格检测表。

职业变动

本章的工人可以转移到子类833中需要类似技能的职业，例如8336-118。

从业参考条件

谋求从事本章列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

A和B

兴趣

—从事与锻压工艺、机器和技术有关的非社交性工作;

—处理事和物。

对A簇工人附加的兴趣为:

—能从具体的成果（如设计和改进胎具、夹具）中得到满足的工作。

性格

—精确地达到规定的限度、公差或标准;

—根据可量测或可验证的标准，对信息进行评价，例如，检验样品工件，以验证模具的安装是否符合要求。

A簇工人还要能:

—职责多种多样，变化频繁。

C和D

兴趣

—例行的、具体的和有组织的工作;

—处理事和物。

对C簇工人附加的兴趣为:

—从事与锻造工艺、机器和技术有关的非社交性工作。

性格

—按照规定程序或顺序进行重复性或短周期性的操作;

—精确地达到规定的限度、公差或标准;

—只按具体的指示进行工作，在研究解决问题时很少或根本不采取独立行动和判断。

第8333章

钣金工

工作范围

本章职业包括与按照用户要求制造和维修钣金零件或产品有关的业务。工作人员的职责包括：操作手动工具、机动工具、测量仪器和专用的钣金加工设备；严格按照公差，对金属板划线、切割

和成形；汇集和分析由图纸或工作单上得来的资料，以确定任务的技术要求和加工工序；将完工工件的尺寸和光洁度与规定的标准作比较。工作内容包括：在金属薄板坯料上标明尺寸和基准线；操作剪床、压弯成形机和压力机等，剪切、弯曲、冲孔、钻孔和矫直金属零件；组装炉壳、防护罩、通风管、隔板、器具柜、样机和其他类似的部件；给建筑物安装装饰；修理钣金件表面的缺陷。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8333-110	**加热设备样品制造工**(金属制品制造，未归他类者)	4	8
8333-114	**铜工**(金属冲制、压制与涂敷)	4	8
8333-118	**钣金工**(土建；金属冲制、压制与涂敷)	4	7
8333-122	**荧光灯样品制造工**(金属冲制、压制与涂敷)	4	7
8333-126	**金属家具样品制造工**(金属冲制、压制与涂敷)	4	6
8333-130	**钣金划线工**(金属冲制、压制与涂敷)	4	6
	B		
8333-134	**钣金切割工**(杂类产品制造，未归他类者)	3	3
8333-138	**钣金精整工**(金属冲制、压制与涂敷)	2	4
8333-142	**铝板切割工**(船舶制造和修理)	2	3

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	3	3	2	3	4	3	3	2	5	4	M2347	I56	4	8-6	9170	0Y14
				3	2				3	4	5	M347	1			910	0Y1
B	4	4	4	4	3	4	3	4	3	4	5	M347	I56	3-2	4-3	193	Y02
	3			3		5	4	3		5	4						

能向与能力

上述各簇工人应具有：

A

—学习能力：能理解钣金加工的原理、装配方法和产品用途，以及推理能力，能确定加工安排和工序；

—数学计算能力：能计算加工工件的数量、尺寸和形状，并且能进行投标准备和估价；

—空间感：当制造产品时，能根据二维草图和图纸想象出所加工的钣金产品的大小和形状，或当设计部件和产品时，能用二维图形描绘出它们的形状；

—形体感：当检查钣金零件或设备是否符合规格要求时，能觉察到宽度、长度或光洁度等方面的细微差别；

—眼、手、手指配合能力、手指灵活性：能在金属坯料上测量、标注尺寸和划基准线，能使用各种工具在坯料上安放模型或样板，并绕它进行描绘；

—手工灵巧性：能灵巧而熟练切割和装配钣金产品；

—体力：能胜任中等强度的工作，需要经常抬起重达20磅的物件，偶而也要抬起重达50磅的物件，当划线、切割和装配钣金零件或产品时要经常站立；

—对于职业8333-114和8333-118，要求能爬梯子或在脚手架上工作；

—能在弯腰、跪立和下蹲等困难的姿势下工作，当在钣金件上划线和组装钣金件或铜件时要伸长手臂；

—视力：当划线和装配时，能看清图纸和测量仪器上的刻度；

—能在金属加工机械所造成的巨大噪音环境中工作，能适应可能由机器上运动着的零件和电焊、铜焊或锡焊中飞出的热金属造成人身伤害危险的工作条件。特别是对于8333-114和8333-118这样的职业，这一点更重要。

B

—学习能力：能领会详细的书面要求或口头指示，进行钣金加工和维修工作；

—空间感：能目测样板在金属板上应放的位置，从而避免金属材料的浪费；

—形体感：能够检查钣金零件和产品表面上的凹痕、折皱和划伤；

—眼、手配合能力和手工灵巧性：能在金属坯料上划切割线和成形线，并消除工件上的缺陷；

—手指灵活性：能在金属板料上定位样板，能熟练地使用千分尺、划线针等测量和划线工具；

—体力：能够胜任中等强度的工作，需要经常抬起重达20磅的物件，在划线和切割金属板时要经常站立；

—能够在困难的姿势下进行工作，例如当安装和维修管道或把金属板放到切割台上时，需要弯腰，并向各个方向伸出手臂；

—近距视力敏锐度：能检查钣金件表面的缺陷，能跟踪切割线和看清千分尺上的刻度线；

—能在钣金车间巨大的噪音环境中进行工作；

—适应性：能适应可能由于金属板的锐边或金属加工机械造成人身伤害危险的工作条件。

培训与录用要求

上述各簇从业人员通常要求：

A

—8到10年的普通教育；

—4到5年的学徒培训；或
—2到5年的在职培训；
—对职业8333-114和8333-118，要通过省级的证书考试。

B

—8到10年的普通教育；
—多至6个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

B簇工人可以在簇内晋升到需要更高技能的职业，或晋升到A簇。具有管理才能的有经验的工人可以晋升到职业8333-112。另见第990章的检测表。有很高技术并具有经营能力的钣金工人也可以独立开业。

职业变动

可以转移到簇内的或其他章的需要类似技能的其他职业，例如8787-110或第8334章中的相应职业。

从业参考条件

谋求从事上述各簇职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

A

兴趣

—从事与钣金加工工艺、机器和技术有关的非社交性工作；
—处理事和物；
—从具体成果（如设计和加工产品的样品）中得到满足的工作。

性格

—根据可量测或可验证的标准，对信息进行评价，例如，按照图纸和样板在金属上划线、做标记；
—精确地达到规定的限度、公差或标准；
—职责多种多样，变动频繁。

B

兴趣

—处理事和物；
—从事与钣金加工工艺、机器和技术有关的非社交性工作；
—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

—精确地达到规定的限度、公差或标准；
—根据可量测或可验证的标准，对信息进行评价，例如，用千分尺测量、选择厚度合适的金属板料；
—按照规定程序或顺序进行重复性或短周期性的操作。

第8334章

金属加工机械操作工

工作范围

本章职业包括那些与用机动的金属加工机械，以金属板、管、丝或棒为原料，往往批量地生产白铁件、家具、轻型金属结构等产品有关的而未归他类的业务。工作人员的职责包括：调整、操作或看管剪床、压弯成形机、轧机、铆钉机、点焊机和压力机等金属加工机械；根据图纸、表格或工作单编制任务技术规范；检验完工工件的形状、尺寸和光洁度，以确保达到规格要求。工作内容包括：定位、凹模、凸模、导向件、定位块和金属加工机械其他零件等对准和固定；通过机器导向件将工件放入或将成卷的原料穿入，移动控制件，启动或停止机器；监视金属加工机械操作情况，并对机器进行必要的调整；检测完工件尺寸。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8334-110	**靠模成形机调整工**(金属冲制、压制与涂敷)	4	7
8334-114	**金属加工机械调整工**(金属冲制、压制与涂敷)	4	6
8334-118	**压弯成形机调整操作工**(金属冲制、压制与涂敷)	4	6
8334-122	**成形轧机调整操作工**(金属冲制、压制与涂敷)	4	6
8334-126	**直线压力机调整工**(金属冲制、压制与涂敷)	3	6

8334-130	钣金加工机械调整操作工(金属冲制、压制与涂敷)	3	6
8334-134	靠模成形机调整操作工(金属冲制、压制与涂敷)	3	6
8334-138	制钉机调整操作工(线材产品)	3	5
8334-142	机动压力机调整操作工(金属冲制、压制与涂敷)	3	5
8334-146	弯曲机调整操作工(金属冲制、压制与涂敷)	3	5
8334-150	工业用针制造机安装操作工(杂类产品制造，末归他类者)	3	5
8334-154	多工序成形机调整操作工(金属冲制、压制与涂敷)	3	5
8334-158	制弹簧机调整操作工(线材产品)	3	5
	B		
8334-178	圆盘翻边机操作工(金属冲制、压制与涂敷)	3	5
8334-182	仿形冲床操作工(金属冲制、压制与涂敷)	3	5
8334-186	金属旋压工(金属冲制、压制与涂敷)	3	5
8334-190	带钢辊轧成形机操作工(金属冲制、压制与涂敷)	3	5
8334-194	钢丝篱笆制造机操作工(线材产品)	3	5
8334-198	矫直压力机操作工(金属冲制、压制与涂敷)	3	5
8334-202	滚丝机操作工(线材产品)	3	5
8334-206	飞剪机操作工(钢铁)	3	4
8334-210	分段冲裁机操作工(金属冲制、压制与涂敷)	3	4
8334-214	机动剪操作工(金属冲制、压制与涂敷)	3	4
8334-218	冲剪机操作工(金属冲制、压制与涂敷)	3	4
8334-222	冲压机操作工(金属冲制、压制与涂敷)	3	4
8334-226	滚板机操作工(金属冲制、压制与涂敷)	3	4
8334-230	回转剪切机操作工(金属冲制、压制与涂敷)	3	4
8334-234	自动剪床操作工(金属冲制、压制与涂敷)	3	4
8334-238	切条机操作工(金属冲制、压制与涂敷)	3	4
8334-242	转塔冲床操作工(金属冲制、压制与涂敷)	3	4
8334-246	环箍机器制造工(金属冲制、压制与涂敷)	3	4
8334-250	凹模压形机操作工(金属冲制、压制与涂敷)	3	4
8334-254	乐器弯管工(杂类产品制造，末归他类者)	3	4
8334-258	钢丝弯皱机操作工(金属制品制造，末归他类者；线材产品)	3	4
8334-262	打包钢丝机操作工(线材产品)	3	4
8334-266	喇叭口旋压工(杂类产品制造，末归他类者；)	3	4
8334-270	铅管件精整工(金属制品制造，末归他类者；)	3	4
	C		
8334-290	小桶维修工(金属冲制、压制与涂敷)	3	4
8334-294	压弯成形机看管工(金属冲制、压制与涂敷)	3	4
8334-298	钣金加工机看管工(金属冲制、压制与涂敷)	3	4
8334-302	靠模成形机看管工(金属冲制、压制与涂敷)	3	4
8334-306	金属管压形工(金属冲制、压制与涂敷)	3	3
8334-310	废金属切碎机看管工(钢铁)	3	3
8334-314	环箍弯制工(金属冲制、压制与涂敷)	3	3
8334-318	金属丝网切割修整工(线材产品)	2	3
8334-322	废金属挤压机看管工(钢铁)	2	3
8334-326	弯曲机看管工(金属冲制、压制与涂敷)	2	3
8334-330	液压波纹机看管工(金属制品制造，末归他类者)	2	3
8334-334	螺栓螺母机看管工(线材产品)	2	3

编号	职业		
8334–338	**剪床看管工**(金属冲制、压制与涂敷)	2	3
8334–342	**穿孔刮削压力机看管工**(科学和产业设备，未归他类者)	2	3
8334–346	**弹簧缠绕工**(金属制品制造，未归他类者)	2	3
8334–350	**磁带控制转塔冲压机看管工**(金属冲制、压制与涂敷)	2	3
8334–354	**金属桶矫正工**(金属冲制、压制与涂敷)	2	2
8334–358	**辊轧成形机看管工**(金属冲制、压制与涂敷)	2	2
8334–362	**多功能成形机看管工**(金属冲制、压制与涂敷)	2	2
8334–366	**机动压力机看管工**(金属冲制、压制与涂敷)	2	2
8334–370	**涡卷机看管工**(金属结构，金属板及装饰性金属加工)	2	2
8334–374	**荫罩成形工**(电子设备)	2	2
8334–378	**自动旋压机看管工**(金属冲制、压制与涂敷)	2	2
8334–382	**带钢辊轧成形机看管工**(金属冲制、压制与涂敷)	2	2
8334–386	**扭曲机看管工**(金属结构、金属板及装饰性金属加工)	2	2
8334–390	**滚花机喂料工**(杂类产品制造，未归他类者)	2	2

资格检测表

	能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
A	$\underline{3}$	3	$\underline{4}$	$\underline{3}$	$\underline{3}$	4	$\underline{3}$	$\underline{3}$	$\underline{3}$	5	5	M347	I56	4–3	7–5	910	0Y1
		4	$\underline{3}$	$\underline{2}$						4						91	
B	4	4	4	$\underline{3}$	$\underline{3}$	4	$\underline{3}$	4	$\underline{3}$	4	5	M–H47	I56	3	5–4	91	0Y
	3			$\underline{4}$	$\underline{4}$	5	$\underline{4}$			5							0Y2
C	4	4	4	4	$\underline{4}$	5	$\underline{4}$	4	$\underline{3}$	5	5	M47	I5	3–2	4–2	319	2Y
			5		$\underline{3}$				$\underline{4}$	4							23Y

能向与能力

上述各簇工人应具有：

—学习能力：能懂得金属的性质和金属加工方法，能领会以书面形式或图示形式提供的加工指示；

—空间感：对A簇和B簇工人来说，要能根据图纸和工作单想象出产品的形状；对A簇工人来说，还要能在调整机器时想象出各个零件之间的关系；

—形体感：能检查和测量完工工件是否符合规格要求；

—眼、手、指的协调性，手工灵巧性：能安放工件，操纵机器的控制件，使用测量仪器和手动工具；

—体力：能胜任中等程度以至繁重的工作，能抬起原材料、零件和工具，并能推手推车；

—近距视力敏锐度和深度感：能完成调整机器、装定工件、读测量仪器刻度、检验产品缺陷等工作；

—能够在巨大噪音和振动的环境中，以及运动着的机器零件、炽热的金属、锋利的金属工件等可能对身体造成伤害的条件下，进行工作；某些职业也可能由于搬运重物而造成身体的伤害；8334–270职业也可能会引起铅中毒。

A簇的工人还应具有：

—数学计算能力：能在调整机器和在工件上划尺寸线，进行简单的计算；

—手指灵活性：在调整机器时能抓住和装定小零件，能熟练而准确地使用千分尺和其他测量仪器；

—能在弯腰、跪立、下蹲等困难姿势下调整金属加工机械。

培训与录用要求

上述各簇从业人员通常要求：

A

—9到12年的普通教育；

—根据职业的复杂程度，要有6个月到4年的综合在职培训和作为机器操作工或看管工所必须的工作经验。

B

—9到10年的普通教育；

—3个月到1年的综合在职培训和有关的工作经验。

C

—7到10年的普通教育；

—1到6个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章中有经验的工人可以在各自的簇内晋升到需要较高技能的职业，经过某些附加培训后，可以从C簇晋升到B簇以至A簇。具有管理才能的工人可以晋升到第8330章的相应职业。另见第990章的资格检测表。

职业变动

本章的工人可以在各自簇内转移到需要类似技能的职业，或者转移到子类833中的相应的职业。

从业参考条件

谋求从事上述各簇所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—从事与工艺、机器和技术有关的非社交性工作；

—处理事和物。

对C簇的工人附加的兴趣为：

—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

A和B

—根据可量测的或可验证的标准，对信息进行评价；

—精确地达到规定的限度、公差或标准。

A簇工人还要能：

—职责多种多样，变化频繁。

C

—按照规定程序或顺序进行重复性或短周期性的操作；

—精确地达到规定的限度、公差或标准。

第8335章

焊接和火焰切割职业

工作范围

本章职业包括与用电焊、铜焊、锡焊和铅焊技术对黑色和有色金属的零件或结构件进行焊接、切割和表面加工有关的业务。工作人员的职责包括：调整、操作或看管机器和设备，以熔化、焊接或切割金属；控制操作焊炬、焊枪、电极或焊条，以正确角度和速度沿焊缝进行焊接；在熔化、焊接和切割操作中准确地控制加热温度；汇集和分析由图纸、工作单或技术规范得来的各种数据，以确定总体布置、尺寸和适当的装配方法；将完工焊缝珠的大小、焊透程度和其他性能与已规定标准作比较。工作内容包括：通过铲、磨、刷或去油清洁工件；划出和标明焊接点或切割线；把工件安装固定，以备加工或维修；选择合适的电极、焊条、喷嘴及其他有关设备；移动控制件，启动、停止和调节设备。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8335-334	**焊接技术员**(机加工、焊接和锻造)	4	7
	B		
8335-194	**铜焊机调整工**(机加工、焊接和锻造)	4	7
8335-110	**电阻焊机调整工**(机加工、焊接和锻造)	4	7
8335-114	**焊接兼装配工**(机加工、焊接和锻造)	4	7

8335-118	**工具和模具焊工**(机加工、焊接和锻造)	4	7
	C		
8335-122	**压力容器焊工**(机加工、焊接和锻造)	3	7
8335-126	**综合焊工**(机加工、焊接和锻造)	3	7
8335-130	**气体保护焊电焊机操作工**(机加工、焊接和锻造)	3	6
8335-134	**埋弧焊电焊机操作工**(机加工. 焊接和锻造)	3	6
8335-138	**电弧焊焊工**(机加工、焊接和锻造)	3	6
8335-142	**气焊工**(机加工、焊接和锻造)	3	6
8335-298	**火焰切割机操作工**(机加工、焊接和锻造)	3	5
8335-302	**火焰仿形切割机操作工**(机加工、焊接和锻造)	3	5
8335-198	**感应式铜焊机操作工**(机加工、焊接和锻造)	3	5
8335-202	**气焊铜焊工**(机加工、焊接和锻造)	3	5
8335-146	**组装定位焊焊工**(机加工、焊接和锻造)	3	5
8335-150	**气体保护电焊焊工**(机加工、焊接和锻造)	3	5
8335-154	**埋弧焊焊工**(机加工、焊接和锻造)	3	5
8335-266	**铅焊工**(机加工、焊接和锻造)	3	4
8335-206	**加热炉铜焊工**(机加工、焊接和锻造)	3	4
8335-210	**铜焊机操作工**(机加工、焊接和锻造)	3	4
8335-158	**电阻对焊焊工**(机加工、焊接和锻造)	3	4
8335-162	**电阻点焊焊工**(机加工、焊接锻和造)	3	4
8335-306	**电弧切割工**(机加工、焊接和锻造)	3	4
8335-310	**手工火焰切割工**(机加工、焊接和锻造)	3	4
8335-338	**金属矫直加热工**(机加工、焊接和锻造)	3	4
8335-214	**锡焊工**(机加工、焊接和锻造)	3	4
	D		
8335-166	**生产线焊工**(机加工、焊接和锻造)	2	4
8335-270	**机器蓄电池铅焊工**(机加工、焊接和锻造)	3	3
8335-274	**蓄电池铅焊工**(机加工、焊接和锻造)	2	3
8335-218	**车体软焊工**(汽车)	2	3
8335-314	**废钢火焰切割工**(机加工、焊接和锻造)	2	3
8335-222	**珠宝首饰焊工**(珠宝和贵金属制品)	2	3
8335-226	**生产性感应式铜焊工**(机加工、焊接和锻造)	2	3
8335-230	**珠宝首饰焊接机看管工**(珠宝和贵金属制品)	2	3
8335-170	**电阻焊机看管工**(机加工、焊接和锻造)	2	3
8335-234	**侧缝封焊机看管工**(金属冲制、压制与涂敷)	2	3
8335-342	**焊工助手**(机加工、焊接和锻造)	2	3
8335-238	**组装焊工**(机加工、焊接和锻造)	2	2
8335-242	**锡焊浸渍工**(机加工、焊接和锻造)	2	2
8335-174	**手工电阻焊工**(机加工、焊接和锻造)	2	2
8335-246	**铅字焊接机看管工**(机加工、焊接和锻造)	2	2
8335-346	**机床喂料工**(机加工、焊接和锻造)	2	2
8335-278	**蓄电池铅焊工助手**(机加工、焊接和锻造)	2	2

资格检测表

	能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
A	3	3	3	2	3	3	3	3	3	5	3	L457	I567	4	7	791	0Y941
B	3	3	3	2	3	4	3	3	3	5	3	M347	B567	4	7	91	Y04
										4	4						
C	3	4	4	3	3	4	3	4	3	5	3	M-H347	B567	3	7-4	91	Y0
			3		4	5	4			4	4						
											5						
D	4	4	4	4	4	5	4	4	3	5	5	S-M47	B67	3-2	4-2	391	2Y
			5		3		3			4	3						23Y

能向与能力

上述各簇工人应具有:

A 和 B

—学习能力: 能理解各种金属性质及金属加热后膨胀和收缩的效应, 能掌握和应用电焊、铜焊、锡焊等各种焊接和火焰切割的方法和技术;

—对于职业8335-334, 应具有数学运算能力: 在安排工作和研究确定时, 能迅速准确地应用这车间数学知识;

—空间感: 能根据图纸和技术规范想象出零件之间的关系, 并把它们装配在一起;

—形体感：能看出形状、尺寸、对中和所用焊丝的微小差别；
—眼、手配合能力：在调整机器，进行电焊、铜焊和切割等操作时，能迅速而准确地操纵控制机构、电极、焊炬或焊条；
—手指灵活性：在安装和调整电焊、铜焊和切割设备或机械时，能灵巧地握持阀门、仪表盘和喷嘴；
—手工灵巧性：在安放工件、控制电极或焊炬时，手的动作灵巧熟练，有时在熔化焊接或切割时，还要能按一定要求摆动；
—颜色辨别力：能识别颜色标记的金属和焊条、砂轮火花试验时的黑色金属，判断火焰温度，以及识别在焊接或熔化时热金属和已熔化金属间的颜色差别；
—体力：能胜任中等强度以至繁重的工作，要经常抬起重达75磅的工件和原材料；
—能在弯腰、下蹲、跪立和伸长手臂到位等困难的姿势下完成横向焊、纵向焊和仰焊；
—能在焊接和锤打所发出的巨大噪音环境下进行工作；
—判断能力：能根据割炬声音的不同判断焊接或切割情况的差异，根据电弧焊产生的过量飞溅判断某电极焊条药皮的湿度；
—适应性；能适应可能由于热金属、飞溅的火星和化学反应产生的烟雾造成人身伤害危险的工作条件。

C和D

—学习能力：能理解和应用电弧焊、电阻焊、气焊、铜焊、锡焊和切割等操作方法，能够理解操作程序和操作指示；
—空间感：能根据图纸和技术规范想象出要组装在一起的零件之间的关系和安排；
—形体感：能判断焊珠的尺寸、焊透度和焊接平匀度是否适当；
—眼、手配合能力：能在电焊、铜焊或切割加工中，迅速而准确地操纵机器的控制件、电极、焊炬或焊条；
—手工灵巧性：在安放工件、起弧和操纵电极或焊炬时，手能灵巧和熟练地动作；
—颜色辨别力：能识别颜色的近似和细微差别，特别是在调整火焰和进行砂轮火花试验时；
—体力：能胜任中等程度以至繁重的工作，要经常抬起重达50磅的工件和原材料；
—能在弯腰、下蹲、跪立和伸长手臂到位的困难姿势下，完成横向焊、纵向焊或仰焊；
—能经常在电焊、铜焊和锤打金属所产生的巨大噪音环境中工作；
—适应性：能适应可能由于热金属、飞溅的火星和有毒气体造成人身伤害危险的工作条件。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求：

A

—12年的普通教育；
—在专科学校学过2年实用技术和工艺，并经过2年以上的在职培训；或
—3到4年的学徒培训，并学过加拿大焊接局制定的课程；
—达到了考试及注册的要求。

B

—10到12年的普通教育；
—3到4年的学徒培训，并在职业学校中经过正规的全日学习；或
—在职业学校中学习6个月到1年的焊接课程，并经过2到3年的在职培训；
—达到了考试和注册的要求。

C

—8到10年的普通教育；
—6个月到4年的在职培训，并根据所从事的职业学习完规定的专业课程；
—按照所从事的职业达到考试和注册要求。

D

—8到9年的普通教育；
—1到6个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

B簇和C簇的工人，受过附加的培训，可以晋升到职业8335-334。同样，D簇和C簇的有经验的工人，受过附加的培训，可以晋升到B簇中需要较高技能的职业。有管理才能的工人可以晋升到职业8330-126。另见第990章的资格检测表。

职业变动

可以在本簇内转移去从事需要类似技能的职业，或受过一定的附加培训后转移去从事本章其他簇的职业。有经验的工人也可以转移去从事质量控制工作，如8336-110。

从业参考条件

谋求从事上述各簇所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—从事与工艺、机器和技术有关的非社交性工作；
—处理事和物。

对焊接技术员附加的兴趣为：

—科学技术工作。

D簇工人附加的兴趣为：

—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

A

—根据可量测或可验证的标准，对信息进行评价；
—精确地达到规定的限度、公差或标准；
—根据感觉或判别准则，对信息进行评价；
—指导、控制和安排全部活动或其他人的活动；
—职责多种多样，变化频繁。

B和C

—精确地达到规定的限度、公差或标准；
—根据可量测或可验证的标准，对信息进行评价。

C 簇工人还要能:

—指导、控制和安排全部活动或其他人的活动。

D

—按照规定程序或顺序进行重复性或短周期性的操作;

—精确地达到规定的限度、公差或标准。

第 8336 章

金属成形 (机加工除外) 的检验和测试职业

工作范围

本章职业包括与金属工件加工成形和连接的各种质量控制工作有关的业务，它涉及除金属机加工以外的各种技术。工作人员的职责包括：熟练地使用测试仪器和检验装置，以确定所加工的原材料和工件是否合适；正确地工作以精确地测量金属结构件和零件的外形尺寸或将其对准；汇集由图纸或技术规范得来的检查和测试资料，并对数据加以分析；将原材料和完工产品的质量与规定的标准作比较。工作内容包括：检验和测试焊缝的缺陷；验证锻件、板件和结构件的尺寸精度；记录测试结果；提出改变机器调整或装配工艺的建议，以改进产品。

职业名称表

		GED	SVP
A			
8336-110	**焊接检验员**(机加工、焊接和锻造)	4	7
8336-114	**金属制造检验员**(任何行业)	4	7
8336-118	**锻件检验员**(机加工、焊接和锻造)	4	6
8336-122	**板弹簧检验员**(机加工、焊接和锻造)	3	5
B			
8336-126	**金属零件检验员**(任何行业)	2	4
8336-130	**马口铁罐头盒检验员**(金属冲制、压制与涂敷)	2	4
8336-134	**线材产品检验员**(线材产品)	2	4
8336-138	**弹簧测试员**(机加工、焊接和锻造；金属制品制造，未归他类者)	2	4
8336-142	**链条测试机看管工**(机加工、焊接和锻造)	2	2

资格检测表

	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	3	3	2	2	4	4	4	4	5	4	M-H347	I-B567	4-3	7-5	197	0Y
		4	4	3	3						5		157			19	
B	4	4	4	4	3	4	4	4	4	4	4	M47	I56	2	4-2	139	0Y2
		3	3	3	4					5	5						

(G–C 栏为能向)

能向与能力

上述各簇工人应具有:

A

—学习能力: 能理解金属成形的原理、装配方法，能使用检验和测试设备，并且能够根据图纸、技术规范和质量控制程序进行检验和测试工作;

—数学运算能力: 能验证金属零件或产品的测量数据是否符合总体布局和技术要求;

—空间感: 能根据图纸和技术规范对完工工件或组装件进行三维的检查;

—形体感: 能通过目测比较焊缝、金属成品及锻件表面的细微差别，以发现裂缝，并决定是否需要对机器进行调整;

—眼、手配合能力、手工灵巧性: 能使用各种测量仪器检验金属零件和产品上的缺陷，并能把工件放到测试设备或夹具上或从其上取下。

B

—学习能力: 能领会并执行详细的但不复杂的书面或口头的质量控制指示;

—形体感: 能通过目测比较焊缝、金属成品、锻件表面和敷覆板涂层的细微差别，以发现裂缝，并决定是否需要对机器进行调整;

—眼、手配合能力、手工灵巧性: 能使用各种测量仪器检验金属零件、产品或表面涂层的缺陷，并能把工件放到测设备或夹具上或从其上取下。

上述各簇工人还应具有：

—体力：能胜任中等强度以至繁重工作，需要经常抬起重达50磅的物件，并且在进行质量控制活动时经常站立和走动；

—能在弯腰或跪立等困难的姿势下，围绕机器和组装件对零件或产品进行检验和测试；

—能伸长手臂把金属零件或产品放在测试设备上，以便检查零件的缺陷，验证工件的尺寸；

—近距和远距视力敏锐度：能检查出零件、组装件和表面涂层的缺陷，读出测试设备或装置上的尺寸和刻度；

—能在由靠近检验、测试场地的成形加工机械设备所产生的连续巨大的噪音环境中工作；

—适应性：能适应可能被热金属烧伤、被镀锌铁板划伤、眼睛被焊接闪光灼伤、由化学药品引致皮肤病以及烟尘、异味等有人身危害的工作条件。

培训与录用要求

上述各簇从业人员通常要求：

A

—10年的普通教育；

—在有关的工作中，作为合格的工人有1到2年或更多时间的工作经验，并且受过检验技术的专业教育或在职培训。

B

—8年的普通教育；

—多至6个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

以上各簇中，具有管理才能的有经验的工人，可以晋升为质量控制部门的领班，或第1卷细类8330中的相应职业。另见第990章的资格检测表。

职业变动

经过有限的附加培训后，可以转移去从事其他章中需要类似技能的职业；例如，8146－126、8146－138和8146－150。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—处理事和物；

—从事与金属加工、机器和技术有关的非社交性工作；

对B簇中工人附加的兴趣为：

—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

—根据可量测或可验证的标准，对信息进行评价，以作出决定；

—精确地达到规定的限度、公差或标准。

B簇中的工人还要能：

—按照规定程序或顺序进行重复性或短周期性的操作。

第8337章

锅炉制造工，钢板和金属结构工

工作范围

本章职业包括与槽罐、船舶和其他结构的锅炉、钢板、金属结构件的制造、装配和维修有关的业务。工作人员的职责包括：调整、操作或看管各种重型金属加工机械，如剪床、锯床、滚板机、压弯成形机和压力机；严格按照公差要求，把零件组装、对准、固定在一起；汇集由图纸或技术规范得来的资料，以确定金属结构件的组装总体设计和操作程序；将完工工件的形状和尺寸与图纸的规格要求作比较；熟练地使用切割喷炬、水平仪、直尺、斜楔、钢棒、千斤顶和锤子对钢板进行剪切、弯曲成形和矫平。工作内容包括：在工件上标明尺寸和基准线；用手工喷炬或加热炉预热工件；剪切、弯曲、滚压、组装、焊接或铆接金属管或梁；在车间或工地上组装锅炉。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8337－110	**锅炉制造工**(金属结构、金属板及装饰性金属加工)	4	7
8337－114	**金属结构制造工**(金属结构、金属板及装饰性金属加工)	4	7
8337－118	**锅炉制造工、安装修理工**(金属结构、金属板及装饰性金属加工)	4	7
8337－122	**金属结构钳工**(金属结构、金属板及装饰性金属加工)	4	7
8337－126	**金属结构划线工**(金属结构、金属板及装饰性金属加工)	4	7
8337－130	**手工金属成形工**(金属结构、金属	4	6

	板及装饰性金属加工)		
8337-134	**重型压力机调整操作工**(金属结构、金属板及装饰性金属加工)	4	6
8337-138	**金属成形机调整操作工**(金属结构、金属板及装饰性金属加工)	4	6
8337-142	**装饰金属制作工**(金属结构、金属板及装饰性金属加工)	4	6
	B		
8337-146	**重型卷板机操作工**(金属冲制、压制与涂敷)	4	5
8337-150	**钣金工**(船舶制造和修理)	3	6
8337-154	**型材剪床操作工**(金属结构、金属板及装饰性金属加工)	3	5
	C		
8337-158	**锅炉制造工助手**(金属结构、金属板及装饰性金属加工)	2	4
8337-162	**金属成形机看管工**(金属结构、金属板及装饰性金属加工)	2	4
8337-166	**手工金属成形工助手**(金属结构、金属板及装饰性金属加工)	2	3
8337-170	**锅炉制造、安装、修理工助手**(金属结构、金属板及装饰性金属加工)	2	2

资格检测表

	能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
A	3	3	3	2	3	4	3	3	2	4	4	M-H2347	I56	4	7-6	901	0Y1
		4		3				4	3		5						
B	3	4	4	4	3	4	3	4	3	4	5	H347	I-B56	4-3	6-5	91	0Y2
			3			5					4						
C	4	4	4	4	4	4	3	4	3	4	5	H2347	I56	2	4-3	193	2Y0
			5			5	4										23Y

能向与能力

上述各簇工人应具有:

A

—学习能力: 能理解各种结构金属的物理性质及装配方法; 推理能力: 能确定零部件和产品生产的总体布局和加工程序;

—数学计算能力: 能准确地运用几何、三角和车间数学知识规划和进行金属结构的划线展开;

—空间感: 能根据图纸想象出零件之间关系以及完工产品的尺寸和形状, 并且能设计和构成样板和夹具;

—形体感: 在检验金属结构的零部件是否符合规格要求时, 能通过目测比较看出它们在尺寸和形状上或安装上的微小差别;

—眼、手、手指配合能力、手指灵活性: 能在型钢、板材和管材上精确地标明程序上标号、基准点和尺寸, 并且能够精确地安放模型、样板, 并按照它们进行描绘;

—手工灵巧性: 能把零件安放、对准、并配合到一起, 准备最后的装配。

B

—学习能力: 能理解金属的物理性质, 能操作重型金属加工机械和氧-乙炔喷炬对金属坯料进行切割、弯曲或成形加工;

—空间感; 能操作重型金属加工机械或氧-乙炔喷矩, 根据二维的图形和样板, 把金属板、片或棒弯曲、切割或成形加工为弧形、圆柱形、锥形或曲线形的结构形状;

—形体感: 能看出金属结构在尺寸和形状上的微小差别, 这些差别说明有必要对机器进行调整, 或对工件进一步加工, 以得到需要的形状;

—眼、手、手指配合能力: 能使用测量仪器和打标记的工具, 操纵机器的控制件, 并且能把样板放在工件上;

—手工灵巧性: 当对钢板的某一特定区域进行加热时, 能把工件放在机器上, 并操纵乙炔喷炬。

C

—学习能力: 能领会并执行详细的但并不复杂的结构金属加工指示;

—空间感: 当帮助安放结构零件以便进行装配时, 或当帮助把工件弯曲成一定形状时, 能想象出最终产品的形状和尺寸;

—形体感: 能检验和量测完工工件是否符合规格要求;

—眼、手、手指配合能力: 把工件放在机器上, 操纵机器的控制件和使用测量仪器;

—手工灵巧性: 能使用手动工具和机动工具, 清除工件上的毛刺、锐边和氧化皮。

上述各簇工人应具有:

—体力: 能够胜任中等强度以至繁重的工作、需要经常抬起重量为 20 到 50 磅的物件, 偶而还要抬起重达 100 磅的物件, 在划线、切割和装配金属零件和产品时, 在围绕机器进行操作把金属板加工成形为所需的形状时, 要经常站立;

—当组装大型产品和安装大型部件时, 能灵巧地攀登梯子或在脚手架上工作;

—体质: 能在弯腰、跪立和下蹲等困难的姿势下进行工作, 以及能在局限的面积内进行工作; 在围绕机器进行工作时, 在往机器上安放工件时, 在金属上划线时, 在安放、对准或组装零件时以及为金属结构件挂上或取下吊钩时, 能随意伸长手臂;

—近距视力敏锐度: 能阅读蓝图和测量仪器中的标度, 能用模具或机器上的切割刀片跟随工件上的切割线或对准工件上的划线标志, 能按照图纸、划线和样板调整金属加工机械或对钢板加热, 以清除焊接变形;

—能在由金属加工机械和锤打金属所产生的连续巨大的噪音环境中工作;

—适应性: 能适应金属加工机械上运动着的机件可能造成身体伤害, 搬运、切断和组装金属结构件时可能碰伤和烧伤, 以

及在梯子上或脚手架上工作时可能跌伤等有人身危害的工作条件。

培训与录用要求

上述各簇从业人员通常要求：

A

—8到11年的普通教育；
—3到4年的学徒培训；或
—多至4年的在职培训；或
—7年结合业余学习的在职培训；
—达到省级合格证的要求。

B

—8到10年的普通教育；
—多至2年的在职培训。

C

—7到8年的普通教育；
—多至6个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章的工人可以从C簇和B簇晋升到A簇中去从事需要更高技能的相应职业。本章中具有管理才能的有经验的工人可以晋升到职业8330—110。另见第990章的资格检测表。

职业变动

上述各簇工人可以在各簇内转移职业或转移到子类833中需要类似技能的相应职业。也可以转移到其他章（例如第8523章和第8793章）需要类似技能的职业。

从业参考条件

谋求从事上述各簇所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—从事与金属结构加工工艺、机器和技术有关的非社交性工作；
—处理事和物；

对A簇工人附加的兴趣为：

—能从具体成果中得到满足的工作。

对C簇工人附加的兴趣为：

—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

A

—根据可量测或可验证的标准，对信息进行评价，得出结论，例如，测量完工工件是否符合规格要求；
—精确地达到规定的限度、公差或标准；
—职责多种多样，变化频繁。

B

—根据可量测或可验证的标准，对信息进行评价，做出决定，例如，选择所需要的切刀和模具，并把它们校准固定到机器上；
—精确地达到规定的限度、公差或标准；
—按照规定程序或顺序进行重复性或短周期性的操作。

C

—按照规定程序或顺序进行重复性或短周期性的操作；
—精确地达到规定的限度、公差或标准。

第8339类

金属成形（机加工除外）职业，未归他类者

本类职业包括与综合利用锻造、压制、缠绕、轧制、冲剪、电焊、铜焊和锡焊等技术加工成形和连接各种金属零件和产品有关而未归他类的业务。

职业名称		资格检测表						
		能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
		G V N S P Q K F M E C						
8339—110	**金属艺术品制造工**(金属制品制造，未归他类者)	3 3 3 2 3 4 3 3 2 5 3	M47	I56	4	7	901	Y091
8339—112	**板弹簧样品制作工**(金属制品制造，未归他类者)	3 3 3 3 4 4 3 3 3 5 5	M47	I	4	7	901	0Y
8339—114	**灯架制造工**(机加工、焊接和锻造)	3 3 3 2 3 4 3 3 3 5 4	L47	I56	4	7	901	Y0
8339—118	**栅极制造机调整工**(线材产品)	3 3 3 3 2 4 3 3 3 5 5	L47	I	4	6	91	Y0
8339—122	**钢丝编织机调整操作工**(金属制品制造，未归他类者)	3 3 3 3 3 4 3 3 3 5 5	M47	I5	4	6	91	Y0
8339—114T	**锻工**(机加工、焊接和锻造)	3 3 3 2 3 4 2 4 2 4 3	H457	I3567	3	7	109	10Y4
8339—126	**金属丝织机调整工**(线材产品)	3 3 3 3 3 4 3 3 3 5 5	M34567	15	3	6	910	Y0

8339-130	**金属罐头机调整工**(金属冲制、压制与涂敷)	3 3 3 3 3 4 3 3 3 5 5	M47	I56	3	6	910	Y0
8339-134	**飞机管路组配工**(飞机与航天器)	3 3 3 3 3 4 3 3 3 5 5	M2347	I6	3	6	91	0Y
8339-138	**金属风琴管制造工**(杂类产品制造，未归他类者)	3 3 4 3 3 4 3 3 3 5 5	M47	I5	3	6	19	Y0
8339-142	**风琴风机制造工**(杂类产品制造，未归他类者)	3 3 4 3 3 4 3 3 3 5 4	M47	I56	3	6	91	Y0
7187-118T	**马蹄铁钉掌工**(农业)	3 4 4 4 3 5 3 3 3 4 4	M346	I6	3	6	13	Y9
8339-146	**金属加工机械调整操作工**(金属冲制、压制与涂敷)	3 3 3 3 3 4 3 3 3 5 5	M34567	I56	3	5	91	Y0
8339-150	**橡胶鞋零件模具制造工**(机加工、焊接和锻造)	3 4 4 3 3 4 3 3 3 5 5	M47	I6	3	5	91	Y0
8339-152	**磨木石骨架制造工**(金属制品制造、未归他类者)	3 4 4 3 3 4 3 3 3 4 4	VH47	I56	3	5	91	Y0
8339-154	**别针制造机调整操作工**(杂类产品制造，未归他类者)	3 4 3 3 3 4 3 3 3 5 5	M47	I56	3	5	91	Y0
8339-158	**金属丝布和网编织造工**(线材产品)	3 3 4 4 3 4 3 3 3 4 5	M47	I56	3	5	91	Y0
8339-162	**合股机操作工**(线材产品)	3 3 4 3 3 4 3 3 3 4 5	M47	I56		5	91	Y0
8339-166	**铜焊和锤打工**(杂类产品制造，未归他类者)	3 4 4 4 3 5 3 4 3 5 4	M47	I6	3	5	91	Y0
8339-170	**台式织机金属丝织造工**(线材产品)	3 3 3 4 3 4 3 4 3 4 5	M47	I56	3	5	91	Y0
8339-174	**钢索型锻拉伸工**(线材产品)	3 4 4 3 4 4 3 4 3 4 5	M47	I6	3	5	91	Y0
8339-178	**划线工**(金属冲制、压制与涂敷;金属结构、金属板及装饰性金属加工)	4 4 3 4 4 4 3 4 3 4 5	M347	I6	3	5	19	2Y
8339-182	**钢丝绳吊环和钢缆插接工**(线材产品)	4 4 4 4 3 4 3 4 3 4 5	M47	I6	3	5	19	2Y
8339-186	**压花机操作工**(金属冲制、压制与涂敷)	4 4 4 4 4 4 3 4 3 4 5	M47	I56	3	4	931	Y0
8339-190	**艺术金属制造工助手**(金属制品制造，未归他类者)	4 4 4 4 4 5 3 4 3 4 4	M47	I56	3	4	139	2Y
8339-194	**镀层设备夹具制造工**(金属制品制造，未归他类者)	4 4 4 4 4 5 3 4 3 4 4	M47	I5	3	4	139	2Y
8339-198	**钢筋骨架工**(线材产品)	4 4 4 4 4 4 3 4 3 5 4	H347	I6	3	4	139	2Y
8339-202	**手工矫直工**(机加工、焊接和锻造)	4 4 4 4 3 4 4 4 3 5 5	M47	I5	3	4	139	2Y
8339-206	**钢筋骨架绕线机操作工**(线材产品)	4 4 4 4 4 5 4 4 3 5 4	H4	I56	3	3	931	Y0
8339-210	**手工弯管工**(金属冲制、压制与涂敷)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	M47	I	3	3	139	2Y
8339-214	**刺钢丝加工机看管工**(线材产品)	4 4 4 4 4 5 4 4 3 4 5	M4	I56	3	3	319	2Y
8339-218	**拉链链节加工机看管工**(杂类产品制造，未归他类者)	4 4 4 4 3 5 4 4 3 5 5	M347	I56	3	3	139	20Y
8339-222	**金属组装产品钳工**(金属制品制造，未归他类者)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	M47	I6	2	3	13	20Y
8339-226	**汽车保险杠矫直工**(汽车)	4 4 4 4 4 5 4 4 3 4 5	H47	I56	2	3	13	23Y
8339-230	**配装工助手**(机加工、焊接和锻造；金属结构、金属板及装饰性金属加工)	4 4 4 4 4 4 4 4 3 5 5	H234	I56	2	3	319	23Y
8339-234	**线材手工弯曲工**(线材产品)	4 4 4 4 4 4 4 4 3 4 5	M47	I	2	3	31	23Y
8339-238	**灯罩金属丝框架制造工**(线材产品)	4 4 4 4 4 4 4 4 3 5 4	L47	I	2	3	319	23Y
8339-242	**倒角机看管工**(炸药)	4 4 4 4 3 5 4 4 4 5 5	L47	I56	2	3	319	20Y
8339-246	**重卷机看管工**(金属冲制、压制与涂敷)	4 4 4 4 4 4 3 4 3 4 5	M347	I6	2	3	319	20Y
8339-250	**盘簧组装机看管工**(金属制品制造，未归他类者)	4 4 4 4 4 5 3 4 3 4 5	L47	I5	2	3	319	23Y
8339-254	**钢丝编织机看管工**(家具；线材产品)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	M47	I5	2	3	319	23Y
8339-258	**弹簧装袋机看管工**(金属制品制造、未归他类者)	4 4 4 4 4 4 4 4 3 5 5	M4	I	2	3	319	23Y
8339-262	**螺旋编织工**(线材产品)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	L4	I5	2	3	319	23Y
8339-266	**链条制造机喂料工**(线材产品)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	M4	I5	2	3	319	23
8339-270	**金属组装车间助手**(金属冲制、压制与涂敷)	4 4 5 4 4 5 3 4 3 4 5	H347	I56	2	3	31	23
8339-274	**金属筐制造工**(线材产品)	4 4 4 4 4 5 3 4 3 5 5	M4	I	2	2	319	23
8339-278	**子弹头成形机看管工**(炸药；金属制品制造,未归他类者)	4 4 4 4 3 5 4 4 3 5 5	L347	I5	2	2	319	20Y
8339-282	**压花机看管工**(炸药)	4 4 4 4 3 5 4 4 3 5 5	L47	I	2	2	319	23Y
8339-286	**金属丝网编织工**(线材产品)	4 4 4 4 4 5 3 3 3 5 5	M47	I5	2	2	319	23Y
8339-290	**金属海绵制造工**(线材产品)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 5	L4	I	2	2	319	23Y
8339-294	**工业编织针加工机喂料工**(杂类产品制造,未归他类者)	4 4 5 4 3 5 4 4 4 5 5	L47	I5	2	2	319	23
8339-298	**合股机操作工助手**(线材产品)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	M47	I56	2	2	31	23
8339-302	**金属丝织造工助手**(线材产品)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	H347	I5	2	2	319	23Y

第 8351 章

木模制造职业

工作范围

本章职业包括与制造金属铸件所用砂型的木模样及按原大或按比例缩小制造大批生产产品的模型有关的业务。工作人员的职责包括：严格按照公差要求，根据模样图形放样，操作木工机械进行加工；汇集和分析由图纸或完工制品得来的资料，以确定模样制造的要求；熟练地使用测量器具和手工或动力工具，作出规划，将木料加工成形；将完工工件的形状和尺寸与规格要求作比较。工作内容包括：划线、切割、成形、装配并把零件紧固在一起，构成模样或模型；用砂纸打磨工件表面、并涂敷虫胶漆、清漆或油漆。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8351-110	**木模工**(木材加工和木制品生产)	4	8
8351-114	**木模型工**(木材加工和木制品生产)	4	7
8351-118	**鞋楦制模工**(木材加工和木制品生产)	4	6
8351-122	**帽楦工**(木材加工和木制品生产)	3	6
	B		
8351-126	**鞋楦修整工**(塑料产品；木材加工和木制品生产)	3	4

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	3	3	2 3	3	4	3	3	2	5	4	L--M47	I567	4-3	8-6	901	Y0
B	3	4	4	3	3	4	3	3	3	5	4	L47	I57	3	4	91	Y0

能向与能力

本章的工人应具有：

A

—学习能力：能分析和研究工程图纸与技术规范，在某些职业中，还要能应用造型和铸造技术方面的知识，使用各种精密的木工手动工具和机械，进行木模和模型的设计和制造；

—数学计算能力：能应用一般车间数学进行模样或模型的设计和制造；

—空间感：能根据两维图纸想象出完整的模样或模型，制造出模型的若干个零件，并配合在一起，形成所希望的最终产品。

B

—学习能力：能理解木鞋楦制造技术，能按照图纸和加工指示达到所要求的尺寸和光洁度；

—空间感：能想象出所规定的鞋楦的外形和大小；

本章所有工人应具有：

—形体感：能识别完工产品在尺寸和外形上与样板或其他标准的差异和表面上的缺陷；

—眼、手、手指配合能力：能控制木工机械的运行，并正确地使用测量设备；

—手指灵活性：在修整、打光和成形表面时，能用手指熟练地使用手动工具或操持加工物体；

—手工灵巧性：当使用木工机械时，能熟练地操纵或移动、旋转零件、或操纵切削工具，按规定的形状对木材坯料进行刨、刮、锉削和用砂纸打磨等加工；

—体力：能胜任轻度以至中等强度的工作，偶尔也要求举起重达 50 磅的物件；

—近距视力敏锐度：能识图、精确地度量工件尺寸以及跟踪外形线切割木料；

—能在噪音很大的木工机械旁和灰尘较多的环境中工作，并能适应可能损害身体（如撞伤、断指等）的工作条件。

培训与录用要求

A

—10至12年的普通教育；

—根据职业的复杂程度，接受1至4年的在职培训；

—对于职业8351-110，录用条件是要有4至5年的学徒培训。

B

—8至10年的普通教育；

—多至6个月的有关经验和在职培训。

晋升与职业变动可能性

H 晋升

鞋揎修整工可以晋升到职业 8351-118。在本章中具有管理才能的有经验的工人可以晋升到职业 8350-118。另见第 990 章的资格检测表。

职业变动

A 簇的工人可以转移到第 8395 章中需要类似技能的相应职业，例如 8395-118 和 8395-150。受过有限附加培训的鞋楦修整工可以转移到第 8357 章中的职业，例如 8357-110。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—从事与工艺、机器和技术有关的非社交性工作；
—处理事和物。

对 A 簇工人附加的兴趣为：

—能从具体成果中得到满足的工作，例如按照图纸制造木模样或模型。

性格

—精确地达到规定的限度、公差或标准；
—根据可量测或可验证的标准，对信息进行评价。

第 8353 章

木材锯切（制材厂除外）及有关职业

工作范围

本章职业包括与在车间或工厂里把木材、纸板或其他非属材料锯成规定的形状或尺寸有关的业务，至于把原木锯成木料以及薄木板和胶木板的生产不包含在内。工作人员的职责包括：操作或看管电动带锯、圆锯或往复锯，按照用户的要求或生产要求切割木料或木材坯料，将被切割坯料的尺寸与规格要求作比较。工作内容包括：按照所要进行的切割，调节机器挡块、导板和锯条；对坯料进行选择、测量和划线；移动控制件，启动或停止机器；更换磨损了的或损坏了的锯条。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8353-110	**带锯-钢丝锯操作工**(杂类产品制造；未归他类者)	3	4
8353-114	**窄锯条操作工**(木材加工和木制品生产)	3	4
8353-118	**解锯操作工**(木材加工和木制品生产)	3	4
8353-122	**多用锯操作工**(木材加工和木制品生产)	3	4
8353-126	**木材坯料切割工**(木材加工和木制品生产)	3	3
8353-130	**切断锯操作工**(任何行业)	2	3
8353-134	**旋臂锯操作工**(木材加工和木制品生产)	2	3
8353-138	**粗齿锯操作工**(木材加工和木制品生产)	2	3
	B		
8353-142	**制桶业桶盖锯工**(木材加工和木制品生产)	2	3
8353-146	**带锯机看管工**(木材加工和木制品生产)	2	2
8353-150	**孔锯机看管工**(木材加工和木制品生产)	2	2
8353-154	**拼接锯看管工**(木材加工和木制品生产)	2	2
8353-158	**锯机看管工**(石棉和矿物棉)	2	2
8353-162	**桶板锯工**(锯木)	2	2

资格检测表

	能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
A	4	4	4	3	3	5	3	4	3	5 4	5	M47	I567	2-3	4-3	931	2Y0
B	4	4	4	4 3	3 4	5	3	4	3	5 3	5	L-M47	I567	2	3-2	391	23Y

能向与能力

上述各簇工人应具有：

—学习能力：能理解木材锯切操作原理、操作或看管动力锯、以及领会工作单和技术规范的要求；

—形体感：能识别木材坯料在形状和尺寸上的差异、能观察纹理、节疤和表面光洁度；

—眼、手、手指配合能力、手工灵巧性：能转动手轮，更换锯、以及调节锯或工作台，紧握、引导或旋转木材坯料，贴着锯条、沿着轮廓线进行锯切；

—体力：能胜任轻度以至中等强度的工作、能举起、搬运推进重达 50 磅的木材坯料；

—近距视力敏锐度：能检查成材缺陷，测量和标识锯切的位置，调节导板供料入锯；

—能在电锯和其他木工机械发出的强烈和持续的噪音环境中工作；

—适应性：能适应多尘埃和可能被暴露在外的锯条切伤、搬运木材时被砸伤等有人身伤害的工作条件。

A 簇的工人还应具有：

—手指灵活性：能按照所要求的锯切长度、宽度或角度设置导板和挡块。

B 簇的工人还应具有：

—眼、手、足配合能力：能操纵锯机的控制开关、踏板和拉杆。

培训与录用要求

对上述各簇从业人员通常要求：

A

—8至10年的普通教育；

—多至6个月的在职培训，可以包括其他木工机械方面的有关经验。

B

—8至10年的普通教育；

—多至3个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章的工人可以晋升到其各自簇内需要较高技能的职业，或由 B 簇晋升到 A 簇。具有管理才能的有经验的工人可以晋升到职业 8350-126。另见第 990 章资格检测表。接受某些附加培训后，也可晋升到职业 8356-110。

职业变动

本章的工人可以转移到其各自簇中的其他职业，或转移到其他章中需要类似技能的职业，例如 8231-142、8239-130 和 8355-150。

从业参考条件

谋求从事上述各簇所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—从事与工艺、机器和技术有关的非社交性工作；

—例行的、具体的和有组织的工作；

—处理事和物。

性格

A

—按照规定程序或顺序进行重复性或短周期性的操作；

—精确地达到规定的限度、公差或标准；

—根据可量测或可验证的标准，对信息进行评价，例如确认已完工工件尺寸是否符合规格要求。

B

—按照规定程序或顺序进行重复性或短周期性的操作；

—只按具体的指示进行工作，在解决工作问题时很少或根本不采取独立行动和判断；

—精确地达到规定的限度、公差或标准。

第 8355 章

刨削、车削、成形及有关木材机加工职业

工作范围

本章职业包括与在工厂或车间里，按照规定的尺寸和形状，把木材加工成木制件或制品有关的业务。工作人员的职责包括：按照技术规范操作木工机械，对木材进行刨削、车削、成形、开榫、镂铣、钻孔、切割等机加工；看管那些切割或成形像烟斗、牙签、衣架之类的批量生产的木制件或制品的机械；将完工产品的测量结果与样品、模型、图纸或工件单的相应值作比较。工作内容包括：研究图纸，以确定生产规定产品所需的工具；在机器上定位和固紧工件，或向机器进给坯料；

安装和调节切削刀具、导板、进料辊、胎具和挡块；更换磨损的或损坏了的钻头、切削刀具、刀片和刀头。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8355-110	**木工机械安装操作工**(家具；木材加工和木制品生产)	4	7
8355-114	**烟斗制作工**(杂类产品制造，未归他类者)	3	6
8355-118	**台球杆制作工**(体育用品与玩具)	3	6
8355-122	**芯轴雕刻工**(家具)	3	6
8355-126	**石楠根烟斗车削工**(杂类产品制造，未归他类者)	3	5
8355-130	**木工旋床操作工**(家具；木材加工和木制品生产)	3	5
8355-134	**铣-钻机床操作工**(木材加工和木制品生产)	3	4
8355-138	**钻床操作工**(家具；木材加工和木制品生产)	3	4
8355-142	**装卡-钻孔机操作工**(家具)	3	4
8355-146	**装卡机操作工**(家具；木材加和工木制品生产)	3	4
8355-150	**开榫槽机操作工**(家具；木材加工木制和品生产)	3	4
8355-154	**燕尾榫机操作工**(家具；木材加工和木制品生产)	3	4
8355-158	**百页门窗刻榫机操作工**(木材加工和木制品生产)	3	4
8355-162	**刨床操作工**(家具；木材加工和木制品生产)	3	4
8355-166	**成形机操作工**(家具；木材加工和木制品生产)	3	4
8355-170	**自动成形机操作工**(家具；木材加木制工和品生产)	3	4
8355-174	**软木剖切机操作工**(木材加工和木制品生产)	3	4
8355-178	**开榫机操作工**(家具；木材加工和木制品生产)	3	4
8355-182	**修整钻孔机操作工**(家具)	3	4
8355-186	**制榫机操作工**(家具；木材加工和木制品生产)	3	4
8355-190	**木碗车床操作工**(木材加工和木制品生产)	3	4
8355-194	**镂刻机操作工**(家具；木材加工和木制品生产)	3	3
8355-198	**摆动式车床操作工**(家具；木材加工和木制品生产)	3	3
8355-202	**木工雕刻机操作工**(家具；木材加工和木制品生产)	3	3
8355-206	**制梭工**(木材加工和木制品生产)	3	3
	B		
8355-210	**烟斗木瘤剔除工**(杂类产品制造，未归他类者)	2	4
8355-214	**木板拼接机看管工**(木材加工和木制品生产)	3	3
8355-218	**木碗底部车工**(木材加工和木制品生产)	2	3
8355-222	**木碗坯钻孔修整机操作工**(木材加工和木制品生产)	2	3
8355-226	**开槽机操作工**(木材加工和木制品生产)	2	3
8355-230	**牙签机操作工**(木材加工和木制品生产)	2	3
8355-234	**仿形车床看管工**(杂类产品制造，未归他类者)	2	3
8355-238	**榫销机看管工**(木材加工和木制品生产)	2	3
8355-242	**浮雕机看管工**(木材加工和木制品生产)	2	3
8355-246	**叠片木碗机看管工**(木材加工和木制品生产)	2	3
8355-250	**开槽机看管工**(家具)	2	3
8355-254	**木器手工雕刻工**(木材加工和木制品生产)	2	2
8355-258	**枪托压制花纹操作工**(木材加工和木制品生产)	2	2
8355-262	**枪托装配工**(木材加工和木制品生产)	2	2
8355-266	**封盖机看管工**(木材加工和木制品生产)	2	2
8355-270	**鞍座机看管工**(家具)	2	2
8355-274	**木工机械看管工**(木材加工和木制品生产)	2	2
8355-276	**木工机械供料工**(木材加工和木制品生产)	2	2
8355-280	**预装配机器供料工**(木材加工和木制品生产)	2	2
8355-298	**木工机械供料工**(家具；木材加工和木制品生产)	2	2

资格检测表

	能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
A	3	4	4	3	3	4	3	3	3	5	5	L-M47	I567	4-3	7-3	91	Y0
	4			4	4			4	2	4	4						
B	4	4	5	4	4	5	4	4	3	5	5	L-M47	I567	3-2	4-2	913	Y23
			4							4	4						

能向与能力

上述各簇工人应具有:

—学习能力: 能理解木工机械操作原理, 应用木工生产工艺与技术;

—空间感: 能根据图纸和技术规范想象出被加工的产品;

—形体感: 当检查产品有无缺陷时, 能注意到产品尺寸和表面光洁度的细微差别;

—眼、手、手指配合能力: 能操作刨床、镂铣机、打磨机、开榫机, 并能准确而迅速地使用手动工具和机动工具;

—手工灵巧性: 当调节和操作机器以及定位工件时, 能熟练地使用手动工具;

—体力: 能举起和搬运重达50磅的木材、工具和设备, 并向机器进给木料;

—近距视力敏锐度: 能组装和调节机器, 检查工件, 精确进行测量并有深度感: 能安全地向机器进给木材坯料;

—能在木工机械发出的强烈噪音环境中工作;

—适应性: 能适应可能由于多灰尘和切削刀具、旋转的木材坯料以及飞扬的木屑造成人身伤害危险的工作条件。

A簇工人还应具有:

—手指灵活性: 当调整木工机械和测量加工后工件时, 能熟练地用手调节螺丝和旋钮;

—眼、手、足配合能力: 能根据所使用的设备, 踩动踏板, 同步地定位或加工成形工件。

培训与录用要求

上述各簇从业人员通常要求:

A

—8至10年的普通教育;

—除8355-110要求有4年的实践经验和培训外, 对大多数职业要求3个月到2年的在职培训。

B

—7或8年的普通教育;

—1至3个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

在本章中, 经验丰富并受过附加培训的工人可以晋升到其本簇中需要较高技能的职业, 或从B簇晋升到A簇。具有管理才能的工人可以晋升到职业8350-114。另见第990章的资格检测表。

职业变动

本章工人可以转移到本章内的需要类似技能的其他职业, 或接受某些附加培训后, 转移到其他章中的相应职业, 例如8356-110或8353-110。

从业参考条件

谋求从事上述各簇所列职业的人员, 要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

兴趣

—从事与生产工艺、机器和技术有关的非社交性工作;

—处理事和物。

对B簇工人的附加的兴趣为:

—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

A

—精确地达到规定的限度、公差或标准;

—根据可量测或可验证的标准, 对信息进行评价, 例如按照规格要求确认被加工制品的形状和尺寸。

B

—精确地达到规定的限度、公差或标准;

—按照规定程序或顺序进行重复性或短周期性的操作;

—只按具体的指示进行工作, 在解决工作中问题时很少或根本不采取独立行动和判断。

第8356章

木材机加工检验职业

工作范围

本章职业包括与把木材加工成木制件或制品过程中的质量控制工作有关的业务。工作人员的职责包括: 将家具部件、木器、桶板以及其他木制品的表面光洁度和加工尺寸与规格要求作比较; 分析和评价如均衡、比例和颜色等因素, 以对加工后产品分等级; 熟练地使用量规、样板、卡尺和直尺测量制品; 在质量控制工作过程中, 搬运木制件和制品。工作内容包括: 检测裂级、节疤和其他缺陷; 把可利用的废弃材料重新送给机器操作工; 保存检测结果记录。

职业名称表

		GED	SVP
8546-110T	**烟斗分洗工**(杂类产品制造，未归他类者)	3	7
8356-110	**木材机加工检验工**(家具；木材加工和木制品生产)	3	4
8546-114T	**桶板检验工**(木材加工和木制品生产)	2	4

资格检测表

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C						
3 4 4 4 3 4 4 4 4 5 5	S-L47	I	3-2	7-4	19	0Y
4 5 4						

能向与能力

本章工人应具有：

—学习能力：能理解检查与操作方法、标准与技术规范，并能对被加工的木材制品的质量做出判断；

—形体感：能看出所加工的木制品在形状和光洁度方面所存在的缺陷；

—眼、手、手指配合能力、手工灵巧性：能使用样板、卡尺和量规准确地测量或检验工件的形状，而且在常规检查工作中，能握住并翻转制品进行严密的检查；

—能用手指摸出制品表面的平滑度和外形轮廓的缺陷；

—近距视力敏锐度：能检查木材的节疤、划伤、凹痕和裂纹；

—对于职业8546-110，要求具有颜色辨别力，以便判别出制品在色调、颜色和光洁度等方面的差异。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求：

—8至10年的普通教育；

—1到2个月的在职培训；

—在其他的有关木工工种方面，具有6个月以上的实践经验；

—对于职业8546-110，要有2至4年的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

具有管理才能的有经验的工人可以晋升到职业 8350-110，或晋升到其他章中需要类似技能的相应职业，例如 8540-114。另见第 990 章的资格检测表。

职业变动

本章的工人可以转移到其他章中需要类似技能的职业，例如 8596-236。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—处理事和物；

—从事与工艺、机器和技术有关的非社交性工作。

性格

—根据可量测或可验证的标准，对信息进行评价；

—准确地达到规定的限度、公差或标准。

第 8357 章

木器磨光职业

工作范围

本章职业包括打磨除薄木板和胶合板面板以外的各种木制件或制品有关的业务。工作人员职责包括：手持工件，贴着动力驱动的磨带、研磨盘或磨轴进行打磨，或手持手提式磨光机，贴着木制品表面进行打磨；平面形或圆柱形木材坯料送入打磨机中；比较打磨工件的平滑度和光洁度，检查其是否满足技术规范要求。工作内容包括：将工件在机器上定位和紧固；调节工作台的高度、角度或磨带的张紧度；移动控制件，启动或停止机器；更换磨损了的砂带、研磨盘或研磨材料；用油灰或塑性木料填充表面裂纹。

职业名称表

		GED	SVP
8357-110	**外形磨光机操作工**(木材加工和木制品生产)	3	4
8357-114	**转动式磨光机看管工**(家具；木材加工和木制品生产)	3	3
8357-118	**磨光机操作工**(家具；杂类产品制造，未归他类者；木材加工和木制品生产)	2	3
8357-122	**车床打磨工**(家具；杂类产品制造，未归他类者；木材加工和木制品生产)	2	2
8357-126	**手提式磨光机操作工**(家具；木材加工和木制品生产)	2	2
8357-130	**圆柱形木料磨光机供料工**(家具；木材加工和木制品生产)	2	2
8357-134	**磨光机供料工**(木材加工和木制品生产)	2	2

资格检测表

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C						
4 4 5 4 3 5 4 4 3 5 5 4 3	L-M347	I567	3-2	4-2	193	23Y

能向与能力

本章的工人应具有：

—学习能力：能理解和应用木工打磨方法，使用动力或手持式打磨设备，以及领会加工指示；

—形体感：能看出木制品表面光洁度的微小差异和缺陷；

—眼、手、手指配合能力：贴着磨光机送入坯料，或熟练地操作手提式磨光机；

—手工灵巧性：能调节机器的定位，握住并操纵手提盘式或带式磨光机，或向磨光机进给坯料；

—体力：能胜任轻度以至中等强度的工作，能举起重达50磅的木材坯料；

—能在弯腰等姿势下在地面或接近地面处使用手提式磨光设备；

—能用手摸方法检查打磨坯料的表面平滑度；

—视力敏锐度：能判断出表面和外形轮廓是否按照规格要求适当地打磨和成形；

—能在噪音很大的木工机械旁工作；

—适应性：能适应可能由于多灰尘和打磨件和机器运动部件造成人身伤害危险的工作条件。

培训与录用要求

对本章的工人通常要求：

—7至10年的普通教育；

—1至6个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章中具有管理才能的有经验的工人可以晋升到职业8356-110，或晋升到职业8350-122。另见第990章的资格检测表。

职业

本章的工人可以转移到本章内的其他职业，或需要类似技能的其他职业，例如，子类835中的各项职业，或第8393章中的各项职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—处理事和物；

—从事与工艺、机器和技术有关的非社交性工作；

—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

—按照规定程序或顺序进行重复性或短周期性的操作；

—只按具体的指示进行工作，在解决工作中问题时很少或根本不采取独立行动和判断；

—精确地达到规定的限度、公差或标准。

第8359类

木材机加工职业，未归他类者

本类职业包括与木材机加工中的各种工作有关的而未归他类的业务，例如加工构架木材和杆子，锯切和成形木桨叶，在木材坯料上划线划锯切线，截切造型用坯料和削尖榫销。

	职业名称	资格检测表 能向 GVNSPQKFMEC	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
8359-110	**构架加工操作工**(木材加工和木制品生产)	4 4 4 4 3 4 3 4 3 4 5	M347	O5	3	5	91	Y0
8359-114	**木橹制作工**(木材加工和木制品生产)	4 4 4 3 4 5 3 4 3 5 5	M47	I567	3	3	91	Y0
8359-118	**梭子成形及梭尖装配工**(木材加工和木制品生产)	4 4 4 4 4 5 3 4 3 5 5	L4	I56	3	3	91	Y0
8359-122	**梭子修整工**(木材加工和木制品生产)	4 4 5 4 4 5 3 4 3 5 5	L47	I	3	3	19	2Y
8359-126	**划线工**(木材加工和木制品生产)	4 4 4 4 4 4 3 4 4 5 5	L47	I	2	3	13	2Y
8359-130	**线脚条切割工**(木材加工和木制品生产)	4 4 4 4 4 5 3 4 4 4 5	L47	I6	2	3	931	2Y
8359-134	**架子工**(土建)	4 4 4 4 4 5 3 4 3 4 5	VH2347	O6	2	3	913	2Y3
8359-138	**瓶盖垫切割工**(木材加工和木制品生产)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 5	M4	I	2	2	319	23Y
8359-142	**榫销削尖工**(家具)	4 4 4 4 4 4 4 4 4 5 5	L4	I5	2	2	319	23Y

第 8371 章

粘土、玻璃、石料及有关材料的切割和成形职业

工作范围

本章职业包括与用切割、钻孔或成形加工等手段将粘土、玻璃、石料及有关材料加工到规定尺寸有关的业务。工作人员的职责包括：操作或看管专用车床、锯机、钻床及镗床或其他设备加工粘土、玻璃或石料；手工对石料做精细图案和形状的雕刻加工；汇集和分析由图纸、技术规范或成品样件得来的数据，以确定合理的加工工序；熟练地使用手动工具、机动工具及专用装备将材料加工成形为所要求的结构，并将完工工件的形状、光洁度及尺寸与规定的标准作比较，以保证符合要求。工作内容包括：在工件上划好设计图案或加工线；将工件在机器上定位；选择并安装切削刀具；移动控制件，启动、停止或调节机器；用卡钳、直尺和样板检测加工完的工件。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8371-110	**石料雕刻工**(水泥、石料及粘土)	4	7
8371-118	**石料手工切削工**(水泥、石料及粘土)	3	5
	B		
8371-114	**水泥管机械加工操作工**(水泥、石料及粘土)	3	6
8371-122	**磨石磨锐工**(水泥、石料及粘土)	3	5
8371-126	**锯石工**(水泥、石料及粘土；非金属矿产品，未归他类者)	3	5
8371-130	**陶坯制品车工**(水泥、石料及粘土；非金属矿产品，未归他类者)	3	5
8371-134	**砂轮打磨工**(非金属矿产品，未归他类者)	3	5
8371-138	**刨石工**(水泥、石料及粘土)	3	5
8371-142	**钢丝锯操作工**(水泥、石料及粘土)	3	5
8371-146	**陶坯制品钻工**(水泥、石料及粘土)	3	4
8371-190	**玻璃截割机操作工**(玻璃)	3	4
8371-150	**钻石工**(水泥、石料及粘土)	3	4
8371-194	**玻璃车床操作工**(电子设备)	2	3
	C		
8371-154	**磨石切凿工**(非金属矿产品，未归他类者)	2	3
8371-198	**手工玻璃切割工**(玻璃)	2	3
8371-202	**玻璃切割机操作工**(玻璃)	2	3
8371-158	**混凝土锯机看管工**(水泥、石料及粘土)	2	2
8371-162	**手工劈石工**(水泥、石料及粘土)	2	2
8371-166	**石墨块刨床看管工**(非金属矿产品，未归他类者)	2	2
8371-206	**玻璃钻床看管工**(玻璃)	2	2
8371-170	**劈石机看管工**(水泥、石料及粘土)	2	2
8371-210	**玻璃切割工助手**(玻璃)	2	2

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	3	3	2	2	4	2	2	2	4	3	M-H47	I5	4-3	7-5	9018	0Y9
		4		3	3			3					157			901	0Y
B	3	4	4	3	3	4	3	4	3	5	5	M-H47	157	3-2	6-3	91	20Y
			3					3		4							
C	4	4	4	4	4	4	3	4	3	5	5	M-H47	157	2	3-2	913	2Y0
						5				4							

能向与能力

上述各簇工人应具有:

A

—学习能力：能理解和应用石料的切割、成形、雕刻及抛光工艺;

—数学计算能力：能在布置工作时根据技术规范数据计算尺寸并确定基准点;

—空间感：能根据草图或图纸检查成品，并按要求对石料做成形加工;

—形体感：能检查完成的工件，验证其是否符合规格要求;

—眼、手、手指配合能力：手指灵活性，手工灵巧性：能使用锤子、手动凿子、气动凿子及其他雕刻工具或测量仪器，将设计图案雕刻在石料上或对石料进行切割及成形加工。

B

—学习能力：能理解和应用技术、操纵机器对粘土、玻璃或石料进行切割、钻孔、刨平、镗孔及成形加工;

—空间感：能设想如何调整机器或确定操作程序，从而将材料切割或成形到规定尺寸;

—形体感：能检查产品有无缺陷，并读取测量仪器的读数;

—眼、手、手指配合能力、手指灵活性、手工灵巧性：能熟练地使用划线工具、测量用具和手动工具，以及操作和调整机器。

C

—学习能力：能领会并遵循简单指示;

—形体感：能在检查石料类时确定裂缝、石纹或劈裂线，或检查玻璃有无凸凹不平;

—眼、手、手指配合能力以及手工灵巧性：能使用手动工具或切割刀具分裂或切割玻璃、磨刃磨石或劈裂石块。

上述各簇工人还应具有:

—体力：能胜任中等强度以至繁重的工作，能经常搬动、抬起并抓取重达50磅的物件;

—视力敏锐度和深度感：能进行精确成形和雕刻加工;

—适应性：能适应由锤子、凿子以及压缩空气控制的工具造成的连续噪音和灰尘的工作条件。

培训与录用要求

上述簇从业人员通常要求:

A

—7至10年的普通教育;

—半年至3年的在职培训。

B

—7至10年的普通教育;

—1至12个月的在职培训;

—3至6个月的精密机床徒工或正式工的经验。

C

—8年的普通教育;

—2周至6个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章内有管理才能的有经验的工人可以晋升到职业8370-114。另见第990章的资格检测表。受过某些附加培训的B、C簇的工人可以逐渐晋升到其本簇或A簇中需要更高技能的职业。

职业变动

本章工人可以转移到本章其他需要类似技能的职业或第8373章的相应职业。

从业参考条件

谋求从事上述各簇职业的人员，要求对下列工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

兴趣

—从事与工艺、机器和技术有关的非社交性工作;

—处理事和物。

对A簇附加的兴趣为:

—能从具体成果中得到满足的工作;

—对职业8371-110来说，有想象力和创造性的工作。

对B簇附加的兴趣为:

—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

—根据可量测或可验证的标准，对信息进行评价;

—精确地达到规定的限度、公差或标准。

此外:

—对于职业8370-110，要能根据主观感觉或主观判断标准评价信息。

对于B、C簇:

—按照规定程序或顺序进行重复性或短周期性的操作。

第 8373A 章

石料、水泥、磨料及粘土磨削及抛光职业

工作范围

本章职业包括与石料、水泥、磨料和粘土材料的磨削和抛光有关的业务。工作人员的职责包括：操作或看管机器，对建筑石料或纪念碑石料进行磨削、抛光或喷砂；熟练地使用手动工具，把石料搞平整和光滑，或对釉面器皿进行打磨；将工件的尺寸、外形及光洁度与规格要求作比较，以保证符合要求；严格按照规定的公差要求，将花岗岩石面磨削成平面；以图表形式汇编准直仪读数，以指示出平面上任何一点的偏差。工作内容包括：将工件放置并固定在工作台或机器上；选择并安装磨轮或抛光轮，将砂轮磨削到规定尺寸；移动控制件，启动、停止或调节机器；雕刻碑文或修饰性图案；检查工件有无表面缺陷，如粗糙点、裂缝及划痕。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8373–110	**饰面板整修工**(水泥、石料及粘土)	4	7
8373–114	**机动石料抛光工**(水泥、石料及粘土)	3	6
8373–118	**手工石料抛光工**(水泥、石料及粘土)	3	6
8373–122	**外形机动磨工**(水泥、石料及粘土)	3	5
	B		
8373–126	**石料喷砂工**(水泥、石料及粘土)	3	4
8373–130	**磨石机看管工**(水泥、石料及粘土)	3	4
8373–134	**石料倒棱工**(水泥、石料及粘土)	2	4
8373–138	**器皿精修工**(水泥、石料及粘土)	3	3
8373–142	**砂轮研磨工**(水泥、石料及粘土)	3	3

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	4	3	4	3	4	3	4	3	4	5	M–H347	I567	4–3	7–5	910	Y0
		3	4	3				3		5	3					91	
B	4	4	4	4	3	4	3	3	3	4	5	M–VH47	I567	3–2	4–3	91	Y0
	3		5	3	4			4	4	5	3					913	2Y0

能向与能力

上述各簇的工人应具有：

—学习能力：能理解技术要求和操作规程，掌握所用机器的性能，从而对石料进行磨削、抛光或喷砂，打磨上过釉的和修饰过的器皿，或对磨轮进行平整加工；

—对职业8373–126,要求具有空间感：能在对石面碑文或装饰图案做喷砂加工时，估计或完成要求的喷切深度；

—形体感：能检查工件表面微细缺陷或光洁度，或者用准直仪读数组成图象，指示任何一点的容差；

—眼、手配合能力：能在对工件进行磨削、抛光或切割时迅速、正确地做出准确的动作；

—手指灵活性：能测量或触摸工件；

—手工灵巧性：能安装和操作机器或打开设备的空气或水的供应阀门，操纵诸如水准仪、便携式磨夹和抛光机等工具；

—颜色辩别力：能在用蜡与彩色填料混合填修石料工件表面缺陷时调配颜色；

—体力：能胜任中等程度以至繁重的工作，可以举起重达50至100磅的物体，并经常举起或推动重达50磅的工具或工件；

—适应性：能在由机器产生相当大的噪音和灰尘的环境下，以及在可能出现机器事故的地方，如运动着的机械或锐利切割刀具工作的地方进行工作。

培训与录用要求

上述各簇从业人员通常要求：

A

—8至10年的普通教育；

—根据不同职业，进行半年到3年的在一有经验的工人指导下的在职培训或作为学徒培训。

B

—8至10年的普通教育；

—2至6个月的在职培训以及具有有关的经验。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章中具有管理才能的有经验的工人可以晋升到职业8370-110。另见第990章的资格检测表。

职业变动

可以转移到本章内其他需要类似技术的职业或第8371章中的相应职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下列工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—从事与生产工艺、机械设备及技术有关的非社交性工作；
—处理事和物。

性格

—精确地达到规定的限度、公差或标准；
—根据可量测或可验证的标准，对信息进行评价。

第8373B章

光学元件的磨削、抛光和镀膜职业

工作范围

本章职业包括与诸如对透镜、反光镜、滤光镜及棱镜等光学元件进行磨削、抛光和镀膜有关的业务。工作人员的职责包括：调整、操作或看管一台或多台磨床或抛光机；手持玻璃元件，调整精密磨削、测量、磨边或镀膜设备控制件以及调整光学测量仪器；准确而熟练地对光学元件进行磨削和抛光；汇集由工作单和指示得来的资料；将加工完的透镜的厚度、外形、透镜倍率以及表面光洁度与规定标准作比较。工作内容包括：选择磨削或抛光工具，并将它们固定在机器上；将透镜固定在夹持器、工作台或套爪上；移动控制件，启动、停止或调节设备；对光学元件做金属镀膜或化学镀膜，以改变其反光性能；用精密测量仪器测量透镜；检查有无碎裂、坑凹及划痕。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8373-206	**透镜研磨抛光机调整工**(科学和产业设备，未归他类者)	3	7
8373-210	**眼镜制造工**(科学和产业设备。未归他类者)	3	7
	B		
8373-214	**透镜手工磨工**(科学和产业设备。未归他类者)	3	5
8373-218	**透镜研磨抛光工**(科学和产业设备。未归他类者)	3	5
8373-222	**光学元件镀膜工**(科学和产业设备。未归他类者)	3	5
8373-230	**透镜抛光机操作工**(科学和产业设备。未归他类者)	3	4
	C		
8373-226	**精密透镜定心磨边工**(科学和产业设备，未归他类者)	3	5
8373-234	**透镜手工磨边工**(科学和产业设备。未归他类者)	3	4
8373-238	**接触透镜曲面磨边工**(科学和产业设备，未归他类者)	3	3
8373-242	**接触透镜边缘抛光工**(科学和产业设备，未归他类者)	2	3
8373-246	**透镜磨边机看管工**(科学和产业设备，未归他类者)	2	3
8373-250	**透镜磨床机看管工**(科学和产业设备，未归他类者)	2	3
8373-254	**抛光盘工**(科学和产业设备。未归他类者)	2	2

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	3 4	3	3	2 3	4	3	3	3	5	5 4	L47	1	3	7	910	Y0
B	3	3 4	3	4	3 2	4	3	3	3	5 4	4 5	L47	1	3	5–4	91	Y0
C	4 3	4	4 3	4	3 2 4	4	3	3	3	5	5	S–L47	1	3–2	5–2	913	Y02 2Y3

能向与能力

本章的工人应具有：

—学习能力：能理解光学的基本理论，能调整、操作或看管透镜磨床、抛光机或镀膜机；

—形体感：能鉴别光学元件上的有关细节，诸如坑凹或划痕及其他表面缺陷，并用样板或卡规检查磨削后的透镜的曲率和厚度；

—眼、手、手指配合能力以及手工灵巧性：能安装机器，调节控制件，在机器上定位透镜和光学元件，旋转手轮控制器；

—手指灵活性：能迅速准确地操持小物体，诸如接触透镜、度盘控制装量以及手动球径仪；

—近距视力敏锐度、深度感和调节能力：能安装、操作机器准确地磨削透镜，并检查透镜有无缺陷，是否符合规格要求。

此外，A、B簇工人还应具有：

—空间感：能根据图纸和技术规范安装透镜磨床和抛光机，生产出符合尺寸和光洁度要求的光学元件。

培训与录用要求

A

—9至12年的普通教育；

—半年至1年的在职培训；

—对于职业8573–206,要求具有作为透镜磨工或透镜磨床看管工2年的有关经验；

—对于职业8373–210，要求具有3年的在职培训。

B

—9至12年的普通教育；

—多至1年的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章内具有管理才能的工人可以晋升到职业8370–110。另见第990章的资格检测表。可以晋升到第8376章中的相应的职业。B、C簇中一些受过某些附加培训的有经验的工人可能晋升到A簇职业。

职业变动

可以转移到本章内其他需要类似技能的职业。受过有限附加培训的职业8373–210也可以转移到职业3154–110。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—从事与工艺、机器和技术有关的非社交性工作；

—处理事和物。

此外，对于A簇：

—能从具体成果中得到满足的工作，如计划并执行高质量光学元件的抛光。

此外，对于C簇：

—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

A和B

—精确地达到规定的限度、公差或标准；

—根据可量测的或可验证的标准，对信息进行评价。

C

—精确地达到规定的限度、公差或标准；

—按照规定程序或顺序进行重复性或短周期性的操作。

第8373C章

平玻璃和玻璃器皿的磨削和抛光职业

工作范围

本章职业包括与将平玻璃和玻璃器皿磨削、抛光到规定的光洁度和尺寸有关的业务。工作人员的职责包括：看管机器，或手持反光镜或其他工件，贴着旋转的磨带、磨轮或研磨盘，以倒棱和抛

光平玻璃边缘，或修光玻璃器皿表面；将磨削的或抛光的工件的最后加工质量与规格要求作比较。工作内容包括：选择并安装适当的磨轮或磨带；移动手柄或脚踏控制器，启动或停止机器以及调节冷却液或磨料流量；检查工件的缺口、裂纹或粗糙度；漂洗加工后的工件，使之清洁。

职业名称表

		GED	SVP
8373-162	磨槽工(玻璃)	3	3
8373-166	边缘手工修整工(玻璃)	3	3
8373-170	玻璃抛光工(玻璃)	3	3
8373-174	玻璃器皿磨工(玻璃)	2	3
8373-178	玻璃倒棱机看管工(玻璃)	2	3
8373-182	玻璃修边机看管工(玻璃)	2	3
8373-186	玻璃抛光机看管工(玻璃)	2	3
8373-190	玻璃磨床供料工(玻璃)	2	2

资格检测表

能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
4	4	4	4	3	4	3	4	3	5	5	M-H47	I	3-2	3-2	193	2Y
		5		4	5	4		4	4							2Y3

能向与能力

本章工人应具有：

—学习能力：能理解和应用操作或看管机器的方法，对平玻璃和玻璃器皿进行磨削和抛光；

—形体感：能检查玻璃槽沟和倒棱边缘的粗糙度；

—眼、手、手指配合能力以及手工灵巧性：能调整机器，手持工件或机器控制件对玻璃进行磨削和抛光；

—手指的灵活性：能迅速准确地控制玻璃工件或机器的运动；

—体力：能胜任中等强度以至繁重的工作，偶而举起重达50至100磅的材料和便携式设备，经常抬起或推动重达50磅的设备或材料；

—近距视力每锐度：能检查玻璃的表面和边缘。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求：

—8年的普通教育；

—1至6个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章中有管理才能的有经验工人可以晋升到职业8370-110。另见第990章的资格检测表。

职业变动

可以转移到本章内其他职业，或者在受过某些附加培训后可以转移到第8371章中的相应职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—处理事和物；

—从事与工艺、机器和技术有关的非社交性工作；

—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

—按照规定程序或顺序进行重复性或短周期性的操作；

—精确地达到规定的限度、公差或标准。

第8376章

粘土、玻璃、石料及有关材料机加工的检验职业

工作范围

本章职业包括与粘土、玻璃、石料及有关材料的切割、成形、磨削和抛光加工中的质量控制工作有关的业务。工作人员的职责包括：严格按照标准对透镜性能做测量；汇集由技术规范得来的数据，以确定透镜所要求的曲率、直径、倍率、焦距和色散度，以及确定公差和检验步骤；将平玻璃、反光镜或其他工件的尺寸和光洁度与规格要求作比较，以确保达到标准；在质量控制工作中搬

运材料。工作内容包括：清洁玻璃表面，以利于检查；检查工件有无缺陷，如坑凹和划痕；用色铅笔或蜡笔标出缺陷。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8376−110	**接触透镜检验工**(科学和产业设备。未归他类者)	3	4
8376−114	**眼科透镜检验工**(科学和产业设备。未归他类者)	3	4
8376−118	**光学元件检验工**(科学和产业设备。未归他类者)	3	4
	B		
8376−122	**玻璃检验工**(玻璃)	3	3

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	4	3	3	2	4	3	3	4	5	4	S47	I	3	4	913	Y0
							4	4									
B	3	4	4	4	3	4	3	4	4	5	4	M47	I	3	3	913	Y2

能向与能力

本章工人应具有：

A

—学习能力：能理解检查步骤，根据已确定的标准用精密检测仪器对生产的透镜及做系统检验；
—空间感：能检查透镜特性，如倍率、焦距、曲率或内部质量等，并将这些特性按一定规格形式表示出来；
—形体感：能检查透镜的有关细节，诸如坑凹、划痕、灰区，缺口、气泡或裂纹等；
—办公（文书事物）能力：能正确地阅读（理解）书面的技术规范，避免在记录的检查结果上出现概念上的错误；
—眼、手指配合能力、手指灵活性：在操持透镜、调整测试设备时，手指能熟练地动作；
—近距视力敏锐度：能检验塑料接触透镜成光学元件有无细小的缺陷或瑕疵。

B

—学习能力：能领会并执行检查玻璃和反光镜的简单步骤；
—形体感：能检查玻璃上、平板反光镜上有无诸如划痕、缺口和裂纹等缺陷；
—眼、手指配合能力以及手指灵活性：能放置、旋转并检验玻工件，并标志出缺陷区域；
—体力：能胜任中等强度以至繁重的工作，搬运、举起并放置重达 75 磅的玻璃板或反光镜；
—近距视力敏锐度：能检查玻璃或反光镜有无诸如裂纹、划痕和缺口等缺陷。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求：

A

—8至12年的普通教育；
—3至6个月的在职培训。

B

—8至10年的普通教育；
—1至3个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章工人晋升的可能性是有限的，有管理才能的有经验工人可以晋升到职业 8370−110。另见第 990 章的资格检测表。

职业变动

本章工人调动的可能性是有限的，但有些工人可以转移到第 8373B 章的职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—从事与工艺、机器及技术有关的非社交性工作；
—处理事和物；
—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

A

—精确地达到规定的限度、公差或标准；
—根据可量测或可验证的标准，对信息进行评价。

B

—精确地达到规定的限度、公差或标准；
—按照规定程序或顺序进行重复性或短周期性的操作。

第8379类

粘土、玻璃、石料及有关材料的机加工职业，未归他类者

本类职业包括与粘土、玻璃和石料机加工有关的未归他类的业务，例如：磨削、切割石板；在石料上划线并标出切割和雕刻指示线；对石棉做机加工，以作闸衬之用；切割并抛光反光镜玻璃；切割、磨削并抛光光学元件；修整手表石英的边缘。

职业名称		能向 GVNSPQKFMEC	资格检测表 PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
石料、水泥及粘土的机加工职业，未归他类者								
8379-112	砌石图案雕刻工(水泥、石料及粘土)	3 4 4 3 4 4 3 4 3 5 5	M47	I6	3	4	91	Y0
8379-114	石料放样标记工(水泥、石料及粘土)	3 3 3 3 3 4 3 3 3 4 5	M47	I	3	5	91	0Y
8379-118	制动器石棉闸衬抛光工(石棉和矿物棉)	4 4 4 4 4 4 3 4 3 5 5	L47	I567	3	3	931	2Y
8379-122	工作台调整工(水泥、石料及粘土)	4 4 4 4 4 4 4 4 3 4 5	M347	I	2	3	931	2Y
8379-126	石板切割及磨削机看管工(水泥、石料及粘土)	4 4 4 4 4 5 3 4 4 5 5	M47	I5	2	2	931	23Y
玻璃机加工职业，未归他类者								
8379-146	平板光学元件制造工(科学和产业设备,未归他类者)	3 3 3 2 3 4 3 3 3 5 4	H47	I	4	7	91	Y0
8379-150	透镜划线工(科学和产业设备,未归他类者)	3 3 3 3 3 3 3 3 4 5 4	S47	I	3	6	91	Y0
8379-154	透镜切削磨削工(科学和产业设备,未归他类者)	3 4 3 3 3 4 3 3 4 5 5	M47	I	3	5	91	Y0
8379-158	反光镜制造工(玻璃)	3 4 4 3 3 4 3 4 3 5 4	M47	I	3	5	91	Y0
8379-162	手表石英边缘磨工(科学和产业设备,未归他类者)	4 4 4 4 4 4 3 4 4 4 5	L47	I	2	2	931	23Y
8379-166	透镜装模工(科学和产业设备，未归他类者)	4 4 4 4 4 5 4 4 4 5 5	L47	I6	2	2	31	23
8379-170	透镜修边机供料工(科学和产业设备,未归他类者)	4 4 4 4 4 5 4 4 4 5 5	L47	I	2	2	31	23Y

第8391章

雕刻工、腐蚀工及有关职业

工作范围

本章职业包括与在玻璃、金属、塑料和其他各种材料上雕刻和腐蚀各种图案与文字，以及在定制或大量生产基础上盖印或压印图案和文字有关的业务，工作人员的职责包括：熟练地使用手动工具，操作缩放仪与动力刻刀或刻轮，在铭牌、珠宝、玻璃器皿及其他工件刻制图案或文学；看管喷砂、打印、压印或腐蚀设备，在工件上磨蚀、压印或刻蚀图案或文字；严格按照公差要求，放样和刻制或腐蚀图案和文字；汇集有关图案的测量、配置和细节的资料；将完工工件与规格要求作比较，看其是否符合要求。工作内容包括：将要雕刻的工件定位并夹紧；打标记和遮护工件表面，以达到所要求的腐蚀效果，或保护未打标记的表面；配置腐蚀液；监视机器和设备的运行情况；检查

工件刻制的深度或界面清晰度；去除防护涂层，并清洗或冲洗掉切屑或酸液。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8391-110	**手工雕刻工**(杂类产品制造。未归他类者)	4	7
8391-190	**镂刻工**(珠宝和贵金属制品)	4	6
8391-158	**飞机零件腐蚀工**(飞机与航天器)	4	6
8391-114	**纺织滚筒修理工**(机加工、焊接和锻造)	3	7
8391-118	**装饰物雕刻工**(珠宝和贵金属制品；杂类产品制造，未归他类者)	3	7
8391-122	**珠宝图案雕刻工**(珠宝和贵金属制品)	3	6
8391-126	**玻璃雕刻工**(玻璃)	3	6
8391-130	**缩放仪雕刻工**(珠宝和贵金属制品；金属制品制造，未归他类者)	3	6
8391-194	**印记刻印工和铸造工**(杂类产品制造。未归他类者)	3	4
	B		
8391-162	**腐蚀工**(杂类产品制造。未归他类者)	3	5
8391-132	**玻璃标记工**(玻璃)	3	5
8391-198	**型(或模)具压印工**(机加工、焊接和锻造)	3	4
8391-166	**光学玻璃腐蚀工**(科学和产业设备，未归他类者)	3	4
8391-202	**铭牌压印工**(机加工、焊接和锻造)	3	3
8391-134	**玻璃装饰工**(玻璃)	2	4
8391-138	**透镜毛坯标记工**(科学和产业设备，未归他类者)	2	3
8391-206	**压印机看管工**(机加工、焊接锻造)	2	3
8391-170	**电解腐蚀工**(金属制品制造。未归他类者)	2	2

资格检测表

	能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
A	3	3	4	3	2	4	3	3	3	5	5	L47	I6	4-3	7-4	91	0Y
		4			3		2		2		4						
B	4	4	4	4	3	4	3	3	3	5	5	L-M47	I67	3-2	5-2	913	0Y2
	3				4		4	4			4						

能向与能力

本章工人应具有:

—学习能力：能理解和运用知识与技术，对各种材料进行雕刻、腐蚀、盖印或压印字母及图案；

—形体感：能检查工件、图案或文字资料中有关细节及对线条在宽度与长度方面的细微差别进行目测比较与识别；

—眼、手、手指配合能力以及手指灵活性：当用手工雕刻、操作缩放仪或腐蚀设备、或者当使用小型工具盖印、压印或打印工件时，能迅速而精确地作出恰到好处的动作；

—手工灵巧性：能在绘制图案或刻印字母、手工雕刻或操作设备时，轻巧而熟练地使用双手作出各种旋转动作；

—体力：能胜任轻度以至中等强度的工作，举起重达50磅的玻璃或金属模型或工件；

—当使用手动工具和设备进行划线、雕刻、腐蚀或盖印图案或字母时，能伸展、抓握、用指头触摸；

—近距视力敏锐度：能审察玻璃、金属、塑料或其他材料表面上的字母、数字和复杂的图案；

—适应性：能在恶劣环境（如玻璃研磨或喷砂造成的粉尘，蒸汽和气味）下工作；或能适应可能为酸液烧伤，或者可能为切削刀具上飞出的小切屑伤害等的工作条件。

A 簇中的工人还应具有:

—空间感：在雕刻弯曲的、圆柱形的或球形的工件时，能根据二维草图、图纸、照片或样品想象出加工成品。

培训与录用要求

上述各簇从业人员通常要求:

A

—8至10年的普通教育；

—2至3年的学徒培训，或者在有经验的工人指导下，进行多至 3 年的在职培训。

B

—7至10年的普通教育；

—在有经验的工人指导下，进行1至12个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章中的工人可从晋升到本章中需要较高技能的其他职业，具有管理才能的有经验的工人可晋升到职业 8390-110。另见第 990 章的资格检测表。

职业变动

可以转移到其技能要求与本章类似的其他职业，或转移到第 9514 章中的相应职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的

兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—从事与工艺、机器和技术有关的非社交性工作；
—处理事和物。

对 B 簇附加的兴趣为：
—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

—根据可量测或可验证的标准，对信息进行评价；
—精确地达到规定的限度、公差或标准。

B 簇工人还要能：
—按照规定程序或顺序进行重复性或短周期性的操作。

第 8393 章

锉、磨、打光、清洗和抛光职业，未归他类者

工作范围

本章职业包括与对各种材料、零件或产品的锉、磨、打光、清洗及抛光有关而未归他类的业务。工作人员的职责包括：调整、操作或看管诸如磨床、清洗滚筒、抛光机、喷砂机及超声波清洗机等设备；手持工件，贴着旋转的砂轮或抛光轮进行加工，或者手持动力工具，贴着工件表面进行加工，以达到所要求的表面光洁度；用目测或手摸，检查表面光洁度，确保其符合标准；汇集由技术规范得来的磨削或打光的数据，以确定所用的砂轮或磨料。工作内容包括：将工件在工作台或机床上定位；选择合适的手动工具、砂轮、磨料和混合液；磨快剪子、切刀、刀和凿子等工具；用化学方法清洗工件上的油脂、鳞皮、污垢或其他外来物质，为下一道工序作好准备；对金属工件进行喷砂，使其达到规定的光洁度。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8393-202	**打光生产线调整工**(任何行业)	3	6
8393-206	**打光机调整操作工**(任何行业)	3	5
	B		
8393-138	**轧辊磨工**(橡胶)	3	4
8393-286	**刀片抛光工**(珠宝和贵金属制品)	3	3
9393-290	**抛光机操作工**(任何产业)	3	3
	C		
8393-210	**手工打光工**(任何行业)	3	4
8393-142	**修钻头机操作工**(机加工、焊接和锻造)	3	.4
8393-110	**型具修整工**(有色金属)	2	4
8393-294	**笔尖抛光工**(杂类产品制造，未归他类者)	2	4
8393-114	**手工锉工**(金属制品制造。未归他类者)	2	3
8393-134	**磨刀工**(任何行业)	2	3
8393-146	**台式砂轮机磨工**(任何行业)	2	3
8393-150	**錾平磨工**(任何行业)	2	3
8393-154	**修整磨工**(任何行业)	2	3
8393-158	**刀具磨工**(任何行业)	2	3
8393-234	**玻璃型具清洗工**(玻璃)	2	3
8393-298	**金属板材抛光工和打光工**(金属冲制、压制与涂敷)	2	3
8393-162	**工业机械用刀片磨工**(任何行业)	2	3
8393-238	**金属浸渍清洗工**(任何行业)	2	3
8393-302	**拉链抛光工**(杂类产品制造。未归他类者)	2	3
8393-240	**金属烧蓝清洗工**(金属制品；制造体育用品与玩具)	2	3
8393-166	**悬挂式砂轮机磨工**(钢铁；有色金属)	2	2
8393-214	**打光机看管工**(任何行业)	2	2
8393-170	**螺旋弹簧磨工**(金属制品制造，未归他类者)	2	2
8393-174	**钢球研磨工**(机加工、焊接和锻造)	2	2
8393-178	**压纸卷筒磨工**(杂类产品制造，未归他类者)	2	2
8393-306	**滚筒看管工**(金属制品制造，未归他类者)	2	2
8393-326	**滚光机看管工**(任何行业)	2	2
8393-242	**子弹零件清洗工**(炸药)	2	2
8393-246	**喷砂机看管工**(任何行业)	2	2
8393-250	**超声波清洗机看管工**(任何行业)	2	2
8393-254	**工业清洗机看管工**(任何行业)	2	2

8393-258 **打垢风钻工**(钢铁) 2 2

8393-266 **喷砂工**(任何行业) 2 2

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	4	3	3	3	4	3	4	3	5	4	M47	1567	3	6-5	91	0Y
							4				5						0Y9
B	3	4	4	4	4	4	4	4	3	5	5	M47	1567	3	4-3	913	2Y
	4		5	3	3	5	3										
C	4	4	4	4	4	5	4	4	3	5	5	L-M47	1567	3-2	4-2	931	2Y
			5		3	4	3			4							

能向与能力

上述各簇工人应具有:

—学习能力: 能理解和应用磨削、打磨、抛光或清洗由不同材料制成的工件的技术，以及能正确选用合适的程序与工具;

—形体感: 能检查与度量加工好的工件是否符合规格要求;

—眼、手、手指配合能力: 能将工件定位并紧固，操持机器控制件或手持工件，贴着砂轮或抛光轮进行加工;

—手工灵巧性: 能伸展双臂抓住并操持机械的控制件、工件和刀具;

—体力: 能胜任中等强度的工作，能抬起重达50磅的工件、材料或刀具、或者在操纵机器时，经常要用相当于提升20磅重量的力气;

—近距视力敏锐度: 在调整机器时，能检验工件的光洁度是否达到要求，能操纵和控制机器;

—在强噪音环境下工作的适应能力;

—适应性: 能适应可能由诸如运转中的砂带、砂轮以及磨削或喷砂时的粉尘等造成人身伤害危险的工作条件。

此外，A簇和B簇工人还应具有:

—空间感: 为了使产品达到规定的光洁度和形状，能想象出磨削、抛光或者喷砂装置安装的型式以及与工件的接触角度。

此外，A簇工人还应具有:

—手指灵活性: 能安装和调整机器。

培训与录用要求

对上述各簇从业人员通常要求:

A

—8至10年的普通教育;

—6个月至2年的在职培训及有关的经验。

B和C

—8至10年的普通教育;

—1至6个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章中有经验的工人可以晋升到本章中需要较高技能的其他职业，如从C簇晋升到B簇，或者经过某些附加的培训、晋升到A簇，具有管理才能的工人可以晋升到业8390-114。另见第990章的资格检测表。

职业变动

对本章中的大多数工人，如不经进一步培训，转移的可能性仅限于本章中要求有类似技能的其他职业。

从业参考条件

谋求从事上述各簇职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

兴趣

—如从事与工艺、机器、工具和技术有关的非社交性工作;

—处理事和物。

对B簇和C簇附加的兴趣为:

—例行的，具体的和有组织的工作。

性格

A

—根据可量测或可验证的标准，对信息进行评价;

—精确地达到规定的限度、公差或标准。

B和C

—按照规定程序或顺序进行重复性或短周期性的操作;

—精确地达到规定的限度、公差或标准。

第8395类

模样工和制型工(或制模工)，未归他类者

本类职业包括与用金属、木材、塑料及其他材料制作各种产品(如珠宝、家具和陶器等)加工用的模样、型(模)具、模型、样件及样板有关而未归他类的业务。

职业名称		资格检测表 能向 G V N S P Q K F M E C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
样模制作职业								
8395-110	**家具复制工**(家具)	3 3 3 2 3 4 2 2 3 5 4	L47	I	5	7	910	0Y
8395-114	**珠宝样件制作工**(珠宝和贵金属制品)	3 3 3 2 2 4 2 2 2 5 5	L47	I	5	7	910	Y0
8395-118	**产品模型工**(任何行业)	3 3 3 2 3 4 2 3 2 5 5	M47	I	4	7	910	Y0
8395-122	**陶器模型工**(水泥、石料及粘土)	3 3 4 2 3 4 2 3 2 5 5	L47	I	4	7	910	0Y9
8395-126	**金属模样工**(钢铁；有色金属)	3 3 3 2 3 4 2 3 2 5 5	M47	I56	4	7	910	Y0
8395-130	**放样工**(飞机与航天器)	3 3 2 2 3 4 2 3 2 5 5	L347	I	4	7	910	Y0
8395-134	**珠宝模样工**(珠宝和贵金属制品)	3 3 3 2 2 4 2 2 3 5 5	L47	I	4	7	910	Y0
8395-138	**金属家具模型工**(家具)	3 3 3 3 3 4 2 3 3 5 5	M47	I	4	7	910	Y0
8395-142	**缩放仪样板工**(机加工、焊接和锻造)	3 3 3 3 3 4 2 3 3 5 5	L47	I	4	7	910	Y0
8395-146	**纸包封取样工**(纸制品)	3 3 3 3 3 4 3 3 3 5 5	L47	I	4	7	910	0Y
8395-150	**样板制作工**(任何行业)	3 3 3 2 3 4 2 3 3 5 5	M347	I	4	7	910	0Y
8395-154	**礼帽模型工**(服装与织物)	3 3 4 3 3 4 3 3 3 5 5	L47	I	3	7	910	0Y
8395-158	**石膏模型工**(飞机与航天器)	3 3 3 3 3 4 3 3 3 5 5	M47	I	4	6	910	0Y
8395-162	**模样浇口制作工**(钢铁；有色金属)	3 4 4 3 3 4 3 4 3 5 5	M47	I7	4	5	19	Y0
8395-166	**鞋楦模型工**(鞋)	3 4 4 4 3 4 3 4 3 5 5	M47	I	3	5	91	Y0
8395-170	**塑料敷层粘合工**(塑料产品)	3 4 4 4 3 5 3 4 3 5 5	M47	I7	3	5	91	0Y
8395-174	**燃料箱模样制作工**(飞机与航天器；橡胶)	4 4 4 4 4 4 3 4 3 5 5	M347	I47	3	4	91	Y0
8395-178	**蜡模(样)装配修理工**(钢铁；有色金属)	4 4 4 4 4 5 3 4 3 5 5	M47	I	2	2	391	2Y
8395-182	**蜡模(样)制作工**(钢铁；有色金属)	4 4 4 4 4 5 3 4 3 5 5	M47	I	2	2	391	23Y
8395-186	**蜡模(样)涂敷工**(钢铁；有色金属)	4 4 4 4 4 5 3 4 3 5 5	M47	I	2	2	31	23Y
造型或（或制模）职业								
8395-200	**水泥产品模型和模具(或型)制作工**(水泥、石料及粘土)	3 3 4 2 3 4 2 3 2 5 5	M47	I	4	7	910	0Y
8395-204	**木样工**(木材加工和木制品生产)	3 3 3 2 3 4 3 3 3 5 5	H347	I	3	6	91	Y0
8395-208	**轮胎模(或轮胎型)修理工**(橡胶)	3 4 4 4 4 4 3 3 3 5 5	H47	I	3	6	91	Y0
8395-212	**人体模型制型工**(塑料产品)	3 4 4 4 3 4 3 4 3 5 5	M47	I7	3	5	910	0Y
8395-216	**陶器型(或模)制作工**(水泥、石料及粘土)	3 4 4 4 4 5 3 4 3 5 5	M47	I7	3	5	910	0Y
8395-220	**铸型铁丝网制作工**(机械设备，未归他类者)	3 4 4 4 4 5 3 4 3 5 5	M47	I	3	5	910	Y0
8395-224	**蜡模制型工**(钢铁；有色金属)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	L47	I	2	3	91	2Y
杂类职业								
8395-244	**胎具和模样制作工**(任何行业)	3 3 3 2 3 4 2 3 3 5 5	M47	I6	4	7	910	0Y
8395-248	**石膏模型和石膏型(或模)制作工**(水泥,石料及粘土;杂类产品制造,未归他类者)	3 3 3 2 3 4 2 3 2 5 5	M47	I7	4	7	910	0Y
8395-252	**钮扣设计和样件制作工**(杂类产品制造,未归他类者)	3 3 4 3 3 4 3 3 3 5 3	L47	I	3	6	901	0Y
8395-256	**石膏模制作工**(水泥、石料及粘土)	3 4 4 4 4 4 3 4 3 5 5	H4	I	3	5	910	0Y

第 8399 类

其他机加工及有关职业，未归他类者

本类职业包括与使用机械或手工工具，按照技术规范，对各种材料、零件和制品进行成形、加工和装配有关而未归他类的业务。

职业名称		能向 GVNSPQKFMEC	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
8399-110	**飞机试验件机械工**(飞机与航天器)	2 3 3 2 3 4 3 3 3 4 5	M2347	I6	5	8	91	Y01
8399-114	**模型与实样模型工**(飞机与航天器)	2 3 3 2 2 4 3 3 3 4 5	M2347	I6	5	8	91	Y01
8399-116	**纸板制模工**(机械设备，未归他类者)	3 3 3 2 2 4 3 3 3 5 5	M47	I	4	7	91	Y0
8399-118	**浮子制作工**(有色金属)	3 4 3 3 3 4 3 4 3 5 5	L47	I7	3	6	91	Y0
8399-120	**便携式金刚石钻与锯操作工**(水泥、石料及粘土；土建)	3 4 4 3 3 4 3 4 3 4 5	VH34567	B567	4	7	91	Y0
8399-122	**制钮扣机调整工**(杂类产品制造，未归他类者)	3 4 4 3 3 4 3 4 3 5 5	L47	I5	3	5	91	Y0
8399-126	**安全刀片制作工**(金属制品制造，未归他类者)	3 4 4 3 3 4 3 4 3 4 5	L47	I6	3	5	91	Y0
8399-130	**便携式金刚石钻和锯操作工助手**(水泥,石料及粘土;土建)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	VH345	B4567	2	2	139	23

第8511章

发动机及有关设备的制造和组装职业，未归他类者

工作范围

本章包括未归他类的、与下述设备的制造和组装有关的职业，这些设备包括：用于运输、建筑、农业车辆或其他类型车辆的内燃机；汽轮机或燃气轮机；传动系统；以及诸如水泵、燃油泵、散热器和汽化器一类的发动机辅助装置。从业人员的职责包括：进行精密加工，以便安装、对准和调整机械零件和部件；使用手工工具、动力工具和精密测量仪器；操作诸如手扳压机和磨床一类的机器；分析蓝图的数据和技术要求以确定组装程序；计算尺寸并确定基准点；比较已组装好的装置，以确保零部件的对准和布局的正确性。工作内容包括：阅读工作命令单、设计图和技术要求；进行配合、压紧、对准、用螺钉或螺栓组装、调整或安装零件、组件或辅助装置。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8511-110	**涡轮机组装工**(机械设备，未归他类者)	4	8
8511-114	**内燃机组装工**(机械设备，未归他他者)	3	5
8511-118	**汽车生产钳工**(汽车)	3	4
	B		
8511-126	**汽车齿轮传动零件组装工**(汽车)	2	3
8511-130	**汽车发动机附件组装工**(汽车)	2	2
8511-134	**生产线上的发动机组装工**(机械设备，未归他类者)	2	2

注意：原属本章的8511-122职业已转入第8581章。

资格检测表

	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	3	3	3	3	5	3	3	3	5	4	M-H47	I5	4-3	8-4	910	Y0
		4		2				4		4	5						
B	4	4	5	4	3	5	3	3	3	5	5	L-M347	I5	2	3-2	139	23Y
	3				4			4			4						

能向与能力

本章工人应具有：

—学习能力：能理解和应用发动机构造和运行；

—空间感：能设想出零部件的相互关系和布局；

—形体感：在安装、对准和调整发动机零部件时，能够领悟有关的细节；以及检查部件和已完工的组件中是否存在瑕疵；
—眼、手和手指的协调和手工灵巧性：能在组装、调整或紧固零部件时，使用手工工具、动力工具和精密测量仪器；
—手指灵活性：能灵活运用手指和操作小零件，如锁紧销钉、螺栓和螺钉；
—体力：完成中等至繁重的工作，如能提起重达50磅的物体；在持续的工作期间内始终保持站立；
—应变能力：能够灵活地伸臂去取、操作或用手指操作手工工具，电动工具、零件、辅助装置或精密测量仪器时，可以在改变身体姿态下（例如跪下、弯腰和屈膝）进行工作；
—良好的视力和领会装配程度的能力：诸如对准和调整机械零部件、安装机器的工作；
—适应性：在风动工具、液压机或试验用涡轮机发出的断续的或连续的噪声中进行工作的能力；

B

—学习能力：能理解和应用在安装内燃机或其他类型发动机及其辅助装置过程中，应用的钳工或组装作业线操作技能；
—空间感：能领会并设想出零部件的布局；以及相互间有确定关系的零部件定位；
—形体感：能察觉零或辅助装置的不合理装配；
—眼、手、指的协调以及手工灵巧性：能使用手工工具和动力工具安装机械零部件并对其进行调整并拧紧螺钉和螺栓；
—手指灵活性：能操作诸如螺钉、螺栓和零件一类的小物件；
—体力：能在持续的工作期间内站立；能完成轻至中等强度的工作，如能提起重达25磅的物体；
—应变能力：当伸臂去取处理或用手指操作手工工具、动力工具及发动机零部件时，能在改变身体姿态下（例如跪下、弯腰和屈膝）进行工作；
—在风动工具和液压机发出的噪声中进行工作的能力；
—良好的视力和领会组装程度的能力：诸如对准和调整机械零部件的工作。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求：

A

—10年或10年以上的普通教育，最好在高级技术学校或职业训练学校受过某种技术训练；
—3个月至1年的在职培训；
—8511-110涡轮机组装配工应受过10至12年的普通教育，最好在高级技术学校受过技术训练；
—4至5年学徒培训；或在一名有资格的工人师傅指导下接受多达4年的在职培训。

B

—8至10年的普通教育；
—1至3个月的在职培训或与组装作业线工作有关的实践。

晋升与职业变动可能性

晋　升

本章工人受过更多的训练，他们可以在各自簇内从事较高技术的职业，或由B簇中的职业提高到A簇中的职业。有经验的工人可以在提升到从事第8526章合适的职业。具有管理能力的工人可以提升为8510-118的职业。参阅第990章领班的资格检测表。

职业变动

本章的工人在另外受过非常有限的训练以后，就可以从事需要相似基本技能的职业。例如职业8511-110可以转为8526-238，8511-126可以转为8523-134，8511-118可以转为8526-112。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

A

兴　趣

—从事与工艺、机器和技术有关的非社交性工作；
—处理诸如发动机、零部件、工具和车间设备一类的事和物；
—由于确有成效而能使人满意的工作。

性格

—精确地达到所规定的限度、和标准；
—根据可量测或可验证的标准，对信息进行评价。

B

兴　趣

—处理诸如发动机、零部件、手工工具和动力工具一类的事和物；
—例行的、具体的、有组织的工作；
—从事与工艺、机器和技术有关的非社交性工作。

性格

—根据规定程序或顺序重复性或短周期性的工作；
—只按具体的指示进行工作，在解决工作中问题时很少或根本不采取独立行动和判断；
—精确地达到所规定的限度、公差或标准。

其他条件

—对诸如模型制造或木材加工一类的涉及手工技能的工作感兴趣。

第8513章

汽车制造和组装职业，未归他类者

工作范围

本章包括未归他类的、涉及用已制造好的零件和部件，制造和组装汽车、挂车以及汽车组件和部件（不包括发动机及其辅助装置）的职业。从业人员的职责包括：按控制较小公差的要求来对待车架、仪表板、隔壁板、管道门和其他汽车零件的布置、测量、标记、切割、配合和安装；使用手工工具和动力工具来安装零件和辅助装置；汇总并且比较设计图和工作命令单中的数据，以便按规格组装产品。工作内容包括：安装发动机、传动装置和其他部件；把零件配合，并用螺钉、螺栓、铆钉和焊接方法进行安装固定；调整已制造好的或已组装好的组件。

职业名称表

编号	职业名称	GED	SVP
	A		
8513-110	**汽车制造工**(汽车)	4	7
8513-114	**卡车-挂车制造工**(汽车)	4	6
	B		
8513-118	**车的外部装修工**(汽车)	3	5
8513-122	**挂车的内部装修工**(汽车)	3	4
8513-126	**挂车车架组装工**(汽车)	3	3
8513-130	**活动顶的组装工**(汽车)	2	2
8513-134	**汽车组装工**(汽车)	2	2
8513-138	**钳工和调整工**(汽车)	2	2
8513-142	**板簧组装工**(汽车)	2	2
8513-146	**挂车的车轮组件安装工**(汽车)	2	2

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	3	3	2	3	4	3	3	3	4	4	H2347	15	4	7-6	91	Y01
				3													
B	4	4	4	4	4	5	3	3	3	4	5	M-H347	15	3-2	5-2	193	2Y
	3		5		3		4		5	4					13	2Y3	2Y3

能向与能力

本章工人应有：

—学习能力：能理解和应用汽车制造和运行的原理和技术；

—空间感：能根据蓝图和技术要求设想出成品汽车、汽车零部件的相互关系以及它们的布局；

—形体感：能在配合、调整和组装汽车零部件和辅助装置时注意到的细节；

—眼、手和手指的协调、手指以及手的灵活性：能安置和固定零部件，并对它们进行调整；能操作手工工具、电动工具和焊接设备；

—体力：能在持续的工作时间内始终保持站立；能够完成中等至繁重的工作，——如要求工人能够频繁地提起重达50磅的零件、组件和部件；

—应变能力：能够灵活地使用工具来安装零件和组件并能以跪着、屈膝、弯腰等姿态进行工作；

—近距视力和远距视力敏锐度：能安装和调整机械零部件；

—适应性：具有在电动工具和锤击发出的接近于高声的、而且几乎连续的噪声中进行工作的能力。

对A簇工人还要求：

—具备爬高和在梯子和架子上保持平衡的能力。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求：

A

—10至12年的普通教育；

—在公司的组织下，3至4年学徒培训。

B

—8至10年的普通教育；

—根据职业的复杂程序，接受1个月至1年的在职培训。

晋升和职业变动可能性

晋升

如果本章工人另外受过某种训练、即能提升到各自簇内需要更高技能的职业或能从B簇晋升到A簇。具有管理能力的工人可以晋升到职业8510-130。参阅第990章的资格检测表。

职业变动

B簇的一些工人可转移到本簇中需要类似技能的其他职

业。对于B簇从事木材加工的工人，还可转移到子类854或第8751章中的有关职业。同样，A簇B工人在另外受过有限的训练之后，就可转移到子类851／852中相应的职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格。

A

兴　趣

—从事与机器和技术有关的非社交性工作；
—处理关于机械性质和结构性质方面的事和物。

性格

—为遵守技术规范并注意到细节说明，在进行精密加工的过程中必须精确地达到所规定的限度、公差或标准；
—在评定机械特性和结构特性，以及为确保已装配好的装置的正确运行而进行试验的过程中，根据可测量的或可验证的标准，对信息进行评价；
—各种频繁变化的工作。

B

兴　趣

—处理事和物；
—从事与机器、工艺或技术有关的非社交性工作，例如安装汽车辅助装置、燃料管道和电汽装置以及铺设地板等工作。

性格

—按照规定程序或顺序进行重复性或短周期性的操作工；
—精确地达到所规定的限度、公差或标准。

其他条件

业余爱好，譬如对模型制造，手工艺都有良好的兴趣。

第8515章

飞机制造和组装职业，未归他类者

工作范围

本章包括未归他类的、与飞机和飞机分部件（例如动力装置、起落架、尾翼、机翼、控制联动机构、液压和气动系统）的组装有关的职业。飞机及其分部件通常是利用以前已制成的零件和组件来组装的。工人的职责包括：按控制较小公差的要求，对待部件和组件的布置、安装、对准和调整；操作手工工具、动力工具以及组件中的零件；对设计图和技术要求中的数据进行汇总；把已组装好的装置的性能同设计图和生产命令单所规定的标准进行比较。工作内容包括：为组装组件，对零件进行配合、钻孔、铰孔、以及用螺栓、螺钉或铆钉固定；使用胎具、夹具样板和其他工具来安装和调整部件；使用压力机或热压器把金属表面接合在一起；密封并且检验容器和增压舱；检验液压系统和气动系统。

职业名称表

		GED	SVP
8515-110	**带控铆接机操作工**(飞机与航天器)	4	6
8515-114	**飞机组装工**(飞机与航天器)	4	6
8515-118	**飞机机架组装工**(飞机与航天器)	4	6
8515-122	**飞机动力设备组装、安装工**(飞机与航天器)	4	6
8515-126	**液压系统安装工**(飞机与航天器)	4	6
8515-130	**飞机配装-组配工**(飞机与航天器)	4	5
8515-134	**金属粘结设备操作工**(飞机与航天器)	4	5
8515-138	**飞机机架部件组装工**(飞机与航天器)	4	5
8515-142	**飞机密封工**(飞机与航天器)	3	4

资格检测表

能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
3	3	3	2	3	4	3	3	2	4	5	L-M2347	15	4-3	6-4	910	0Y
	4	4	3	2			4	3	5	4					91	

能向与能力

本章的工人应具有:

—学习能力: 能理解和应用机械原理和飞机装配技术;

—数学计算能力: 以便在组装时能够根据技术要求计算尺寸并确定基准点;

—空间感: 能根据设计图和图表想象出结构部件的布局, 静止零件和运动零件的位置关系以及成品部件;

—形体感: 能监视机器运行, 及发现故障; 检查已完工的组件; 阅读设计图并进行性能试验;

—眼、手和手指的协调、手指灵活性以及人工操作技巧: 在对飞机装置和组件进行钻孔和铆接以及组装飞机零件时, 能准确地使用胎具、样板、手工工具和动力工具;

—体力: 能完成轻至中等强度的工作, 如能经常提起和搬运重达 20 磅的零部件和工具;

—应变能力: 攀登梯子和在架子上保持平衡的能力;

—当伸手去取零部件和使用工具时, 能以别扭的姿态如: 屈膝和跪着进行工作。

—在机器或动力工具发出断续的或连续的噪声中进行工作的能力;

—近距视力敏锐度: 能装配和对准小零件。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求:

—9至10年的的普通教育;

—根据职业的复杂程度, 接受3个月至2年的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章一些有经验的工人可提升到本章需要更高技能的职业。具有管理能力的工人能提升到 8510—110 的职业。也可参阅第 990 章的资格检测表。

职业变动

本章工人可以调动到本章需要类似基本技能的其他职业, 或在另外受过有限的训练以后, 可以调到第 8511 章和第 8526 章中合适的职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员, 要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

兴趣

—从事与工艺、机器和技术有关的非社交性工作;

—处理诸如零部件和工具一类的事和物;

—由于确有成效而能使人满意的工作。

性格

—根据可测量的或可验证的标准, 对信息进行评价, 例如按技术要求装配部件;

—为精确地达到所规定的限度、公差或标准的要求所进行的工作, 例如, 在公差范围组装飞机。

第 8523 章

工业、农业、建筑施工和其他机械化设备的制造和组装职业, 未归他类者

工作范围

本章包括未归他类的, 与工业机械、农业机械、建筑机械和其他机械化设备的制造与组装有关的职业。从业人员的职责包括: 在对准和调整零件时, 紧扣公差要求; 使用手工工具和动力工具把零件连接在一起; 汇总并分析设计图或工作命令单中的数据, 以确定组装规范和组装程序。工作内容包括: 在结构零件上划出基准点和基准线; 为了确保适当的组装对零件表面进行锉磨、抛光精研或刮削; 用螺栓、螺钉、铆钉、焊接、热套或压装方法, 把零件连接在一起; 为蒸汽、液压、冷却或润滑系统安装管道; 检验已组装好的装置的性能; 根据需要进行调整。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8523—110	**样机制造工**(机械设备, 未归他类者; 汽车)	4	8
8523—114	**机车制造工**(铁路车辆)	4	7
8523—118	**机器制造工**(机械设备, 未归他类者; 汽车)	4	7
8523—122	**涡轮机管道钳工**(机械设备, 未归他类者; 汽车)	4	7
8523—126	**原子燃料棒束组装工**(金属制品制造, 未归他类者)	3	6
8523—130	**铁路车辆和机车的管道钳工**(铁路车辆)	3	6
	B		
8523—134	**变速箱组装工**(机械设备, 未归他	3	4

编号	职业名称		
	类者)		
8523-138	**农业机械组装工**(机械设备，未归他类者)	3	4
8523-142	**农业机械拆卸工**(机械设备，未归他类者)	2	3
8523-146	**园艺机械组装工**(机械设备，未归他类者)	2	3
8523-150	**铁路车辆修理工**(铁路车辆)	2	3
8523-154	**铁路车辆的敞车组装工**(铁路车辆)	2	3
8523-158	**缝纫机组装工**(机械设备，未归他类者)	2	3
8523-162	**雪地机动车组装工**(汽车)	2	3
8523-166	**铁路车辆衬垫工**(铁路车辆)	2	2

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	3	3	3	3	4	3	3	3	4	4	M-H2347	I56	4-3	8-6	190	Y01
			4	2							5						
B	4	4	4	4	4	5	3	4	3	4	5	M347	I5	2	3-2	139	2Y
			5			4	4	3		5							

能向与能力

本章工人应具有：

—学习能力：能理解和应用组装机动机械和设备的原理和实践；并能领会有关组装次序说明；

—数学计算能力：能应用车间数学知识解决诸如计算尺寸一类的实际问题；

—空间感：能根据图形和技术要求，设想出零部件和组件的布局相互关系，以及它们的正常的功能；

—形体感：能察觉诸如零件的不规则形状、尺寸和光洁度等一类的细节。

B

—学习能力：能理解机械和设备的组装程序；

—空间感：能根据设计图和零件间的相互关系想象出零件和组件的正确组装程序；

—形体感：能看出零件的有关细节，例如：对准、间距、空隙和尺寸是否合适。

本章所有工人还应具有：

—眼、手和手指的协调以及手工灵巧性：能把零件和部件放置在适当位置并加以安装；并能熟练而迅速地使用手工工具和动手工具；

—手指灵活性：能在测量、安装、对准和调整零件或组件时，迅速而准确地操作小物件；

—体力：能完成中等至繁重的工作，要求能经常提起重达50磅的零件和组件；

—适应能力：能在弯腰、跪着、屈膝或爬行的情况下工作；能够在机械和设备下方、周围或顶部达到特殊的区域工作；

—伸手去取和操纵零件、工具、控制件和测量仪器的能力；用手触摸零件棱边或表面而发觉毛刺和粗糙区域的能力；

—适应性：能适应在极接近气动扳手、动力钻床和焊接设备发出噪声的地方进行工作；

—对容易造成各种机械事故的工作，例如有运动机构和滑动的工具的适应能力；

—近距视力和远距视力敏锐度：能安装和对准零部件。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求：

A

—10至12年的普通教育；

—对某些职业，要求在省一级管理的单位接受2至4年学徒培训，又1年或1年以上的在职培训；

—对其他职业，要求6个月至2年的在职培训。

B

—8至10年的普通教育；

—1至6个月的在职培训。

晋升和职业变动可能性

晋升

如果B簇工人受过额外训练而且具有工作经验，能提升到该簇中需要更高技能的其他职业，以及A簇中的一些职业。具有管理能力的工人可提升到职业 8510-122，参看第 990 章的资格检测表。此外，本章工人能从事第 8526 章中合适的职业。

职业变动

本章工人可以从事本章需要类似基本技能的其他职业，还可以从事第 8584 章。第 8791 章或子类 851／852 中合适的职务。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

A

兴趣

—处理事和物；

—从事与工艺、机器和技术有关的非社交性工作；

—由于确有成效而能使人满意地工作。

性格

—精确地达到所规定的限度、公差或标准；

—根据可量测的或可验证的标准，对信息进行评价；

—能适应职责的多种多样的频繁变化。

B

兴趣

—处理事和物；

—例行的、具体的有组织的工作；

—从事与工艺、机器和技术有关的非社交性工作；

性格

—按照规定程序或顺序进行重复性或短周期性的操作；

—精确地达到所规定的限度、公差或标准；

只按具体的指示进行工作，在解决工作中问题时很少或根本不采取独立行动和判断。

第 8525 章

事务和商业机械的制造和组装职业，未归他类者

工作范围

本章包括未归他类的、与下述设备的制造与组装有关的职业，如：打字机、计算机、簿记机、加法机、复印机和其他事务机械和商业机械。从业人员的职责包括：使用手工工具、动力工具、试验设备的控制器和测量仪器来组装机器；在安装零件和调整机构时，正确地进行加工工作；汇总设计图、图表或检验报告中的数据，以便确定组装程序或调整程序；把已组装好的机器的运行情况同已规定的标准进行比较。工作内容包括：将零件或组件安放，配合，并用螺钉、螺栓或铆钉予以固定；对机器进行试验以确保正常运行。

职业名称表

		GED	SVP
8525-110	**键盘机械调整工**(机械设备，未归他类者)	3	6
8525-114	**外围设备组装工**(机械设备，未归他类者)	3	6
8525-118	**打字机校准工**(机械设备，未归他类者)	3	6
8525-122	**复印机组装工**(机械设备，未归他类者)	3	5
8525-126	**键盘机械组装工**(机械设备，未归他类者)	3	4
8525-130	**自动售货机组装工**(机械设备，未归他类者)	3	4
8525-134	**外围设备的部件组装工**(机械设备，未归他类者)	2	3
8525-138	**打印杆和扇形体组装工**(机械设备，未归他类者)	2	3
8525-142	**打字机零件废品利用工**(机械设备，未归他类者)	2	3

资格检测表

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C						
3 4 4 3 3 4 3 3 3 5 5	L-M47	I	3-2	6-3	19	0Y
4 3 3 4						Y02

能向与能力

本章工人应具有：

—学习能力：以便能领会机械零部件的相互关系和功能、应用合适的制造和组装技术；

—空间感：以便能根据设计图或操作规程，设想出零部件的布局和恰当的组装程序；

—形体感：以便能对机械零件的间隙、拉紧情况、对准和同步进行调整；

—眼、手和手指的协调以及手工灵巧性：以便能在组装和调整各种机器时，使用手工工具、动力工具、测量装置和精密仪器；

—手指灵活性：以便能操作诸如螺钉和键一类的小机械零件；以及能连接导线；

—体力，以便能完成轻至中等强度的工作，能频繁地提起重达20磅的物体；

—近距视力敏锐度：以便能组装小零件；

—颜色辨别力：以便能辨别彩色编码线路。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求：

—9至11年的普通教育；

—根据职业的复杂程度，进行2个月至2年的有关的实践和在

职培训。

晋升与职业变动可能性

• 晋升

有经验的工人，如果另外受过某种训练，能够提升到本章其他职业或从事与检验、测试或修理事务机械有关的职业，例如职业 8526-262 和职业 8585-118。具有管理能力的工人能够提升到职业 8510-114。此外，参看第 990 章的资格检测表。

职业变动

由于所从事的工作基本相同可以转而从事本章中其他职业。在另外受过有限的训练以后，也可以转移到电气设备或电子设备的组装职业，例如职业 8531-148 和职业 8534-122。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—处理事和物；
—从事与工艺、机器和技术有关的非社交性工作。

性格

—根据可量测的或可验证的标准，对信息进行评价；例如，使用测隙规来检验零部件的间隙；
—精确地达到规定的限度、公差或标准。

第 8526 章

金属制品的制造和组装的检验和测试职业，未归他类者

工作范围

本章包括未归他类的、与对品种繁多的产品的制造与组装进行质量控制有关的职业，这些产品基本上由金属制成，例如：汽车、发动机及辅助装置、飞机、事务机械、精密仪器、工业机械、农业机械和建筑机械。从业人员的职责包括：收集技术要求中的预检验数据，并对检验和测试的结果数据进行分析；在测量零件和检验设备性能时按较严要求进行；把已制成的产品的结构特性和功能特性同技术要求或已确定的标准进行比较；在测试时操纵测量仪器或设备的控制件；看管专门的产品测试设备；在检验过程中，搬运物件和在数据表上记录结果和建议。工作内容包括：研究设计图、工作命令单和说明书，以确定检验或测试要求；驾机动车或者操作设备和机械，以发觉性能缺陷；测试武器；检验金属设备是否在材料或加工质量上有缺陷；对诸如钢丝绳一类的产品进行破坏性试验；操作事务机械以评价其性能。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8526-236	**机器检验员**(金属制品制造，未归他类者)	4	8
8526-238	**涡轮机检验测试员**(机械设备，未归他类者)	4	8
8526-194	**发动机测功器测试员**(机械设备，未归他类者；汽车)	4	7
8526-198	**舷外马达样机测试员**(机械设备，未归他类者)	4	7
8526-242	**飞机组装和安装检验员**(飞机与航天器)	4	7
8526-246	**仪器检验员和测试员**(科学和产业设备，未归他类者)	4	7
8526-202	**发动机质量管理检验员**(机械设备，未归他类者；汽车)	4	6
8526-110	**卡车挂车的最后检验员**(汽车)	4	6
8526-250	**总组装检验员**(机械设备，未归他类者)	4	6
8526-254	**手表检验员**(科学和产业设备，未归他类者)	4	6
8526-262	**打字机零件和组件检验员**(机械设备，未归他类者)	3	6
8526-278	**汽油泵测试员**(机械设备，未归他类者)	3	5
	B		
8526-258	**液压测试员**(飞机与航天器)	4	6
8526-114	**试验驾驶员**(汽车)	3	6
8526-266	**农业设备检验员**(机械设备，未归他类者)	3	6

8526-270	**事务机械测试员**(杂类产品制造,未归他类者)	3	6
8526-154	**轻武器检验员**(体育用品与玩具)	3	6
8526-274	**抗拉强度测试员**(政府服务;线材产品)	3	6
8526-118	**汽车检验员和测试员**(汽车;零售业)	3	5
8526-282	**外购金属零件检验员**(任何行业)	3	5
8526-122	**发动机测试员**(汽车)	3	5
8526-206	**舷外马达检验测试员**(机械设备,未归他类者)	3	5
8526-286	**照相设备检验员**(科学和产业设备,未归他类者)	3	5
8526-290	**仪器废品利用检验员**(科学和产业设备,未归他类者)	3	5
8526-126	**雪地机动车检验员**(汽车)	3	5
8526-294	**自动售货机测试员**(杂类产品制造,未归他类者)	3	5
8526-210	**发动机辅助设备检验员**(飞机与航天器;机械设备,未归他类者;汽车)	3	5
8526-298	**唱片模板检验员**(杂类产品制造,未归他类者)	3	4
8526-302	**打字机测试员**(机械设备,未归他类者)	3	4
8526-306	**自行车检验员**(体育用品与玩具)	3	4
8526-214	**变速器测试员**(机械设备,未归他类者)	3	4
8526-218	**离合器检验员**(机械设备,未归他类者)	3	4
8526-158	**小型武器测试员**(体育用品与玩具)	2	5
8526-314	**缝纫机测试员**(机械设备,未归他类者)	3	3
8526-318	**压力开关测试员**(机械设备,未归他类者;科学和产业设备、未归他类者)	3	3
8526-162	**弹药废品利用检验员**(炸药)	2	3
	C		
8526-130	**汽车最后检验员**(汽车)	3	5
8526-310	**金属家具检验员**(家具)	3	4
8526-166	**弹头和弹壳检验员**(炸药)	2	3
8526-322	**钟表时间测试员**(科学和产业设备,未归他类者)	2	3
8526-326	**滚珠轴承测试员**(机械设备,未归他类者)	2	2
8526-174	**试验猎枪测试员**(体育用品与玩具)	2	2
8526-170	**子弹检验员**(炸药)	2	2
8526-330	**五金、工具和刀具检验员**(金属制品制造,未归他类者)	2	2
8526-334	**金属结构和装饰件检验员**(金属结构、金属板及装饰性金属加工)	2	2
8526-134	**漏水检验员**(汽车)	2	2

资格检测表

	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	3	3	2	2	4	3	3	3	5	5	L-M347	I5	4-3	8-5	91	0Y
				3	3			4		4	4						
B	3	4	4	4	3	4	4	4	3	5	5	L-M467	I5	4-3	6-3	91	0Y
	4	3	3	3	4		3		4	4	4						
C	4	4	4	4	4	4	4	4	4	5	5	S-M47	I5	3-2	5-2	193	Y23
			5		3	5	3				4						

能向与能力

本章工人应具有:

A

—学习能力:以便能领会操作说明书、技术要求和设计图;理解并且应用在检验和测试金属制品、零件和部件的过程中使用的原理和精密技术;

—数学计算能力:以便能在校核测量结果和记录测试数据时进行准确地计算;

—空间感:以便能根据二维设计图设想出机械部件的相互关系;

—手指灵活性:以便能操作小测量工具、量规和小零件;

—应变能力:能跪下、屈膝和弯腰,以放置或测试机械装置.

B

—学习能力:以便能理解检验技术和测试技术,并以此检验特殊金属产品的质量;

—数学计算能力:以便能在测量部件和记录测试数据时迅速而准确地进行计算;

—空间感:以便能根据设计图和其他技术要求设想出零件在部件中的安排;

—良好的听力:以便能够听到异常的机械噪声;

—适应性:对嘈杂环境的适应能力。

C

—学习能力:以便能理解和应用常规的检验方法和测试方法。

本章所有工人应具有:

—形体感:以便能注意在金属部件和组件的尺寸、形状、精度和对准方面出现不规则现象以及机械图纸中的细节;

—眼、手和手指的协调以及手工灵巧性:以便能够操作和控制测试设备和手工工具,以及搬动产品;

—体力:完成轻至中等强度工作的能力、能经常提起和搬运重量为10至20磅的金属产品或测试设备,而且在特殊情况下能提起重达50磅的物体;

—近距视力和远距视力敏锐度和颜色辨别力:以便能检查或检

验金属产品的形状、尺寸和精度。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求：

A

—10至12年的普通教育；
—对有些职业，要求作为机械工或机械师的4年学徒培训，并根据被检验或测试的产品的情况，要求接受1年或1年以上的在职培训；
—对其他职业，要求6个月至2年的在职培训和实践。

B

—8至11年的普通教育；
—3个月至2年的在职培训和有关的实践。

C

—8至10年的普通教育；
—根据业务的复杂程度，接受1个月至1年的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章工人如受过额外训练而具有工作经验，能提升到各自簇内的技术性更强的职业，或者能从C簇中的职业晋升到B簇中的职业，再晋升到A簇中的职业。具有管理能力的工人能够从事细类8510中的合适的职业。此外，参阅第990章的资格检测表。

职业变动

本章有些工人在另外受过有限的训练以后可以转移到各自组内需要类似的技能的其他职业，而且，还可转移到第Ⅰ卷中需要类似经验和基本技能的合适职业，例如，子类851／852中所介绍的职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—从事与工艺过程、机器和技术有关的非社交性工作；
—处理事和物。

对C簇还要求：

—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

A和B

—根据可量测或可验证的标准，对信息进行评价；
—精确地达到规定的限度、公差或标准。

C

—精确地达到规定的限度、公差或标准；
—按照规定的程序或顺序进行重复性或短周期性的操作；
—只按具体的指示进行工作，在解决工作问题时很少或根本不采取独立行动和判断。

第8527章

精密仪器及有关设备的制造和组装职业，未归他类者

工作范围

本章职业包括未划归他类的以下业务：制造和组装精密仪器及有关设备，诸如科学和光学仪器，测量、显示和控制装置，外科、医疗及牙科器械，摄影设备、计时及类似仪器。从业人员的职责包括：组装和调整零件时，力求较小公差，以保证有精确的配合、校准及功能；熟练操纵手工和动力工具以安置元件、镀配和固定零件；从技术规范及与装配工序有关的其他说明书中收集资料；把所组装仪器的性能与规定要求作比较。工作内容包括：安装凸轮、轴、面、板、刻度盘、指针及机器的其他零件；用夹紧、钎焊、螺栓连接、压合、凿缝连接、螺纹连接或铆接等方式连接或紧固零件；手工刻画仪器盘上的刻度；对成品仪器或组件，如：天平、测量仪器、开关及游丝等，进行校准和调整。

职业名称表

编码	职业名称	GED	SVP
	A		
8527－110	**衡器校正工**(科学和产业设备，未归他类者)	4	7
8527－114	**仪表盘安装工**(飞机与航天器)	4	6
8527－118	**衡器组装工**(科学和产业设备，未归他类者)	3	6
8527－122	**游丝校准工**(科学和产业设备，未归他类者)	3	5
8527－126	**激光管组装工**(科学和产业设备，未	3	5

	归他类者)		
8527−130	**温度毛细管装料工**(科学和产业设备，未归他类者)	3	5
8527−134	**自动阀组装工**(科学和产业设备，未归他类者)	3	4
8527−138	**钟表组装工**(科学和产业设备，未归他类者)	3	4
8527−142	**热传感器组装工**(科学和产业设备，未归他类者)	3	4
8527−146	**拍频调整工**(科学和产业设备，未归他类者)	3	4
8527−150	**恒温器和压力开关校准工**(科学和产业设备，未归他类者)	3	4
8527−154	**钟表压铸零件组装工**(科学和产业设备，未归他类者)	3	4
8527−158	**照相设备组装工**(科学和产业设备，未归他类者)	2	4
8527−162	**电磁阀安装工**(科学和产业设备，未归他类者)	2	4
8527−166	**钟和计时器机心组装工——自动机**(科学和产业设备，未归他类者)	2	3
8527−170	**钟表精整工**(科学和产业设备，未归他类者)	2	3
8527−174	**压缩空气和压缩气体调节器组装工**(科学和产业设备，未归他类者)	2	3
8527−178	**钟表表盘安装工**(科学和产业设备，未归他类者)	2	3
8527−180	**度盘刻度工**(科学和产业设备，未归他类者)	2	3
8527−182	**电钟组装工**(科学和产业设备，未归他类者)	2	3
8527−186	**游丝校正工**(科学和产业设备，未归他类者)	2	3
8527−188	**小零件凿铆工**(科学和产业设备，未归他类者)	2	3
8587−122T	**装盒工**(科学和产业设备，未归他类者)	2	3
8527−190	**水平仪指管安装工**(杂类产品制造，未归他类者)	2	2
8527−192	**精密压力机操作工**(科学和产业设备，未归他类者)	2	2
8527−194	**时计调整工**(科学和产业设备，未归他类者)	2	2
8527−198	**恒温器毛细管密封工**(科学和产业设备，未归他类者)	2	2

资格检测表

	能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
A	3	3	4	2	3	4	3	3	3	5	4	S−L47	I6	4−3	7−5	190	0Y1
		4	3	3		5		2			5					19	0Y
B	4	4	4	3	3	4	3	3	3	5	5	S−L47	I	3−2	4−2	139	0Y2
						5				4	4						

能向与能力

本章工人应具有：

—学习能力：对A簇职业，能弄懂机械原理和规程，以及运用加工和装配复杂仪器设备的方法和程序。对B簇职业，能弄懂和运用组装、测试、调整零件和总成的例行规程以及方法和程序；

—空间感：能想象出组件如何相互组装，它们的位置以及它们与运动零件和固定零件之间的关系；

—形体感：能觉察零件有关细节，如：弹簧长度、安装位置的准确程度、线圈形状、不良的连接、精密件表面的毛刺以及其他缺陷的能力；

—眼、手、指的协调：能准确安装和放置零件和正确使用扳子、钳子、锻子、烙铁和其他手工工具；

—手工的灵巧性：能快速准确地处理、安放、紧固游丝、主弹簧、摆轮、时针和仪器的其他小件；

—手指灵活性：能熟练安装和装零件，使螺钉、螺栓、铆钉和其他紧固件就位；

—近距视力能安放微小零件和准确校准仪器；

另外，对B簇还要求：

—眼、手、足协调：对装有用手动和脚动控制操纵的机器和压力机的职业。

培训及录用条件

本章从业人员通常要求：

A

—10年或10年以上的普通教育，最好在数学和技术课程方面有所侧重；

—按不同的职业，要示半年到3年的在职培训以及与之有关的工作经验。

B

—8到10年的普通教育；

—1到6个月的在职培训和与之有关的工作经验。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章工人可在本簇中晋升到要求有较高技能的其他职业，或者由B簇晋升到A簇。对有经验的工人，还可以晋升到细类8510中合适的职业，也可参阅第990章的资格检测表。

职业变动

B 簇工人可在其本簇中转移到要求较高技能的其职业。受过一定其他培训的有经验工人也可在各自的簇组中转移或从 B 簇转移到 A 簇。同时尚可转移到子类 851／852 的其他章中，要求相似基本技能的相应职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和性格：

兴趣

—处理事和物；

—从事生产过程、机械及技术方面的非社交性工作。

对 B 簇还要求：

—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

—根据可量测或可验证的标准，对信息进行评价。

B 簇还要求：

—按照规定程序或顺序进行重复性或短周期性的操作。

第 8529 类

其他金属制品的制造和组装职业，未归他类者

本类包括未归他类的，与金属制品的加工和组装有关的职业。

	职业名称	资格检测表					
		能向 GVNSPQKFMEC	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
8529-110	圆网辊制作工(线材产品)	3 4 4 4 2 4 3 4 3 5 4	M347	I	3	7	19	Y0
8529-114	网焊接机操作工(线材产品)	4 4 4 4 3 4 3 4 3 4 5	M234	I56	3	4	91	0Y
8529-118	钢丝绒机操纵工(线材产品)	4 4 4 4 4 5 3 4 3 4 5	M4	I	3	4	913	20Y
8529-122	钢丝输送带制造工(线材产品)	4 4 4 4 4 5 4 4 3 4 5	H4	I	2	3	319	2Y
8529-126	钢丝网门组装工(线材产品)	4 4 4 4 4 4 4 4 3 5 5	M4	I	2	3	319	2Y
	军工产品加工和装配职业，未归他类者							
8529-146	废品回收机操作工(炸药)	3 4 4 4 4 4 3 3 3 5 5	L	I56	3	4	91	2Y
8529-150	销毁场地照管工(炸药)	4 4 4 4 4 5 3 4 4 4 4	H4	O6	2	3	31	28Y
8529-154	金属杯加工机器看管工(炸药)	4 4 4 4 4 4 3 4 4 4 5	M4	I5	2	3	319	2Y
8529-158	板振荡机看管工(炸药)	4 4 4 4 3 4 4 3 4 5 5	L47	I56	2	2	319	2Y
	杂类金属制品加工和装配职业，未归他类者							
8529-178	金刚石锯制造工(金属制品制造，未归他类者)	3 3 4 3 3 4 2 3 3 4 4	M47	I5	4	7	91	Y0
8529-182	枪组装工(金属制品制造，未归他类者)	3 4 4 3 4 4 3 3 3 5 4	L47	I	3	6	19	0Y
8529-186	金属容器组装工(金属制品制造，未归他类者)	3 4 4 4 3 5 3 4 3 4 5	H347	I5	3	6	19	Y0
8529-190	绝缘铠装生产工(石棉和矿物棉)	4 4 4 4 4 4 3 4 3 5 5	M4	I56	3	4	91	2Y
8529-194	金属家具组装工(家具)	4 4 4 3 4 4 3 4 4 5 5	M4	I	3	4	13	2Y
8529-198	金属产品组装工(金属结构、金属板及装饰性金属加工)	4 4 4 3 4 4 3 4 3 4 5	M4	I	3	4	19	2Y
8529-202	芯轴压力机看管工(任何行业)	4 4 4 4 4 4 3 4 3 4 5	M4	I	3	4	139	20Y
8529-206	轴承组装工(金属制品制造，未归他类者)	4 4 4 4 3 4 3 3 3 5 5	L47	I	3	3	139	2Y
8529-210	辐条轮组装工(汽车)	4 4 4 4 4 4 4 4 3 5 5	M4	I	2	4	319	20Y
8529-214	枪部件组装工(金属制品制造，未归他类者)	4 4 4 4 4 4 3 4 3 5 5	L47	I	2	3	139	2Y
8529-218	空调盘管组装工(机械设备，未归他类者)	4 4 5 4 4 5 3 4 3 4 5	M4	I4	2	3	139	2Y
8529-222	金属产品组装工(任何行业)	4 4 4 3 4 4 3 3 3 5 5	M4	I	2	3	139	2Y
8529-226	活动百叶窗组装工(杂类产品制造,未归他类者)	4 4 4 4 4 4 3 3 3 5 5	M4	I	2	3	13	23Y
8529-228	硬质合金压力机看管工(金属制品制造,未归他类者)	4 4 4 4 4 4 4 4 4 5 5	M47	I56	2	3	319	23Y
8529-230	管箍拧装机看管工(钢铁)	4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4	M4	I567	2	2	319	23Y
8529-234	针织机加料工(杂类产品制造，未归他类者)	4 4 4 4 4 4 4 4 4 5 5	L47	I56	2	2	31	23
8529-238	过滤器组装工(杂类产品制造，汽车)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 5	L4	I	2	2	31	23
8529-242	婴儿车组装工(杂类产品制造，未归他类者)	4 4 5 4 4 5 3 4 3 5 5	L4	I	2	2	319	23
8529-246	床用弹簧拉伸工(家具)	4 4 5 4 4 5 3 4 3 5 5	M4	I	2	2	31	23

第 8531 章

电气设备的制造和组装职业

工作范围

本章职业包括以下业务：制造和组装各种电气产品和设备，如电动机，变压器、蓄电池、灯炮、空调机、冰箱以及其他家用电器等。从业人员的职责包括：在组装作业过程中使用手工工具、电动工具、钎焊设备和测试仪器；在配合、对准和调节零件时达到精确的公差调整、操作或看管设备，如焊线机、粘接机和浸渍机等；对图纸、工作命令单或规范说明书中的数据进行整理分析，以确定制造组装配工序；对成品的电气上的或结构上的特性进行比较，确保合乎规定的标准，并在制造过程中搬动零件和原材料。工作内容包括：用手、镊子或夹具将各零件按规定的组合关系安放；采用螺栓连接、螺钉连接、钎接、焊接或其他方法把零件紧固在一起；装接电线；以及对装好的装置进行测试，检查运行是否合乎要求。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8531-244	制灯机调整工(电气设备)	4	7
	B		
8531-110	环境舱钳工组装工(机械设备，未归他类者)	4	7
8531-292	辅助电源和电动机、发电机组装工(电气设备)	4	7
8531-388	高载变压器组装工(电气设备)	4	7
8531-384	电气控制设备钳工组装工(电气设备)	4	7
8531-296	电动机、发电机组装工(电气设备)	4	6
8531-248	电气标志灯组装工(电气设备)	3	5
8531-392	电气控制设备校正工(电气设备)	3	5
	C		
8531-304	电枢包扎工(电气设备)	3	6
8531-308	绕线工(电气设备)	3	6
8531-168	铅(酸)蓄电池极板化成工(电气设备)	3	5
8531-396	高载电容器组装工(电气设备)	3	5
8531-400	电热丝线圈成形工(电气设备)	3	5
8531-404	电气设备浸渍工(电气设备)	3	5
8531-172	电池极板机械叠装工(电气设备)	3	4
8531-176	涂胶机操作工(电气设备)	3	4
8531-320	切槽机操作工(电气设备)	3	4
	D		
8531-300	电动机、发电机线圈安装工(电气设备)	4	6
8531-312	碳刷组装工(电气设备)	3	5
8531-340	叠片铁芯组装工(电气设备)	3	5
8531-316	高载线圈成形工(电气设备)	3	5
8531-180	蓄电池组装工(电气设备)	3	4
8531-324	换向器组装工(电气设备)	3	4
8531-412	电气附件组装工(电气设备)	3	4
8531-142	电器组装工(电气设备)	3	4
8531-252	石英灯组装工(电气设备)	3	4
8531-328	旋转磁场线圈组装工(电气设备)	3	4
8531-332	线圈手工扎带工(电气设备)	3	4
8531-416	变压器铁芯制造工(电气设备)	3	4
8531-336	电枢下线工(电气设备)	2	4
8531-122	冷却器组装工(机械设备未归他类者)	3	3
8531-420	高载电阻器组装工(电气设备)	3	3
8531-184	工业蓄电池极板组装工(电气设备)	2	4
8531-340	叠片铁芯组装工(电气设备)	3	3
8531-114	商用制冷设备组装工(机械设备，未归他类者)	3	5
8531-256	灯具组装工(电气设备)	3	3
8531-344	线圈成形工(电气设备)	3	3
8531-144	电器调整工(电气设备)	3	3
8531-424	云母产品制造工(电气设备)	2	4
8531-260	镇流器组装工(电气设备)	2	3
8531-264	灯泡组装工(电气设备)	2	3
8531-268	小型灯泡组装工(电气设备)	2	3
8531-272	机动车照明灯具组装工(电气设备)	2	3
8531-148	便携式电器组装工(电气设备)	2	3
8531-348	小型电动机组装工(电气设备)	2	3
8531-352	绝缘体切割成形工(电气设备)	2	3
8531-356	引线成形工(电气设备)	2	3
8531-428	管形电热丝制造工(电气设备)	2	3
8531-440	恒温器组装工(电气设备)	2	2

8531-444 **变压器静电板组装工**(电气设备) 2 2

E

8531-118 **制冷设备充气工**(机械设备未归他类者) 3 3

8531-188 **扁平状干电池机看管工**(电气设备) 3 3

8531-200 **蓄电池极板清洗烘干工**(电气设备) 2 3

8531-360 **自动绕线机看管工**(电气设备) 2 3

8531-192 **干电池型芯机看管工**(电气设备) 2 3

8531-204 **干电池封装工**(电气设备) 2 3

8531-432 **缠带机看管工**(电气设备) 2 3

8531-208 **干电池盖帽机看管工**(电气设备) 2 2

8531-212 **干电池机械制管工**(电气设备) 2 2

8531-364 **硅片叠装机看管工**(电气设备) 2 2

F

8531-196 **蓄电池充电工**(电气设备) 2 3

8531-216 **干电池、蓄电池组装工**(电气设备) 2 2

8531-448 **变压器组件夹钳工**(电气设备) 2 2

8531-220 **扁平干电池组组装工**(电气设备) 2 2

8531-436 **火花塞组装工**(电气设备) 2 2

8531-224 **铅蓄电池充液工**(电气设备) 2 2

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	3	3	3	2	4	3	3	2	5	4	M347	I6	4	7	901	Y0
B	3	3	3	3	3	4	3	3	3	5	4	M347	I6	4–3	7–5	901	Y0
			4							4							
C	3	4	4	4	3	5	3	4	3	5	4	L–M47	I567	3	6–4	91	Y0
	4			3	4			3		4	5						
D	4	4	4	4	3	5	3	3	3	5	4	L–M47	I6	4–2	6–2	19	Y20
	3		5	3	4		4	4			5					193	2Y3
E	4	4	5	4	4	5	4	4	3	5	5	L47	I56	3–2	3–2	913	23Y
											4						
F	4	4	5	4	4	5	3	4	3	5	5	L–M47	I6	2	3–2	13	23Y
								3	4								

能向与能力

对于A、B和C簇职业的人员应具有:

—学习能力:能领会制造电气产品零件的设备所需的操作技能、能解释生产图纸以及在遵循说明书或指示书对发电机和控制器等电气设备进行组装或调节时,能说明道理;

—空间感:能根据描绘性资料和图纸,想象各零件的安置和成品结构的形状;

—形体感:能发现不合规格的组装件和成品中的缺陷或设备中的其他毛病,如遗漏或安错零件;

—眼、手、指的协调:能应用手工工具装配和安装电器零部件以及进行功能测试与调节;

—手指灵活性,能拿起并安装,如螺钉、绝缘垫圈、衬片和耳端子等小零件;

—手工灵巧性:在安装生产设备,组装电动机、发电机和配电盘,或安装开关和控制器(如计时器和恒温器)时放置零部件;

—体力:要求经常提起重在20磅物体的轻体力或中等体力劳动;

—近距视力敏锐度和颜色辩别力:组装作业中近距视力敏锐度和正常的颜色辨别能力以便辨认色码电线;

—适应能力:在与机械设备或酸性物相接触而具有硬伤害或烧伤危险的环境下从事工作;

另外,从事A和B簇职业的人员还应具有:

—在组装和安装设备时,以弯腰、跪着或下蹲的姿势从事工作的能力。

D

—学习能力:以能理解和运用组装技术,以及能使用图或说明书中规定的工具,以制造或装配各种电气产品(如开关、变压器、螺线管、转子,断路器、电阻器、电热元件和恒温器等)中的零件;

—形体感:能发现工件中的微小缺陷,如蓄电池极板上面的变形和蓄电池箱体上的裂痕等;

—眼、手、指的协调:能使用手工和电动工具水压机和焊接和钎接设备来组装产品;

—手指灵活性:能完成诸如为电动机绕制线圈、装配小型灯泡的灯座和搬扭开关以及组装小型附件等工作;

—手工灵巧性:能在制冷设备、加热炉、洗涤甩干机及其他产品或电器内的指定位置上准确地对准和固定零部件;

—体力:能经常举起重达20磅物体的轻体力或中等体力劳动;

—近距视力敏锐度和颜色辨别力:组装作业中近距视力敏锐度和正常的颜色辨别能力以便在为电器装接电线时分辨色码电源导线;

—适应能力:在接触电动工具、冲床和专用机床或焊接及钎接设备等有碰伤或烧伤危险的环境下从事工作。

E和F

—学习能力:能理解和运用对简单的装配工序或设备看管作业进行描述的作业说明书;

—形体感:能对正在加工的工件的形状和大小进行比较,纠正错误的机器计时、不妥当的零件定位和修整,或电容和干电

池不正确的密封等;
—眼、手、指的协调:能对准零件、隔片和绝缘垫圈以及插放螺钉或铆钉;
—手工灵巧性:以便为进料装置加料,或组装对制造零件或如干电池等产品的机器进行调节;
—体力:能经常举起重达20磅物体的轻体力或中等体力劳动;
—从事要求伸出手臂的工作,例如,为电解液蓄电池充液,或为专用机床进料等;
—近距视力敏锐度:能从事精细的观察工作,如串接干电池组,或保证干电池得到充分密封;
—适应性:从事E簇职业中制做干电池的人员应具有在有机床噪声和振动干扰的条件下工作;
—在与工作机械或蓄电池电解液相接触而有伤害危险的环境下从事工作。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求:

A

—12年的普通教育;
—2年的在职培训和多至2年的有关经验。

B

—10或12年的普通教育;
—3个月至2年的在职培训——取决于所从事工作的复杂程度。

C

—8至10年的普通教育;
—3个月至1年的在职培训。

D

—8至10年的普通教育;
—1至6个月的在职培训。

E

—8至10年的普通教育;
—1星期至3个月的在职培训。

F

—8年的普通教育;
—对某些职业只要求短期的示范培训,其他工种要求3个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章中有经验工人可晋升到本章中要求更高技艺的职业。具有管理能力的人员可晋升到职业 8531—118。另见第 990 章中有关资格检测表。

职业变动

由于所从事的工作的相似性,电气设备的组装工人可转移到其他章与电气或电子设备的生产、安装和维修有关的职业。例如:职业 8531—148 能转移到 8531—186。其他工人可以转移到与类似产品有关的检验工作。例如:职业 8531—142 就可以转移到职业 8531—174。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员,要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

兴趣

A、B、C 和 D

—从事与工艺过程、机床和技术有关的非社交性工作;
—处理事和物。

此外,对 A 和 B 簇职业的工人要求:

由于确有成效而能使人满意地工作。

E 和 F

—处理事和物;
—例行的、具体的和有组织的工作。

此外,对 E 簇职业中的工人要求:

—从事与工艺过程、机床和技术有关的非社交性工作。

性格

A、B 和 C

—精确地达到规定的限度、公差或标准;
—根据可量测或可验证的标准,对信息进行评价。

D、E 和 F

—按照规定程序或顺序进行重复性或短周期性操作;
—精确地达到规定的限度、公差或标准。
—此外,对E和F簇职业中的工人要求:
—只按具体的指示进行工作,在解决工作中问题时很少或根本不采取独立行为或判断。

第 8533 章

电气及有关设备的安装和修理职业,未归他类者

工作范围

本章职业包括未归他类的以下业务:安装和修理各种电气设备,如照明设备、电动机和控制器、家用电器、办公机械以及汽车、飞机、铁路列车或航船中使用的电气零部件和配电缆等。其从业人员的职责包括:在测试电路特性和调节设备使其符合工作规范时,要使工作达到较高精确性;

在安装设备或因需维修而拆卸设备时取用工具、螺钉、电线和零件；对在设备运转过程中观察到的和检查零部件时发现的或是由电气试测得的数据进行分析；将装置的工作条件和测试结果与技术要求进行比较；在使用之前对零件进行清洗和检查时，对其进行装卸。工作内容包括：更换损部件，如电动机碳刷、加热元件和蓄电器等。制备导线及将导线从导线管中穿拉出来；准备和架设用于飞机及其他诸如商用机器等设备的电缆线和导线系统，组装汽车打火零件及灯泡和稳压器；更换大型商用蓄电池的极板；清洗并拆卸设备以备检修；以及完成蓄电池的测试、充液和充电。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8533-110	**电气修理工**(电气设备)	4	7
8533-114	**汽车电工**(汽车)	4	7
8533-122	**电动机修理工**(电气设备)	4	7
8533-126	**主要电器修理工**(电气设备)	4	7
8533-130	**飞机电工**(电气设备)	4	7
8533-134	**船舶设备电工**(电气设备)	4	7
8533-138	**铁路运输电工**(电气设备)	4	7
8533-142	**电气仪表修理工**(电气设备)	4	7
8533-146	**办公机械接线修理工**(电气设备)	4	7
8533-150	**制冷设备修理工**(机械设备、未归他类者)	4	7
8533-154	**自动放柱机安装修理工**(电气设备)	4	6
8533-158	**牙医设备安装维修工**(科学和产业设备、未归他类者)	4	6
8533-162	**空调机修理工**(电气设备)	4	6
8533-166	**电动工具修理工**(电气设备)	4	6
8533-170	**便携式电器修理工**(电气设备)	4	6
8533-174	**蓄电池修理工**(电气设备)	3	6
	B		
8533-178	**家用电器安装工**(电气设备)	3	6
8533-186	**电枢绕线修理工**(电气设备)	3	5
8533-190	**电池生产线修理工**(电气设备)	3	5
8533-194	**线圈绕线及修理工**(电气设备)	3	5
8533-198	**变压器线圈绕线工**(电气设备)	3	5
8533-202	**电气标志灯修理工**(电气设备)	3	4
8533-204	**家用空调机安装工**(电气设备)	3	4
8533-206	**汽车接线工**(汽车)	3	4
8533-210	**电器生产线修理工**(电气设备)	3	3
	C		
8533-214	**电气修理工助手**(电气设备)	3	3
8533-218	**汽车电工助手**(汽车)	3	3
8533-222	**家用空调机修理助手**(电气设备)	2	3
8533-226	**电动车维修工**(电气设备)	2	3
8533-230	**电动机修理工助手**(电气设备)	2	3

注意：根据第2卷的意图职业8533-118和8533-234已转移到第8799C章。

资格检测表

	能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
A	3	3	3	3	3	4	3	3	3	5	4	L-M347	I6	4-3	7-6	910	Y01
				2	2					4							
B	3	4	4	4	3	4	3	4	3	5	4	L-H347	I6	3	6-3	19	Y0
					4	5	4	3		4	5						
C	4	4	4	4	4	5	4	4	3	4	4	M-H347	I-B6	3-2	3	139	23Y
			5				3			5	5						

能向与能力

本章中的人员应具有：

A

—学习能力：能掌握和运用电气理论知识、理解和遵循技术指令，以及推理能力，以便能根据测试结果及其他数据对设备故障进行诊断；

—空间感：从电路图或设计图能想象出设备的布局图和各零件间的相互关系；

—形体感：以能发现电气设备的的结构上或机械上的缺陷；

—眼、手、指的协调和手工灵巧性：以便于搬动零部件和运用手工工具、电动工具及测试设备；

—手指灵活性：以便于捡拾和安装小型零部件，如弹簧、开口销和垫圈等。

B

—学习能力：以便能理解和遵循书写的或图示的指令，这往往要求工人具有有关电气理论的一般知识；

—空间感：以能从图纸、布线图或工作命令单中想象出各零部件间的相互关系，或所要求的修理工作；

—形体感：以能检查出零部件上或设备中的缺陷；

—眼、手、指的协调和手工灵巧性，以便于搬动零部件和工具及操纵机器控制装置；

—手指灵活性：以能捡拾和安装小型零部件，如碳刷、刷簧和刷帽等。

C

—学习能力：以能理解和遵循口头的或书面的工作指令；
—空间感；以便能在进行拆卸作业之前注意到各零件间的相互关系；
—形体感：以便于完成诸如坏损零部件的检验和零件清洗等工作；
—眼、手、指的协调手工灵巧性：以便于搬动零件和工具；
—手指灵活性：以便于捡拾小型零件和使其定位。

本章中所有工人也应具有：

—体力：以便根据不同工种的需要，完成从轻体力乃至重体力的劳动，包括操纵各种工具和举起重达100磅的物体；
—适应性：在安装和修理电气设备时以弯腰、跪着或下蹲的姿势从事工作的能力；
—良好的听力，以便于辨听出表明设备出了故障的声音；
—与高压电线相接近和有可能被从梯子上落下的危险环境中从事作业；
—正常的辨色能力，以便于辨认色码电线。

培训和录用要求

从事这些职业的人员通常要求：

A

—10至12年的普通教育；
—3至4年的学徒培训，或相当形式的在职培训。因地域不同，学徒制仍有不同的管理制度；
—符合资格要求。

B

—10年的普通教育，最好有某种定向技术教育；
—3个月至2年的在职培训。

C

—8至10年的普通教育；
—1至3个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

获得经验和受过附加培训的人员可以从C簇晋升到B簇和A簇。例如：职业8533-230就可能晋升到8533-122。同样8533-204可能晋升到8533-162。具有管理能力的人员也可能晋升到8530-122。另见第990章中有关资格检测表。此外，具备必要资格的人员可能晋升到职业2165-126,或2791-126。

职业变动

由于基本技艺相似，各簇职业中的某些职业的转移只需经过有限的附加培训即可。例如：职业8531-110就可能转任8533-122。有经验的工人亦可转移到与电气设备的检验和测试有关的工种，例如：职业8536-118和8536-178。具有所需资格的人员亦可转任职业2165-266和8733-130。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—从事与工艺过程、机器和技术有关的非社交性工作；
—处理待事和物。

对A簇职业另外要求：

—从确实的成效中能获得满足感的工作。

对B簇职业的要求：

—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

—精确地达到规定的限度、公差或标准；
—根据可量测或可验证的标准，对信息进行评价。例如：利用仪器测定电压、电流和电阻值；
—职责多种多样，变动频繁。

B

—精确地达到规定的限度、公差或标准；
—根据可测量或可验证的标准，以信息进行评价。

C

—按照规定程序或顺序进行重复性或短周期性的操作；
—只按具体的指示进行工作，在解决工作中问题时很少或根本不采取独立的行为或判断；
—精确地达到规定的限度、公差或标准。

第8534章

电子设备的制造和组装职业

工作范围

本章职业包括以下业务：电子零件和设备如电容器、电视显象管和无线电接收机的制造和组装。工作职责包括：调整安装、操作或看管设备，如电子管涂覆与排气机，灯丝绕线机和封装机，以便加工或制造产品；操纵手工工具和电动工具组装电子设备；将制成品或测试设备同规定的标准

比较，以发现缺陷；根据技术规范或工作指令搜集资料，进行分析，以便调整和修理专用机械。工作内容包括：在专用机械中安装变速机构、凸轮和切削刀具；扳动控制件以便启动、停止和调节设备；用螺栓、螺钉、铆钉、焊接或其他方式将零件连接起来以组装产品，用精密测量仪器检验尺寸或对准好零件；将扬声器、开关、机架和其他电子元件安装在机箱内；检查电路；调试已组装好的设备并更换有缺陷的零件。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8534-110	阴极射线管加工设备安装工(电子设备)	4	6
8534-114	排气设备安装工(电子设备)	4	6
8534-126	灯丝绕线机调整工(机械设备,未归他类者)	3	4
8534-118	收音机和电视机校正工(电子设备)	3	5
8534-122	电子设备组装工(电子设备)	3	5
8534-130	碳膜电阻器加工设备操作工(电子设备)	3	4
8534-134	电子琴组装工(电子设备)	3	4
8534-138	晶体切片锯操作工(电子设备)	3	3
8534-142	电子管老化工(电子设备)	3	3
8534-146	天线组装工(电子设备)	2	4
8534-150	底盘组装工(电子设备)	3	3
8534-154	晶体单元组装工(电子设备)	3	3
8534-158	底盘安装工(电子设备)	3	3
8534-162	流水线上显像管组装线工(电子设备)	3	3
8534-166	晶体校准工(电子设备)	3	3
8534-170	石英晶体腐蚀镀覆工(电子设备)	3	3
8534-174	电容器组装工(电子设备)	3	3
8534-178	真空蒸发镀覆工(电子设备)	3	3
8534-182	印刷电路装配工(电子设备)	2	3
8534-186	自动换唱片机组装工(电子设备)	2	3
8534-190	扬声器组装工(电子设备)	2	3
8534-194	电子管组装工(电子设备)	2	3
8534-198	封焊机看管工(电子设备)	2	3
8534-202	抽空封装机看管工(电子设备)	2	2
8534-206	彩色显象管组装工(电子设备)	2	2
8534-210	滤波器组装工(电子设备)	2	2
8534-214	显像管电子枪组装工(电子设备)	2	2
8534-218	电位计组装工(电子设备)	2	2
8534-222	半导体组装工(电子设备)	2	2
8534-226	印刷电路板腐蚀工(电子设备)	2	2
8534-230	电视显像管叠片工(电子设备)	2	2
8534-234	电子管芯柱熔接工(电子设备)	2	2
8534-238	磁带夹盘和磁带盒组装工(电子设备)	2	2
8534-242	元组件印色码工(电子设备)	2	2
8534-246	元件插装机看管工(电子设备)	2	2
8534-250	元件引线成型工(电子设备)	2	2
8534-254	浸焊机看管工(电子设备)	2	2
8534-258	电视显象管装圈工(电子设备)	2	2
8534-262	碳化物电阻器生声机器送料工(电子设备)	2	2

资料检测表

	能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
A	$\underline{3}$	3	3	$\underline{4}$	$\underline{3}$	4	$\underline{3}$	$\underline{3}$	$\underline{3}$	5	4	L-M347	1567	4-3	6-4	91	0Y
			4	$\underline{3}$						4	5						
B	$\underline{3}$	3	4	$\underline{3}$	$\underline{3}$	4	$\underline{3}$	$\underline{3}$	$\underline{3}$	5	5	147	I	3	5-3	91	0Y
				4			$\underline{4}$	$\underline{4}$			4						
C	4	4	5	4	$\underline{4}$	5	$\underline{3}$	$\underline{3}$	$\underline{3}$	5	4	S-M47	I	3-2	4-2	139	23Y
			4		$\underline{3}$	4	$\underline{4}$	4			5						

能向与能力

本章从业人员应具有：

A

—学习能力：能理解电子元件生产机械的操作以及遵循使用说明书中详细说明的调整、修理和保养方法；

—空间感：能看出零件间的相互关系以便安装并调整设备；

—形体感：能观察制成品以必须对机械进行调整的缺陷；

—眼、手、手指协调和手工灵巧性，能熟练地使用手工工具和精密测量仪器；

—手指灵活性：能拆卸机械并处理小零件，比如螺钉和微型开关；

—体力：进行轻到中等体力工作的能力，包括频繁提举重达20磅的物体；

—适应性：在调整和修理机器时，弯腰、跪着或下蹲进行工作；

—近距视力敏锐度：视觉敏锐适于做更换小零件、观察电子管以发现设备故障及使用千分卡检验产品尺寸等精细工作；
—颜色辨别：能识别色码零件如电线和彩色套管；
—在有严重的噪音、烟尘以及在有运动的机械零件的危险情况下进行工作。

B

—学习能力：能理解并遵循以文字或图示形成提供的组装或操作机械的说明，以制造电子元件；
—空间感：能根据图纸想象出组装件和最终成品；
—形体感：能适于诸如观察示波器波形和检验产品找出缺陷；
—眼、手和手指协调和手工灵巧性：能组装产品或操纵机器控制装置；
—手指灵活性：能扎制线夹或拾起小零件并将其置于适当位置；
—近距视力敏锐度：以安装并检验小零件；
—颜色辨别：能识别并按生产图纸要求连接色码导线。

C

—学习能力：能理解和遵循制造和组装电子设备元件的文字、图示或口述工作指令；
—形体感：能发现产品缺陷；
—眼、手、手指协调和手灵活性：能组装元件并熟练地使用手工工具和焊接设备；
—手指灵活性：能弯曲、安放导线并连接到接线端上，穿引盒式磁带或迅速准确地完成类似任务；
—体力：能进行坐着的中等工作，包括频繁提举重达20磅的物体；
—近距视力敏锐度：视觉敏锐应能在组装过程中做精细的工作；
—颜色辨别力：识别色码元件的辨色能力。

培训与录用要求

本章从业人员应具有：

A

—8到12年的普通教育；
—6个月到2年的在职培训和有关经验。

B

—10年普通教育；
—3个月到1年的在职培训和有关经验。

C

—8到10年的普通教育；
—1周到6个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章工人可晋升到各自簇内要求较高技能的职业或者C簇和B簇工人如有经验并受某种附加培训可晋升到A簇。也可以晋升到其他章内的适当职业，例如职业8536－150以及8536－162。有管理能力的工人可以晋升到职业8530－126，参看第990章的资格检测表。

职业变动

可以调到各自簇内的其他职业或者可以调到他章内要求类似基本技能的职业，例如调到职业8531－244、8531－148以及8539－154等。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

A与B

兴趣

—在生产过程、机械及技术方面的非社交性工作；
—处理事和物。

性格

—根据可量测或可验证的标准，对信息进行评价；
—精确地达到规定的限度、公差或标准。

C

兴趣

—处理事和物；
—例行的、具体的和有组织的工作；
—在生产过程、机械及技术方面的非社交性工作。

性格

—按照规定程序或顺序进行重复性或短周期性的操作；
—只按具体的指示进行工作，在研究解决问题时很少或根本不采取独立行动或判断；
—精确地达到规定的限度、公差或标准。

第8535章

电子及有关设备的安装和修理职业，未归他类者

工作范围

本章包括未归他类的职业，涉及以下业务：安装和修理诸如飞机电子系统、录音和视听设

备、无线电和电视广播设备以及有关的通信或其他电子装置等电子设备。从业人员的职责包括：分析工作规范数据以确定安装程序，或者分析设备故障征候以确定故障原因；在安装或修理电子设备时力求紧扣公差；操作手工工具、测试棒、仪表和电子测试装置的控制机构件；以及将测试结果同规定标准加以比较。工作内容包括：在安装或修理工作之前研究电路图、说明书或工作说明书或工作指令；安装设备，如有线广播扩音系统以及录相和录音机；用目测或用测试设备确定缺陷或故障位置；更换组件或有缺陷的零件，如模块、变压器、电阻器、二极管和晶体管；以及校准设备。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8535-110	**飞机电子设备安装工**(电子设备)	4	7
8535-114	**电子设备修理工**(电子设备)	4	7
8535-118	**视听设备安装修理工**(电子设备)	4	6
8535-122	**无线电通讯设备修理工**(电子设备)	4	6
8535-126	**电视演播设备修理工**(电子设备)	4	6
8535-130	**公共讲演系统安装设备修理工**(电子设备)	4	6
8535-134	**核子控制器修理工**(电子设备)	4	6
8535-138	**自动加工设备修理工**(电子设备)	4	6
8535-142	**助听器修理工**(电子设备)	3	6
8535-146	**产品修理工**(电子设备)	3	6
	B		
8535-150	**天线装配工**(电子设备)	3	5
8535-154	**无线电通信设备修理工助手**(电子设备)	3	5
8535-158	**线绕电阻器校准工**(电子设备)	2	2

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	3	3 4	2 3	3	4	3	3	3	5	4	L-M347	16	4-3	7-6	910	0Y
B	3 4	4	4	4	3 4	4	3	4	3	5 4	4	S-M47	IB6	3-2	5-2	913	0Y2

能向与能力

本章从业人员应具有：

A

—学习能力：能获得和应用电气和电子理论，理解并执行技术指令；推理能力应能诊断设备故障；

—数学计算能力：在计划安装布局及校准设备时准确地进行算术计算；

—空间感：从组装图和线路图看出零件和组件的关系或安装布局；

—形体感；能检查出可见的缺陷，比如已损坏的元件，已松动或断裂的导线及差的连接头；

—眼、手、手指和手工灵巧性：能使用工具，焊接设备和测试仪表；

—手指灵活性：能时常将物件，比如机器螺钉、导线、螺母、垫圈和小型元件等安装于操作困难或受局限的空间中；

—体力：进行轻到中等体力的工作，包括频繁地举起重达20磅的物件；

—良好的听力：能识别出满意的运行性能或故障，比如音频放大和接收机中的嗡嗡声和失真；

—近距视力敏锐度：能看清印电容和晶体管等小件上的标志数据；

—颜色辨别力：能识别彩色编码元件，如电阻和电线的辨色力；

—适应性：在可能受到高压和射频功率伤害的设备上工作。

B

—学习能力：能理解和应用以文字或图形表示的指令；

—空间感：根据图纸想象出正确的零件间关系；

—形体感：能检查出零件和设备的结构缺陷；

—眼、手、手指协调和手灵活性：能熟练使用手工工具、电动工具和钎焊设备；

—手指灵活性：能捏取小物体并时常将它们安装在操作困难的空间中；

—体力：能于轻到中等体力的工作，'包括频繁地举起重达20磅的物件；

—近距视力敏锐度：能按其型号或零件识别物件；

—颜色辨别力：识别彩色编码元件，比如对电阻器和电容器的辨力；

—适应性：在可能受到设备的高压伤害或有从梯子和天线塔跌落危险情况下工作。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求：

A

—12至13年的普通教育；
—在技术学院或社区大专学过2至3年的电子学课程，并受过较长期的在职培训，而开始认识专业的切实要求；
—视职业的复杂程度，2至4年的在职培训和职业学校课程。

B

—8至10年的教育；
—1个月至1年的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

有了经验且在某些情况下还要求有附加的训练，则本章所述的从业人员可以在其各自的簇内提升到较高一级技术的职业，或者从B簇提升到A簇。获得了必要的资格者可以提升到2165-130、或1791-122的职业。有管理能力的、有经验的工人可以提升到8530-130的职业。也可参看990的资格检测表。

职业变动

这些簇内受短期附加训练的工人可转移到本簇内要求类似技能的其他职业。有经验的工人也可以寻找机会转移到涉及检查和测试电子设备的职业，如8536-122和8536-134的职业。其他可能性是调动到2165-230和8537-114的职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—在生产过程、机械和技术方面的非社交性工作；
—处理事与物。
对于A簇的附加要求：
—由于确有成效而使人满意的工作。
对于B簇：
—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

—根据可量测或可验证的标准，对信息进行评价，例如用压力表确定设备故障或对照图纸和技术要求核对安装。
对于B簇的附加要求：
—按照规定的程序或顺序进行重复性或短周期性操作。

第8536章

电气、电子及有关设备的制造、组装、安装和修理的检验和测试职业

工作范围

本章职业包括以下业务：与电气、电子和有关设备的制造、组装、安装和修理有关的质量控制工作。从业人员的职责包括：在测试或检验零件或设备时力求紧扣公差；根据图纸和工作指令汇集数据以确定适用的标准和程序；将物品的电气、电子及物理特性同规范加以比较；分析检验和测试结果；操作量测装置和测试设备的控制件；处理受检设备或零件。工作内容包括：准备测试和检验设备以供使用；拆除不合格的物件以确定故障原因；校正在检查期间发现的小缺陷；提出关于不合格物件的处理意见；以及报告测试设备的故障。

职业名称表

A

编号	职业名称	GED	SVP
8536-110	**控制台测试工**(电器设备)	4	8
8536-114	**机车电气检验工**(电器设备)	4	7
8536-118	**电动机及控制装置测试工**(电气设备)	4	7
8536-122	**系统测试工**(电子设备)	4	7
8536-126	**变压器测试工**(电气设备)	4	7
8536-130	**飞机电气设备测试工**(电气设备)	4	7
8536-134	**飞机电子设备检验测试工**(电子设备)	4	7
8536-138	**铅酸蓄电池测试工**(电气设备)	4	7
8536-142	**助听器检验工**(电子设备)	4	6
8536-146	**工艺过程检验测试工**(电气设备)	4	6
8536-150	**电视接收机检验测试工**(电子设备)	4	6
8536-154	**电子管检验测试工**(电子设备)	3	6

8536-158	**家用园艺和扫雪设备检验测试工**(电气设备)	3	5
8536-162	**石英晶体检验工**(电子设备)	3	5
8536-166	**碳质产品检验工**(电气设备)	3	5
8536-170	**元件检验工**(电子设备)	3	5
8536-174	**家用电器设备检验工**(电气设备)	3	5
8536-178	**电动机和发电机检验工**(电气设备)	3	5
8536-182	**制冷设备检验工**(电气设备;机械设备,未归他类者)	3	5
8536-186	**空调装置测试工**(电子设备;机械,未归他类者)	3	5
8536-190	**灯泡测试工**(电气设备)	3	5
8536-194	**电气接触点测试工**(电器设备)	3	5

B

8536-198	**电气控制装置检验工**(电气设备)	3	4
8536-202	**电子装置检验工**(电子设备)	3	4
8536-206	**电子管芯柱组件检验工**(电子设备)	3	4
8536-210	**干电池测试工**(电气设备)	3	4
8536-214	**显象管测试工**(电器设备)	3	4
8536-218	**大功率电池充电机测试工**(电气设备)	3	3
8536-222	**汽车电气配线检验工**(电气设备)	3	3
8536-226	**电子元件测试工**(电子设备)	3	3
8536-230	**石英晶体单元调试工**(电子设备)	3	3
8536-234	**热敏控制装置测试工**(电子设备)	3	3
8536-238	**电灯零件检验工**(电子设备)	3	3
8536-242	**电机测试工助手**(电气设备)	3	3
8536-246	**电唱机检验测试工**(电子设备)	3	3
8536-250	**铅酸电池零件检验工**(电气设备)	3	3
8536-254	**印刷电路板检验工**(电子设备)	3	3
8536-258	**荧光屏和孔径阑屏罩组件检验工**(电子设备)	3	3
8536-262	**电线绝缘层调试工**(线材产品)	2	4
8536-266	**电钟元件检验工**(电气设备)	3	3

C

8536-270	**磁带卡盘和磁带盒检验工**(电子设备)	2	3
8536-274	**电池盒检验测试工**(电气设备)	2	3
8536-278	**铅酸电池生产测试工**(电气设备)	2	3
8536-282	**电气连通性测试工**(电气设备)	2	3
8536-286	**电池极板检验工**(电气设备)	2	2
8536-290	**电灯检验测试工**(电气设备)	2	2
8536-294	**干电池检验工**(电气设备)	2	2
8536-298	**小型电器设备检验工**(电气设备)	2	2

资格检测表

	能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
A	3	3	3	3	3	4	3	3	3	5	4	L-M347	16	4-3	8-5	91	0Y
			4	4	2			4			5						
B	4	4	4	4	3	4	4	4	4	5	4	S-L47	I	3-2	4-3	193	0Y2
	3	3						3	3		5						
C	4	4	4	4	4	4	4	4	4	5	5	L-M47	I	2	3-2	139	2Y3
					3												

能向与能力

本章各本簇从业人员应具有:

A

—学习能力: 能理解电气和电子设备, 如电动机和控制设备、家用电器以及收音机、电视机和通信设备的工作原理, 运用适当的质量控制方法, 理解测试结果的意义并根据技术要求确定产品是否合格;

—形体感: 能观察电镀不良的金属器件或锡焊污点等表明质量不良的因素;

—眼、手、手指协调: 能准确地放置测试探头并调节示波器控制旋钮、仪表或其他测试设备;

—手指灵活性: 能处理小零件和精巧组件如助听器分组件, 灯丝和石英晶体薄片;

—手工灵巧性: 能使用千分尺、卡规或其他手工工具并进行如将设备放到夹紧胎具中去的工作;

—体力: 能坐着工作到承担频繁起重达20磅物体的轻到中等体力的工作;

—近距视力敏锐度: 能承担比如检验印刷电路板布线的工作;

—颜色辨别力: 识别彩色编码导线和元件的颜色能力;

—适应性: 在有电击危险并且通常规定了安全工作条例的场合, 如带电电路工作。

B

—学习能力: 理解检验技术并遵循对如印刷电路板、电池充电器、恒温装置以及湿和干电池等规定的例行测试程序;

—形体感: 能发现比如焊接缺陷、松动的金属器件和损坏的精加工面等不合格情况;

—眼、手、手指协调: 能准确测量和验证零件尺寸, 弯曲导线以改正其在设备中的走向, 进行电气连接, 调定或调节测试装置的控制机构的能力;

—手指灵活性: 能拾取小零件并检验精细零件, 如电子管管芯组件和电灯灯丝;

—手工灵巧性: 能握住、转动和握持或放置物件于最佳位置以便检查并用手工工具作小调整;

—近距视力敏锐度：能检验小零件，如电灯灯丝和电唱机机械；
—颜色辨别力：辨别色码电线引线的辨色能力。

C

—学习能力：能理解并应用简单的检查程序以进行重复性质量控制工作，如检验和测试小型电器，灯泡及其组成零件；
—形体感：能发现物品精加工面的缺陷以及确保产品组装正确并且完整无缺；
—眼、手、手指协调：能在进行连续性或电压测试时将电气测试探头放到适当的位置上并从运动着的传送带上取下有缺陷的零件；
—手工灵活性：能使用样板核对设备零件的尺寸或除去电器设备上的污迹；
—体力：进行轻度到包括频繁举起重达20磅物体的中等强度工作的能力；
—近距视力敏锐度：能检验小型电气或电器小零件；
—颜色辨别力：辨别彩色编码电线引线的辨色能力。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求：

A

—10到12年的普通教育；
—1到4年的在职培训或类似年限的公司举办的学徒培训，视工种的复杂性而定。

B

—8到10年的普通教育；
—1到6个月的在职培训。

C

—8到10年的普通教育；
—1周到3个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章从业人员在其各自的簇内晋升到要求较高技能的其他职业或者视其经验和附加的训练而从C簇晋升到B簇和到A簇。凡获得必要的资格者可晋升到为2165-226或2165-230的职业。有管理能力的工人可晋升到第01卷细类8530中的领班。可参看第990章的资格检测表。

职业变动

本章中的工人可在其各自的簇内调到要求相似技能的职业或从C簇调到B簇中。有经验的人员也可以调到其他章中的适当职业中，例如职业8536-130可调8535-110。与此类似，职业8536-270的可调到9555-154，8536-202可调到8535-146的职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—在生产过程、机械及技术方面进行的非社交性工作；
—处理事与物。
对B和C簇中的工人还要求：
—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

A和B

—根据可量测或可验证的标准对信息进行评价.如根据制造规范验证测试结果和设备尺寸；
—准确地达到规定的限度、公差或标准。
对B组还要求
—按规定程序或顺序进行重复性或短周期性的操作。

C

—按规定程序或顺序进行重复性或短周期性的操作；
—准确地达到规定的限度,公差或标准；
—只按具体的指示进行工作,在研究解决问题时很少或根本不采取独立行动或判断。

第8537章

收音机和电视机修理工

工作范围

本章职业包括以下业务：修理收音机和电视接收机、磁带录音机、电唱机和有关设备。从业人员的职责包括：分析通过倾听、观察或者测试所得到的数据识别故障性质并定出有故障零件的部位；在进行测试和安装替换零件时准确地进行操作；以及熟练地操作手工工具、

测试棒和仪表、示波器、信号发生器及其他测试装置的控制件。工作内容包括：向用户了解故障情况；倾听声音或观察电视图象以发现故障；测试电子管、电阻器和其他元件；并调整或更换有缺陷的零件。

职业名称表

		GED	SVP
8537-110	**电视机修理工**(电子设备)	4	7
8537-114	**无线电修理工**(电子设备)	4	6

资格检测表

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C 3 3 3 3 2 4 3 3 3 5 3 4	L-M347	16	4	7-6	901	Y0

能向与能力

收音机和电视机修理工应具有：

—学习能力：能获得电子学原理以及收音机和电视接收机工作原理知识，能在分析和排除故障或对设备进行调整时作业、推理和判断；

—空间感：能看出更换零件所需的空间和安装要求，以确保同相邻元件的正确关系；

—形体感：能发现比如烧黑的电阻器和已被腐蚀的开关触点等故障迹象，或精确地放置零件和元件；

—眼、手、手指协调，能操纵调谐工具，并调节调谐电路，以响应了来自示波器、电气仪表和其他测试设备的可视显示；

—手指灵活性：能操纵小的零件；

—手工灵巧性：能在受限制的空间内，使用焊接设备和测试棒，并插入电子管、晶体管和微型组件等；

—颜色辨别力：对8537-100电视机修理工要求有辨色能力，以便调节色彩深浅和对比度；

—体力：能进行轻度到需要频繁举起重达20磅物体的中等强度工作；

—适应性：在安装或维修设备时能在操作困难的位置上进行工作；对存在电击危险的情况有适应能力；

—良好的听力：能发现声音重放设备，如音频放大器、收音机和电视接收机的声音失真；

—近距视力敏锐度和颜色辨别力：能识别小元件比如晶体管、电阻器和电路器上的标记和色码。

培训与录用要求

收音机和电视机修理工通常要求：

—10到12年的普通教育；

—4年的学徒培训，该计划可由省一级规定；或者

—在技术学院或商业学校学1到2年的课程并进行1年或更长时间的在职培训；

—达到发给合格证或许可证的要求。

晋升与职业变动可能性

晋升

本簇中有经验并受过某种附加训练的工人可以晋升为2165-230的职业。其中有管理能力的工人可晋升为8530-134的职业。也可以参看第990章的资格检测表。获得商业实践知识的有经验的工人可以通过经营他们自己的销售和维修点而成为自主经营者。

职业变动

本章中有经验并且有短期附加训练的工人可以调任8535章和8536章中的适当工作。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—在生产过程、机械和技术方面的非社交性的工作；

—由于确有成效而能使人满意的作用，如修理好一台不能工作的收音机或电视机工作；

—处理事与物。

性格

—根据可量测的或可验证的标准对信息进行评价，如将电压测量值同技术要求相比较；

—准确地达到规定的限度，公差或标准。

第8538章

电气、电子及有关设备的制造、组装、安装和修理中的壮工和其他简单工作职业

工作范围

本章包括在电气、电子及有关设备的制造、组装、安装和修理中与壮工和其他简单工作有关职业。从业人员的职责包括：将零件和半成品送入专用机器，将产品运走；以及在工作区之间提升、搬运或传送材料或产品。工作内容包括：在托盘上装满零件以供进一步加工；将零件放到传送带上；把引线连在接线端上；装夹子；拣出有缺陷的零件；以及工作场地的清洁工作。

职业名称表

		GED	SVP
8538-110	**电池酸液清洗工**(电气设备)	1	2
8538-114	**干电池装配机供料工**(电气设备)	1	2
8538-118	**电池极板拆卸工**(电气设备)	1	2
8538-122	**电阻器引线装配工**(电子设备)	1	2

资格检测表

能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
4	5	5	4	4	5	4	4	4	5	5	L-M347	1467	1	2	31	23
		4				3				4						23Y

能向与能力

本章从业人员应具有：

—学习能力：能理解简单指令和工作程序并严格贯彻；

—眼、手、手指协调：能正确地放置零件，如用夹子去夹持电阻芯子插入铆钉 扣动铆钉枪板等；

—手工灵巧性：能给专用机器加料和搬走产品，并能符合满意的生产率操作零件；

—体力：能进行频繁地举起重达20磅物体的轻到中等强度工作的体力；

—视力敏锐：能满意地加料，将零件定位或插入专用机器；

—适应性：能适应各种有自然不利因素，如在有潮气、烟雾的环境，对电池工人则接触有毒尘埃，或者给机器加料和搬走物料的工人要靠近运转中的设备。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求：

—8年的普通教育；

—不同期限的在职培训，对某些工人进行短时间演示，对其他人则长达1个月。

晋升与职业变动可能性

晋升

这些职业可视为入门工作，因而通常要晋升到子类853中更熟练的职业，如职业8531-444、8533-230、8534-218、8535-158和8539-198等。

职业变动

本章从业人员职业变动的可能性是调到同制造、组装或修理产品有关的其他壮工和简单工作的职业，如调到职业8528-110和8598-114。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—例行的、具体而有组织的工作；

—处理事与物。

性格

—按规定程序或顺序进行重复性或短周期性操作；

—只按具体的指示进行工作，在研究解决问题时很少或根本不

采取独立行为或判断。

此外，对于职业 8538-122 电阻器引线组装工还要求：
—准确地达到限度，公差或标准。

其他要求

在有些省份要求受雇于制造铅酸电池和接触或曝露于铅及铅化合物的人员必须进行定期的健康检查。规定了严格的程序来检查是否有明显的铅中毒。

第 8539 类

电气、电子及有关设备的制造、装配、安装和修理职业，未归他类者

本类包括未归他类的与各种电气和电子设备和元件的制造、组装、安装和修理有关的职业。

职业名称		资格检测表 能向 G V N S P Q K F M E C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
8539-110	精密组装工(电气设备;电子设备)	3 3 3 2 2 4 2 2 2 5 3	L47	I	4	7	190	0Y
8539-114	石油勘探测试设备修理工(电气设备;电子设备)	3 3 3 2 2 4 3 2 3 5 3	L457	I	4	6	190	0Y
8539-118	光电分选机修理工(电子设备)	3 3 4 3 3 4 3 2 3 5 3	L47	I6	3	6	190	0Y
8539-122	介质式与感应式加垫器组装工(电气设备;电子设备)	3 3 3 2 3 4 3 2 3 5 3	M347	I	3	6	190	0Y
8539-126	装配机械安装工(电气设备;电子设备)	3 3 3 3 3 4 3 3 3 5 5	M3457	I	3	5	19	0Y
8539-130	电动玩具修理工(电气设备)	3 4 4 4 2 4 3 2 3 5 4	L457	I	3	5	19	0Y
8539-134	电解槽修理工(化学品,未归他类者)	3 4 4 3 4 4 3 3 3 5 5	M34	I67	3	5	19	0Y
8539-138	浸渍和干燥工(电气设备;电子设备)	3 4 4 4 3 4 4 4 3 4 5	M47	I367	3	5	913	2Y
8539-142	单晶生长操作工(电子设备)	3 4 4 3 3 4 3 3 3 5 5	L47	I	3	4	193	2Y
8539-146	扩散炉操作工(电子设备)	3 4 4 4 4 4 4 4 3 5 5	S47	I	3	4	193	2Y0
8539-150	天线安装工(电子设备)	3 4 4 4 3 5 4 4 3 3 4	M2347	B6	3	4	193	2Y
8539-154	电气配线装配工(飞机与航天器;电气设备;电子设备)	3 4 4 3 3 4 3 3 3 5 3	L47	I	3	4	193	2Y
8539-158	自动绕线机看管工(电气设备;电子设备)	3 4 4 3 3 4 3 3 3 5 4	L47	I	3	4	913	2Y
8539-162	光刻工(电子设备)	3 4 4 4 3 5 3 3 3 5 5	S47	I	3	3	19	0Y
8539-166	半导体材料检验工(电子设备)	4 4 4 4 3 4 4 4 3 5 5	S47	I	3	3	13	2Y
8539-170	电极安装工(非金属矿制品,未归他类者)	4 4 4 4 4 5 4 4 3 4 5	VH4	I57	3	3	13	2Y
8539-174	线圈绕制机看管工(电气设备;电子设备)	4 4 4 4 3 5 4 3 4 5 5	L47	I	3	3	319	23Y
8539-178	电解槽阳极更换工(有色金属)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	H34	I3567	2	3	31	23Y
8539-182	电解槽维修工(有色金属)	4 4 4 4 4 5 4 4 3 4 5	H34	I67	2	3	31	23Y
8539-186	手工送线绕线工(电气设备;电子设备)	4 4 5 4 4 5 3 4 3 5 5	L47	I	2	3	139	23Y
8539-190	封装工(电气设备;电子设备)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	L47	I36	2	3	13	23Y
8539-194	变压器组装工(电气设备;电子设备)	4 4 5 4 4 5 4 3 3 5 3	L47	I	2	3	13	23Y
8539-198	自动剥线切线机看管工(电气设备;电子设备)	4 4 5 4 4 4 4 4 3 5 5	L47	I5	2	3	319	23Y
8539-202	编码机看管工(电气设备;电子设备线材产品)	4 4 5 4 4 4 4 3 3 5 5	L4	I	2	2	319	23Y
8539-206	卷边机看管工(电气设备;电子设备)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	L47	I	2	2	319	23Y
8539-210	装填机看管工(电气设备;电子设备)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 5	L4	I	2	2	319	23Y
8539-214	线圈整制工(电气设备;电子设备)	4 4 5 4 4 5 3 3 3 5 5	S47	I	2	2	31	23Y
8539-218	灯丝处理工(电气设备)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 5	L47	I67	2	2	31	23
8539-222	蓄电池废品利用工(电气设备)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	H4	I4	2	2	31	23
8539-226	电线工(电气设备;电子设备)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	S47	I	2	2	31	23Y

第 8541 章

细木家具工和木家具制作工

工作范围

本章职业包括以下业务：制造、组装和修理细木家具、门、门框、窗框和其他家庭用、商店用和办公室用的家具。从业人员的职责包括：分析图纸和说明书的数据以决定原材料型号和所要求的尺寸或所需的机加工；精确地在木料上划出零件的放样，并标出机加工的锯切作业线，安装操作和看管各种一般的和特殊的木工机械。用手工工具和电动工具对零件加以镶配、胶合和组装以及照加工好的木器，查核是否符合说明书的要求。工作内容包括：修理木器表面疵点；对家具饰面作仿古加工；编织竹、藤或弹簧座椅以及镶配安装插销、铰链、手把和其他五金附件。

职业名称表

编号	职业名称	GED	SVP
	A		
8541-110	**细木工**(家具)	4	7
	B		
8541-114	**划线工**(家具;木材加工和木制品生产)	4	7
	C		
8541-122	**销钉插入机安装操作工**(木材加工和木制品生产)	3	5
	D		
8541-118	**装框装镜工**(家具)	3	6
8541-126	**组装木器修理工**(家具;木材加工和木制品生产)	3	4
8541-130	**仿古工**(家具)	3	4
8541-134	**椅座编织工**(家具)	3	4
8541-138	**胶合-粘结机看管工**(家具,木材加工和木制品生产)	3	4
8541-142	**柜子组装工**(家具)	3	3
8541-146	**镶边工**(家具,木材加工和木制品生产)	3	3
8541-150	**家具组装工**(家具)	2	4
8541-154	**窗扇和门组装工**(木材加工和木制品生产)	2	3
8541-156	**木柜组装工**(家具)	2	3
8541-158	**竹藤家具制作工**(家具)	2	3
8541-162	**手工贴面工**(家具)	2	3
8541-166	**修门工**(木材加工和木制品生产)	2	3
8541-170	**画框组装工**(家具)	2	3
8541-174	**液压压床看管工**(家具)	2	3
8541-178	**贴面压力机看管工**(家具;木材加工和木制品生产)	2	3
8541-182	**椅子矫平工**(家具)	2	3
8541-190	**五金附件安装工**(家具;木材加工和木制品生产)	2	3
8541-194	**箍边机看管工**(家具)	2	2
8541-198	**夹持机看管工**(家具;木材加工和木制品生产)	2	2
8541-202	**销钉机看管工**(家具;木材加工和木制品生产)	2	2
8541-206	**方头螺栓机操作工**(家具)	2	2
8541-210	**木器组装工**(家具;木材加工和木制品生产)	2	2
8541-214	**手工磨光工**(家具)	2	2
8541-218	**门扇组装工**(家具;木材加工和木制品生产)	2	2

资格检测表

	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	3	3	3	3	4	3	3	2	5	4	M47	157	4	7	190	0Y41
B	3	3	3	3	3	4	3	4	4	5	4	L47	15	4	7	19	Y0
C	3	4	4	3	4	4	3	4	3	5	5	L47	15	3	5	19	Y0
D	4	4	5	4	4	4	4	4	3	5	5	L-M347	157	3-2	4-2	193	2Y3
	3					5	3		4	4							

（表中“G V N S P Q K F M E C”为能向各项。）

能向与能力

A 和 B

—学习能力：能识别不同种类木材并了解其特性，掌握在制造、组装和修理木器家具过程中所包括的各种技术和工艺流程；学会运用夹具和设备；

—空间感：能按照图纸和其他说明书想象出组成整体产品的零件形状和结构；

—形体感：在匹配木板和检查木器表面疵点时，能观察到有关细节；

—眼、手协调：能熟练地运用手工工具、电动工具和木工机械；

—手指灵活性：能熟练使用各种物件，如量具、标尺、机器控制件、紧固件和五金附件；

—手工灵巧性：能熟练地标线、锯切、组装和固定木组件，并往做好的木器上安装五金附件；

—体力：能完成轻体力和中等体力工作；

—近观敏锐度：能在木板上精确地划线和作出标记、配选木材的颜色和纹理，能精确地机加工木材，使之达到规定的尺寸和形状；

—适应性：适应在木工机械噪声持续不断的房间内进行工作；

—适应在木工机械可能造成危险和大气中充满木屑尘埃的环境中进行工作。

C 和 D

—学习能力：能了解和运用组装和修理木器与家具的常规条例和工艺流程；

—空间感：能想象出如何使家具组件组装在一起而组成完整的家具；

—形体感：能观察表面疵点并确保接榫整齐而光滑；

—眼、手协调及手工灵巧性：能熟练地操作手工工具、电动工具和木工机械，还能用手镶配、胶合和组装木器；

—手指灵活性：能熟练使用钉子、揿钉、夹子和五金附件等物件；

—体力：能完成轻体力和中等体力的工作；

—近距视力敏锐度：能镶配、调整和组装木器组件；

—颜色辨别力：配选木材颜色和纹理的辨色能力；

—适应性：能适应在木工机械和锤击发出噪声的附近进行工作；

—具有适应在锋利工具、操作机械和木尘飞扬造成的危险条件下进行工作的能力。

培训录用要求

本章从业人员通常要求：

A 和 B

—9至10年普通教育；

—3至4年学徒培训或类似形式的在职培训；或

—2至3年职业学校培训课程和在职培训。

C 和 D

—6至9年普通教育；

—1个月至1年以上的在职培训和有关的实践经验，时间多寡取决于职业的复杂程度。

晋升和职业变动可能性

晋升

A 和 B

手艺超群的有经验的细木工和划线工可以晋升为职业8540—110，也可参第 990 章。其中具有经商实践经验的人可以成为业主。

C 和 D

D 簇工人可以晋升到本簇中需要较高技能的职业工种。C 和 D 簇中有经验的工人，通过另外的培训之后，可以晋升为细木工和划线工。其中手艺超群的人可以升为相当于细类 8540 中的职业，可参见第 990 章的资格检测表。

变动

细木工和划线工可以转移到其他章中需要较高技能的工种，例如 8351—114、8781—110 和 8395—110 的职业。有经验的划线工，略加培训后也可改为职业 2163—122。本章中的其他工人也可转移到本章中需要类似技能的职业，如可改为相当于第 8549 章中的职业，或子类 835。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—处理事和物；

—从事有关工艺过程、机器和技术的非社交性工作。

对于细木工还有：

—由于确有成效而能使人满意的工作。

对于 D 簇工人还有：

—从事例行的、具体的和有组织的工作。

性格

C 簇中的细木工、划线工和工人：

—精确地达到规定的极限、公差和标准；

—根据可量测或可验证的标准对信息进行评价。

对于细木工还有：

—对全部工作或他人工作加以指导、督促和作出计划安排；

—职责多种多样，变化频繁。

对于 D 簇工人还有：

—按照规定的程度或顺序进行重复性或短周期性的操作；

—精确地达到规定的极限、公差和标准；

—只按具体的指示进行工作，在解决工作中问题时很少或根本不采取独立行动和判断。

第 8548 章

木器制作、组装和修理的壮工和其他简单工作的职业

工作范围

本章职业包括在木器制造、组装和修理过程中从事壮工和其他简单工作的有关职业。其从业人员的主要职责是：搬运零件、材料、手工工具及作为从事常规工作的助手。工作内容包括：紧固木桶；用钉子和金属带组装木箱、板条箱和可折叠的大桶；往家具和家具部件上抹腻子；往木料和枕木的两端钉铁条以防止木料干燥时产生裂缝；取下镶面产品叠层件上的夹子。

职业名称表

		GED	SVP
8548-110	**制桶工壮工**(木材加工和木制品生产)	1	2
8548-114	**制箱厂壮工**(木材加工和木制品生产)	1	2
8548-118	**擦抹工**(家具)	1	2
8548-122	**扒钉工**(木材加工和木制品生产)	1	2
8548-126	**松夹工**(家具)	1	2
8548-130	**大啤酒桶组装工**(木材加工木制品生产)	1	2
8548-134	**钉带工**(木材加工和木制品生产)	1	2
8548-138	**桶板整平工**(木材加工和木制品生产)	1	1

资格检测表

能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
4	4	5	4	4	5	4	4	3	4	5	L-H347	1	1	2-1	31	23
	5					3		4	5							

能向与能力

本章工人应具有：

—学习能力：能了解和运用与木器制造、组装和修理有关的简单的规范和方法；

—眼、手和手指的协调：能用各种手工工具完成简单的和重复性的工作；

—手工灵巧性：能将零件、材料或木器放入、系好、锯开弯曲、搬开和堆放好；

—适应性：具有弯腰完成工作的能力；

—体力：能持续地伸臂、操纵、推、拉、举起和搬运重达50磅的材料和物品。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求：

—没有规定的教育水平；

—在职培训，范围包括对有些职业只需短期观摩，而其他需30天培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

这些职业考虑的是录用，通常只有能力、兴趣和首创精神表现出众的人，才可晋升到子类854中具有较高技能的职业。

职业变动

本章工人可转移到本章内要求类似技能的其他职业，也可转移到其他章中有关壮工和其他简单工作的职业，如8598。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相应的性格：

兴趣

—例行的、具体的和有组织的工作；

—处理事和物。

性格

—按照规定的程序或顺序进行重复性和短周期性的操作；

第 8549 类

木器制作、组装和修理职业，未归他类者

本类包括未归他类的有关木器制造、组装和修理职业。这些木器包括：圆桶、木容器、提桶、匣子、体育器材、电线和电缆的大卷盘等。

职业名称		资格检测表					
		能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
		G V N S P Q K F M E C						
制作圆桶和木桶职业								
8549-110	**制桶工**(木材加工和木制品生产)	3 4 4 3 3 5 3 4 3 5 5	M347	I	3	6	91	Y0
8549-114	**木制容器底的锯木工和组装工**(木材加工和木制品生产)	3 4 3 3 3 4 3 4 3 5 5	M3457	I5	3	5	91	Y0
8549-118	**木桶机械组装工**(木材加工和木制品生产)	3 4 4 3 4 5 3 4 3 5 5	H47	I36	3	4	91	2Y
8549-122	**木容器组装工**(木材加工和木制品生产)	3 4 4 3 3 4 3 4 3 5 5	H47	I	3	4	91	2Y
8549-126	**提桶磨光工**(木材加工和木制品生产)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	L4	I5	2	3	931	23Y
8549-130	**提桶镟床操作工**(木材加工和木制品生产)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	L4	I5	2	3	931	23Y
8549-134	**圆桶焦化工**(木材加工和木制品生产)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 5	M4	I37	2	3	31	23
8549-138	**大桶修理工**(木材加工和木制品生产)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	H34	I	2	3	31	23Y
8549-142	**顶板接榫工和组装工**(木材加工和木制品生产)	4 4 4 4 4 5 4 4 3 5 5	M47	I5	2	2	31	23Y
8549-146	**补桶工**(木材加工和木制品生产)	4 4 5 4 4 4 4 4 4 5 5	M2347	I	2	2	31	23Y
8549-150	**圆桶提升工**(木材加工和木制品生产)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	H34	I	2	2	31	23
8549-154	**圆桶顶盖装配工**(木材加工和木制品生产)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	M4	I	2	2	31	23
制箱职业								
8549-174	**匣子装配工**(木材加工和木制品生产)	3 4 3 3 3 4 3 4 3 5 5	L47	I	3	6	910	0Y
8549-178	**箱坯机操作工**(木材加工和木制品生产)	3 4 4 3 4 5 3 4 4 5 5	L4	I5	3	4	91	0Y
8549-182	**制箱工**(木材加工和木制品生产)	4 4 4 4 4 4 3 4 3 5 5	M34	I5	2	3	319	23Y
8549-186	**箱子端板卡钉机看管工**(木材加工和木制品生产)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	L47	I5	2	3	319	23Y
8549-190	**箱子组装工**(木材加工和木制品生产)	4 4 5 4 4 5 3 4 3 5 5	M34	I	2	2	319	23Y
8549-194	**环轧机看管工**(木材加工和木制品生产)	4 4 5 4 4 5 3 4 4 5 5	L47	I56	2	2	319	23
8549-198	**箱坯机供料工**(木材加工和木制品生产)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	L34	I5	2	2	31	23
8549-202	**箱坯成型工**(木材加工和木制品生产)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	L4	I5	2	3	31	23
木雕、成形和弯曲职业								
8549-246	**木雕工**(家具;木材加工和木制品生产)	3 3 3 2 2 4 2 3 2 5 4	L47	I	4	8	801	90Y
8549-250	**手工成型工**(家具;木材加工和木制品生产)	4 4 5 3 4 5 3 4 3 5 5	L47	I5	2	4	91	0Y2
打钉、紧固和胶粘职业								
8549-270	**打钉机操作工**(家具;木材加工和木制品生产)	4 4 4 4 4 4 3 4 3 4 5	L47	I5	2	3	391	23Y
8549-274	**挤压机看管工**(木材加工和木制品生产)	4 4 5 4 4 4 4 4 3 5 5	L4	I5	2	3	391	23Y
8549-278	**波纹连接机钉装工**(家具;木材加工和木制品生产)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	M4	I5	2	2	391	23Y
8549-282	**装配线胶合工**(木材加工和木制品生产)	4 4 5 4 4 5 3 4 4 5 5	M47	I5	2	2	31	23Y
其他杂类木器的制作、组装和修理职业								
8549-302	**模具制造工**(家具;木材加工和木制品生产)	3 4 3 3 3 4 3 4 3 5 5	L347	I5	4	6	91	0Y
8549-306	**木制高尔夫球棍棍头精制工**(体育用品与玩具)	3 4 4 3 3 4 3 4 3 5 5	L47	I5	3	5	91	0Y
8549-310	**铸造砂箱制作工**(钢铁有色金属)	3 4 4 3 3 4 4 4 3 5 5	M47	I6	3	4	91	0Y
8549-314	**鞋楦头改型工**(木材加工和木制品生产)	3 4 4 3 3 5 3 4 3 5 4	L47	I	3	4	91	0Y2
8549-318	**曲棍球棍制造工**(体育用品与玩具)	4 4 4 3 3 4 3 4 3 5 5	M47	I	2	3	910	0Y2
8549-322	**鞋楦头修理工**(木材加工和木制品生产)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	L4	I	2	3	319	23Y
8549-326	**木制卷盘装配工**(木材加工和木制品生产)	4 4 4 4 4 5 4 4 3 5 4	H34	I7	2	2	319	23Y

注意：原属本章的 8549-222 职业已转入第 8599A 章。

第8551章

纺织品、毛皮和皮革制品的制样，划样和裁剪职业

工作范围

本章职业包括以下业务：制样及对纺织品，毛皮和皮革材料进行排料划线与裁剪，以制作或制备用以组装成服装、鞋类、船帆、室内装璜以及其他产品的片料。从业人员的职责包括：从草图，样件及设计说明书中收集数据，以便确定样型片的数目、形状和大小，以及所需要材料的类型和数量；精确地画出草纸实际尺寸的或成比例的图样，并在材料上标划出褶皱衣袋或钮扣的位置，以及裁、缝、钉和组装线条位置用手摆弄材料、剪子和刀子，操作和看管机器以对纺织品，毛皮与皮革片料或制品进行裁、剪、修整、划线、冲裁或压印。业务活动包括：选择样型所用材料；将材料铺在样型上使之成形，或在机器上将材料定位；为专项操作调节机器与设备上的导板、裁刀及其他机构。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8551-110	**船帆排料制样师**(服装与织物)	4	7
8551-114	**帆布制品设计制样师**(服装与织物)	4	6
8551-118	**制样师**(家具;服装与织物)	4	6
8551-122	**鞋制样师**(制鞋和修鞋)	4	6
8551-126	**改样师**(服装与织物)	4	6
	B		
8551-130	**衣样裁剪师**(服装与织物)	3	5
8551-134	**家具套裁剪师**(服装与织物)	3	4
8551-142	**划样师**(任何行业)	3	4
8551-146	**便携裁料机裁剪师**(服装与织物)	3	4
8551-154	**室内装饰划样裁剪师**(服装与织物)	2	4
8551-158	**船帆裁剪师**(服装与织物)	2	4
8551-162	**手工裁剪师**(任何行业)	2	3
8551-166	**重裁师**(服装与织物)	2	3
8551-170	**手锤冲模裁剪师**(服装与织物;皮件;橡胶)	2	3
8551-174	**铺料台女工**(服装与织物)	2	3
8551-178	**样型冲孔工**(服装与织物)	2	3
8551-182	**地毯修剪工**(服装与织物)	2	3
	C		
8551-150	**毯料机器裁剪工**(炸药;服装织物)	3	4
8551-184	**裁剪机看管工**(纺织)	2	3
8551-186	**斜带裁剪机看管工**(针织；纺织)	2	3
8551-190	**皮条机看管工**(皮件；鞋)	2	3
8551-194	**贴边修剪机看管工**(服装与织物)	2	3
8551-198	**袖口裁剪机看管工**(针织)	2	2
8551-202	**服装剪口工**(服装与织物)	2	2
8551-204	**鞋件打印工**(制鞋和修鞋)	2	2
8551-206	**扇形花边机器裁切工**(服装与织物)	2	2
8551-210	**裁条机操作工**(纺织)	2	2
8551-214	**定位划标师**(服装与织物;针织)	2	2

资格检测表

	能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
A	3	3	3	2	3	4	3	3	3	5	4	L-M47	I	4	7-6	910	0Y9
		4		3	2		4	4	4	4	5						0Y
B	4	4	4	3	3	4	3	3	3	5	4	L47	I	3-2	5-3	193	Y0
	3		3	4	4	5	4	4			5						Y2
C	4	4	4	4	4	5	4	4	3	4	5	L-M47	I	3-2	4-2	319	2Y
			5		3	4	3		4								2Y3

能向与能力

本章职工应具有：

A 和 B

—学习能力：理解并应用样型的制作原理与技术，或能利用样型对材料进行划线与裁剪的程序；

—空间感：在设计和制作样型时，想象出成品的形象；

—形体感：能区别设计或草图上的有关细节和能看出所用材料的差别；
—眼、手指的协调：能精确进行铺料、划样型或沿标记线裁剪材料等业务；
—手工的灵巧性：在制作或剪切样型时，能快速而熟练地操作制图仪器或剪切工具。

C

—学习能力:能理解并使用纺织品、毛皮和皮革剪切机的操作程序;
—形体感：用视觉比较所剪切或修整的材料，以发现缺陷、损伤或其他毛病；
—眼、手、指协调：在把材料引入进料机或将材料在机器机器导板上能定位并对准；
—手工灵巧性：能在用手工工具调整或维修机器时迅速而熟练地运用双手；
—眼、手、脚的协调：能把材料放于样板上或对着导板，把材料在机器上固定位置然后踏板，以剪切材料或作切时。

本章从业人员还应具有：

—体力：从事轻度到中度劳动的体力，即可能承担对重量达50磅的料卷或设备的搬动、提举或运送；
—近距视力敏锐度：能精确地绘制并裁切样型，并能准确地读出带尺、直尺或量规上的刻度。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求：

A

—受过10到12年的普通教育；
—受过1年在职培训，并具有1到2年的有关的工作经验，最好当过裁剪工。

B和C

—受过8到12年的普通教育；
—受过1到6个月在职培训,并具有相应于其职业的复杂程度的有关经验。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章从业人员可以晋升到他们所属簇内需要较高技术的职业或从C簇升入B簇和A簇。经验丰富的职工还可以晋升到第8566章中的适当职业。有管理潜力的职工可晋升到职业8550-130，也可参看第990章的资格检测表。

职业变动

A簇中的职工变动职业的机会是有限的，而B簇和C簇的职工可在他们所属簇内调整到需要类似技能的其他职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员,要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

A

兴趣

—从事有关过程、机器和技术的非社交性工作，例如设计和制作样型；
—处理事和物；
—以工作卓见成效而能使人满意的工作。

性格

—根据可量测或可验证的标准对信息进行评价，例如分析规格要求，以确定所需的样型；
—精确地达到规定的限度、公差或标准。

B

兴 趣

—处理事和物：
—从事有关过程、机器和技术的非社交性工作；
—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

—精确地达到限度、公差或标准；
—根据可量测或可验证的标准对信息进行评价；
—按照规定的程序或顺序进行重复性的或短周期性操作。

兴趣

—例行的、具体的和有组织的工作；
—处理事和物；
—从事有关过程、机器和技术的非社交性工作。

性格

—按照规定的程序或顺序进行重复性的或短周期性的操作：
—精确地达到规定内限度、公差或标准；
—只按具体指示进行工作，在研究解决工作中出现的问题时，很少或根本不采取独立行动和判断。

第8553章

男装裁缝和女装裁缝

工作范围

本章职业包括以下业务：制作、修改和修理成件的服装、女服和其他量体裁制的服装，以及进

行现成服装生产中的各项操作。从业人员的职责包括：分析有关顾客的量体、要求和爱好等的各项数据，以便画出原始样型或修改已有的样型；编制资料，用以选择服装的材料、款式与设计；精心测量、裁剪和缝合材料，拼配和修改衣服；操纵缝纫机或用手工缝合料片对材料、样型和测量数据进行比较，以保证与说明书、修改或修理任务单相符。工作内容包括：给顾客量体并记录各种尺寸；量取用料并剪下多余材料；铺样型，以便能够最大限度利用材料，沿用样线进行裁剪；给顾客制作服装。

职业名称表

		GBD	SVP
	A		
8553-142	**女装裁缝**(服装与织物;零售业)	4	8
8553-110	**定制服装男装裁缝**(服装与织物;零售业)	4	8
8553-174	**戏装供应商**(广播、电影与舞台艺术;服装与织物)	4	7
8553-146	**女裁缝**(服装与织物;零售业)	4	6
8553-114	**成衣男装裁缝**(服装与织物;零售业)	4	6
8553-178	**服装样品裁缝**(服装与织物零售业)	3	6
8553-150	**修改女装的女裁缝**(服装与织物;零售业)	3	6
8553-118	**修改男服的男装裁缝**(服装与织物;零售业)	3	6
	B		
8553-154	**女装试装师**(服装与织物;零售业)	3	5
8553-182	**女式胸衣裁缝**(服装与织物;零售业)	3	5
8553-122	**男装试装师**(服装与织物;零售业)	3	5
8553-186	**戏装室的女服装师**(广播、电影与舞台艺术;服装与织物)	3	4
8553-190	**服装划线员**(服装与织物;零售业)	2	2

资格检测表

	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	3	4	3	3	4	3	2	3	4	4	L47	I	4-3	8-6	190	90Y5
B	3	4	4	3	3	4	3	2	3	5	4	L347	I	3-2	5-2	19	90Y
	4			4				3		4	5						20Y

（G–C 为能向）

能向与能力

本章职工应具有：

—学习能力：能理解和应用缝制男女服装和制作样型的原理与技术；

—数学计算能力：能绘制样型、修改现有样型或按顾客的量体数据修改服装；

—空间感：能根据测量数据、设计草图和样型看出所制服装是否合身和得体，并能设计服装和起草样型；

—形体感：能觉察款式设计图，样型和材料的有关细节并能具有需时刻注意细节的能力，细心而严格的操作；

—眼、手、指协调和手工的灵巧性：能对顾客量取尺寸，绘制样型、裁剪衣料，用针线或缝纫机绷别和缝合服装、能熨烫、能拼配及修改服装；

—近距视力敏锐度：能进行细致的操作；

—颜色辨别力：对于8553-174的色辨能力，能选择织物的色调和色彩来衬托演员及其所扮演的角色，并协调全体演员阵容的服装色彩。

培训与录用要求

本章职工的通常要求：

A

—受过10年到12年的普通教育；

—受过2到4年或更长时间的学徒学习；

—受过2到4年或更长时间在职业培训，学校补习课程的在职培训，根据职业的复杂性而定。

B

—受过8到10年的普通教育；

—受过1个月到半年的在职培训，具有服装行业的有关经验。

晋升与职业变动可能性

晋升

富有经验、受过一些附加培训而从事较低级技术的职工，可以晋升到本章内所列的较高技术的职业，或升入第 8566 章适合的职业。富有经验而又有管理潜力的职工也可以晋升到职业 8550-114 或 8550-142，可参看第 990 章资格检测表。有做生意实践知识的经量定合格的职工也可能转成自行开业。

职业变动

本章职工职业变动的可能性通常只限于在本章中需要类似技术的某些职业范围内变动。有可能调到职业 5135-170。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员,要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

兴趣

—处理事和物;

—从事有关过程、机器和技术的非社交性工作，例如服装的制作与修改。

此外，对于A簇职工:

—由于确有成效而能使人满意的工作。

性格

—根据感觉或判断的标准，以及根据可量测或可验证的标准对信息作出评价，以便按照技术规格和用户愿望来制作或修改服装;

—精确地达到规定的限度、公差或标准;

—除发出和接受指示以外，在实际工作中还和人打交道;

—按照规定的程序或顺序进行重复性或短周期性的操作。

B

—根据可量测或可验证的标准对信息作出评价，例如使服装符合技术规格;

—精确地达到规定的限度、公差或标准。

第8555章

皮货裁缝

工作范围

本章包括的职业涉及天然毛皮服装和附件的制作修改、改式样和修理业务。从业人员的职责包括:收集并分析关于大小、质量和偏爱款式等来自顾客的信息，以便估计价格和选用适当的毛皮和样型;在匹配、裁剪和缝合毛皮时按标准精确操作;在选择、缝制和拼合操作时，对毛皮件进行熟练地操作和处理;把服装成品技术规格与说明书进行比较，以发现缺陷。业务活动包括:把生皮铺于纸样上;对服装片料进行修整使之与纸样相符，把毛皮拼合成所需的形状;裁剪并缝上衬里和贴边。

职业名称表

		GED	SVP
A			
8555-110	**全能皮货师**(毛皮制品)	4	7
8555-114	**毛皮裁切师**(毛皮制品)	3	7
8555-122	**毛皮成品加工师**(毛皮制品)	3	5
B			
8555-118	**皮货修理估价员**(毛皮制品:零售业)	3	6
C			
8555-126	**毛皮成型工**(毛皮制品)	2	4

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	4	4	2	2	4	3	3	3	5	3	S-L47	I	4-3	7-5	190	Y091
		3	3	3	3					5	4					19	Y09
B	3	4	3	4	3	4	4	4	4	5	3	L47	I	3	6	192	9Y
C	4	4	4	4	4	4	4	4	4	5	4	L4	I	2	4	13	23Y

能向与能力

本章从业人员应具有:

—空间感:能根据测量数据、草图和样型看出缝制的服装是否合身和得体，能按样型裁剪皮料，并能把生皮料在样型上安排好，以便获得最好外观和对称美;

—形体感:能鉴别毛皮料的质地和质量，能注意到有关款式、设计图和样型的细微之处，能从事需要细心而时刻注意细节的、严格操作并能检查服装成品是否有缺陷;

—眼、手、指协调性与手工的灵巧性:能用毛皮刀具裁剪毛皮能用手或用缝纫机缝合毛皮，能熨烫衬里;

—颜色辨别力:能对毛皮进行分级、分类和匹配。

毛皮修理估算员:

—学习能力:能理解毛皮加工技术，并对皮货改变款式或修理

的费用作出估价；

—形体感：能对服装检查，以找出破损的衬里、磨损点和撕裂处，能对皮进行分级和匹配，能检验完工的服装；

—颜色辨别力：能按照颜色来匹配毛皮。

毛皮拼合工：

—学习能力：能应用毛皮拼合技术；

—空间感：能够按照样型轮廓将毛皮料成形；

—眼、手、指协调及手工灵巧性：能操纵毛皮料和拼合设备。

培训与录用要求

本章从业职工的通常要求：

A 和 B

—受过10到12年的普通教育；

—在经验丰富的职工指导下，根据职业的复杂性，受过半年到4年的在职培训。

C

—受过8年普通教育；

—受过3到6个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章从业职工通常可以晋升到本章内需较高技术的职业。发展培养成具有好的流行式样辨识力，有经验的职工可晋升到职业 3313-130 或可自行开业。有管理潜力的职工可晋升到职业 8550-118。也可参看第 990 章中的资格检测表。

职业变动

由于专业化，本章内具有较高技术的熟练工调动工作的可能性很小，然而较低技术职业的职工，可调到职业 6163-114、6169-130 或 8566-146。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

A

兴趣

—处理事和物，例如制作、裁剪和精整毛皮服装和生皮；

—从事与技术和机器有关的基本上属于非社交性的工作；

—由于确有成效而能使人满意的工作，特别是对于8555-110的职业。

性格

—精确地达到规定的限度、公差或标准，例如按技术规格裁剪毛皮料；

—根据可量测或可验证的标准对信息进行评价；

—根据感觉或判断的标准对信息进行评价。

B

—处理事和物，例如检查毛皮服装以找出损坏部位；

—从事有关过程、机器和技术的基本上属于非社交性的工作；

—与人们进行商业性接触。

性格

—根据感觉或判断的标准对信息进行评价，例如估算修理毛皮服装的成本；

—精确地达到规定的限度、公差或标准。

C

兴趣

—处理事和物,例如把毛皮料拼合成所需的形状；

—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

—按照规定的程序或顺序进行重复性或短周期的操作；

—只在具体的指示下进行工作,在研究解决工作中出现的问题时很少或根本不能独立行动或做出判断；

—精确地达到规定的限度、公差或标准。

第 8557 章

女帽、有边帽、无边帽裁缝

工作范围

本章职业包括以下业务：造型和制作有边帽、便帽和有关附件的业务。从业人员的职责包括：对创新的或现成的设计方案数据或根据用户要求得出的数据进行分析，确定帽子造型的尺寸和款式；精心铺开纸样型对材料进行划线及剪裁；看管机器进行裁剪、铺展、压熨、成形、擦拭和将帽子部件弄软并精修成成品；用手工操纵和运用材料、装饰件、剪刀、尺子和专用熨斗进行帽子的拼合，卷曲、垫压、组装和修饰。工作内容包括：按照流行的款式和用户的规格要求设计帽子；把纺

织品、毛皮和皮革材料铺开、裁剪、拼配、缝制、成形和压熨成理想的款式、形状和大小；按帽子部件和帽子的大小、颜色及款式进行挑选、分类以便于进行组装操作。

职业名称表

		GED	SVP
A			
8557-110	**女帽裁缝**(零售业)	4	7
B			
8557-114	**工厂制帽工**(服装与织物)	3	5
8557-118	**毡帽精修工**(服装与织物)	2	4
8557-122	**手工打帽样工**(服装与织物)	2	3
8557-126	**卷帽沿工**(服装与织物)	2	3
8557-130	**帽体紧缩工**(服装与织物)	2	3
8557-134	**帽装饰件制作工**(服装与织物)	2	3
8557-138	**帽装饰工**(服装与织物)	2	3
8557-142	**制帽基工**(服装与织物)	2	3
8557-146	**机器打帽样工**(服装与织物)	2	3
8557-150	**帽沿裁剪工**(服装与织物)	2	3
8557-154	**帽沿弯折机操作工**(服装与织物)	2	3
8557-158	**帽坯成形工**(服装与织物)	2	3
8557-162	**帽冠和帽沿成形工**(服装与织物)	2	3
8557-166	**帽子涂脂机操作工**(服装与织物)	2	3
8557-170	**帽子抛光机操作工**(服装与织物)	2	3
8557-174	**机器压帽工**(服装与织物)	2	3
8557-178	**帽子分类工**(服装与织物)	2	3
8557-182	**帽厂服务女工**(服装与织物)	2	3
8557-186	**护耳组装工**(毛皮制品;服装与织物)	2	2

资格检测表

	能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
A	3	3	4	3	3	4	3	2	3	5	2	L47	I	4	7	9801	9Y14
B	4	4	4	4	3	5	3	4	3	4	5	L47	I4	3-2	5-2	139	230Y
			5	3	4	4		3		5	3						

能向与能力

本章从业职工应具有：

A

—学习能力：能获得制女帽技术全面知识，并具有能规划与创制新颖而时髦帽子的设计方案的论证能力；

—空间感：能在设计女帽时看出材料、配和装饰物的形状、安排相互关系；

—形体感：能把已完工的帽子同现存的或创新的设计或技术规范要求进行直观的准确比较；

—眼、手、指协调：能从事诸如划线、把纸样型和材料裁剪成所需形状等精细工作；

—手指灵活性：能灵巧而敏捷地进行各项手工缝纫操作；

—手工灵巧性：能在把帽子拼合或压熨成所需形状时敏捷而熟练地运用双手；

—颜色辨别力：能在选择反衬颜色可互补颜色的材料时，识别色彩的差别和相似程序或对同一颜色浓淡的判断力。

B

—学习能力：能在制帽过程中，并按照有关的各种手工和机器操作的例行指示及程序；

—形体感：能通过观看而觉察出松线、皱纹或其他缺陷；

—眼、手的协调和手指的灵活性：能灵敏而准确地进行缀合、系带、穿线或进行手工与机器缝纫操作；

—手工灵巧性：能在对帽子或帽子部件进行选择、拼配、摆放或定位时或在调整设备时，进行敏捷而熟练的操作。

所有本章从业人员，均应具有：

—体力：能伸手取拿和搬动各种较轻物品，并能用手指触摸而感知材料完工表面的平滑性与完整性；

—近距视力敏锐度：能进行精细的手工操作，例如划线、裁剪、拼配、系结和缝纫；

—具有颜色辨别力：能按照技术规格对女帽部件和装饰件、有沿帽或耳或耳套进行分类。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求：

A

—受过10到12年的普通教育；

—有关于时样和设计的为期2年的职业课程的学习，并且在制帽的其他方面有1年或几年的有关经验。

B

—受过8到10年的普通教育；

—受过1到6个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

A

培养成具有良好的时样辨别力的有经验的女帽裁缝，可以通过创造性新帽设计或为专门的时样店工作来提高收入。有

营业实践知识的职工可以自行开业。

B

本簇内受过附加培训的某些有经验的职工可以晋升到职业8557-110。有管理潜力的可以晋升到职业8550-122。也可参看第990章资格检测表。

职业变动

女帽裁缝变动职业一般来说是受限制的，但可以改为自行开业。B簇内的职工可以调至本簇中需要类似技术的其他职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列各职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

女帽裁缝

A

兴趣

—从事有关过程、机器和技术的非社交性工作，例如帽子的设计和制作；
—有抽象的和创造性的工作或经验；
—由于确有成效而能使人满意的工作；
—处理事和物。

性格

—根据感觉或判断的标准对信息进行评价，例如按照用户的愿望选择或设计帽子款式；
—精确地达到规定的限度、公差或标准；
—职责多种多样，往往变化频繁；
—指导控制与规划一项完整的活动或多项活动或其他活动。

B

兴趣

—处理事和物；
—例行的、具体的和有组织的工作；
—从事有关过程、机器和技术的非社交性工作。

性格

—按照规定的程序或顺序进行重复性或短周期性的操作；
—只按具体的指示行事，在研究解决工作中出现的问题时，很少或根本不采取独立行动或做出判断；
—根据可测量或可验证的标准对信息进行评价；
—精确地达到规定的限度、公差或标准。

第8561章

制鞋和修鞋职业

工作范围

本章职业包括以上业务：手工与机器制作和修理皮鞋、皮底鞋、织物面鞋的业务。从业人员的职责包括：摆布鞋料部件、操纵手工工具和控制机器以进行鞋的制作和成形；看管分割机、冲压机或类似设备，以进行切割、成形、连结或制做鞋的部件；把已做成的鞋或鞋部件与验收标准进行质量与外观的比较；在制做或修理订做的鞋时，达到高精度公差。工作内容包括：用鞋楦把材料楦成所要求的款式、形状、大小，对鞋部件进行切割、缝纫、钉牢、缝合和组装；调整机器和设备上的导板、切割刀片、装钉器和其它机构；转动机器手柄或踩踏板开机或停机；给鞋垫染色、着色或刷色。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8561-110	定制鞋制作工(零售业;鞋)	3	7
8561-114	修鞋师(零售业;鞋)	3	7
8561-118	工厂修鞋工(鞋)	3	6
	B		
8561-122	鞋跟座的修削工(鞋)	3	4
8561-126	缝鞋机操作工(鞋)	2	4
8561-130	手工缝鞋匠(鞋)	2	4
8561-134	鞋跟和鞋面钉鞋匠(鞋)	2	3
8561-138	鞋后跟修整工(鞋)	2	3
8561-142	楦鞋工(鞋)	2	3
8561-146	工艺鞋匠(鞋)	2	3
8561-150	鞋装饰件组装工(鞋)	2	3
8561-154	染鞋工(零售业;鞋)	2	3
8561-158	修鞋匠助手(鞋)	2	3
8561-162	钢内鞋尖安装工(鞋)	2	3

8561-166	木制鞋后跟精修工(鞋)	2	3
8561-170	打光工(鞋)	2	3
8561-174	开槽工(鞋)	2	3
8561-178	鞋件固定工(鞋)	2	3
8561-182	鞋跟安装工(鞋)	2	3
8561-186	制鞋跟工(鞋)	2	3
8561-190	鞋底模压工(鞋)	2	3
8561-194	鞋部件修整工(鞋)	2	3
8561-198	鞋部件分类工(鞋)	2	3
8561-202	鞋底填料工(鞋)	2	2
8561-206	鞋底轮车工(鞋)	2	2
8561-210	手工涂染工(鞋)	2	2
8561-214	鞋楦安铁掌工(鞋)	2	2
8561-218	切鞋钉工(鞋)	2	2
8561-222	上鞋楦工(鞋)	2	2
8561-226	缝线成形工(鞋)	2	2
8561-230	皮鞋除皱工(鞋)	2	2
8561-234	斜削工(鞋)	2	2
8561-238	鞋件擦光工(鞋)	2	2
8561-242	手工粘鞋工(鞋)	2	2
8561-246	封槽工(鞋)	2	2
8561-250	划线裁切机操作工(鞋)	2	2
8561-254	鞋底片边削薄工(鞋)	2	2
8561-258	鞋件折叠工(鞋)	2	2
8561-262	鞋件成形工(鞋)	2	2
8561-266	鞋跟挖槽镟削工(鞋)	2	2
8561-270	鞋跟压缩工(鞋)	2	2
8561-274	鞋后跟刻线工(鞋)	2	2
8561-278	鞋后跟成形工(鞋)	2	2
8561-282	机器上墨工(鞋)	2	2
8561-286	机器冲孔工(鞋)	2	2
8561-290	机器绱底工(鞋)	2	2
8561-294	平整机操作工(鞋)	2	2
8561-298	片皮机操作工(鞋)	2	2
8561-302	针脚分隔和仿真工(鞋)	2	2
8561-306	起鞋钉工(鞋)	2	2
8561-310	鞋件粘胶带工(鞋)	2	2
8561-314	鞋尖和鞋跟喷涂工(鞋)	2	2
8561-318	鞋前帮打褶工(鞋)	2	2
8561-322	衬条的平接和上钉工(鞋)	2	2
8561-326	涂胶工(鞋)	2	2
8561-330	钩心工(鞋)	2	2
8561-334	手工(鞋)修整工(制鞋和修鞋)	2	2

资格检测表

	能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
A	3	3	4	3	3	4	3	3	3	5	3	L47	I	3	7-6	901	Y01
			5	4		5	4			4	4						
B	4	4	4	4	4	5	4	4	3	4	5	L47	I5	3-2	4-2	319	2Y3
			5		3		3		4	5							23

能向与能力

本章的职工应具有：

A

—学习能力：能理解和应用传统制鞋与修鞋技术，并能在选择适当的鞋样工具和材料方面作出重要的判断；

—空间感：能在按照款式图样、指示书或其他技术规格进行工作时，看出制成的鞋的大小和形状；

—眼、手的协调和手指的灵活性：能用手或机器快速而准确地缝合材料。

B

—学习能力：能理解常规的口头、书写的指示，并能根据这些指示进行各种手工与机器制鞋操作；

—眼、手、手指的协调：能把部件准确而精细地在机器上定位和找准；

—眼、手、脚的协调：能把鞋部件在机器上定位和夹住，并踩踏板起动机器；

—适应性：能在产生相当大噪音的机器或与之靠得很近的情况下进行工作。

本章从业职工还应具有：

—形体感：对鞋或鞋部件做出准确的视觉比较，以便发现皱纹、加工粗糙或其他缺陷；

—手工灵巧性：能熟练运用小刀、楦鞋工具、抛光工具、磨具、锤或扩展器；

—体力：能拿取和搬动各种较轻的工具和材料；

—近距视力敏锐度和深度感：能对鞋部件精确地进行缝合、裁切、修整和组装。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求：

A

—受过10年的普通教育；

—有职业学校1年的学程和达2年的在职培训；

—有2到4年的经验积累与在职的培训。

B

—受过8年的普通教育;
—在职培训1到4个月。

晋升与职业变动可能性

晋升

B簇内的职工可以晋升到该簇内需要高技术的职业。有制鞋经验并受过制鞋业各阶段培训的某些职工可晋升到A簇的职业。A簇内的职工如果取得了足够的营业实践知识，可以自行开业。有管理潜力的有经验的职工可以晋升到8850-138。也可参看第990章中资格检测表。

职业变动

A簇内的职工要调到其他的职业可能性是不大的。B簇内的职工可以调到该簇内需类似技术的职业和855/856子类。

从业参考条件

谋求从事本章所例职业的人员,要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

A

兴趣

—从事有关过程、机器和技术的非社交性工作，例如做定制鞋;
—由于确有成效而能使人满意的工作，例如按顾客的 望制鞋;
—处理事和物。

性格

—精确地达到规定的限度、公差或标准;
—根据可量测或可验证的标准对信息进行评价，例如按规格要求来制鞋或修鞋;
—职业多种多样，往往变化频繁。

B

兴趣

—例行的、具体的和有组织的工作;
—处理事和物;
—从事有关过程，机器和技术的非社交性工作。

性格

—按照规定的程序或顺序进行重复性或短周期性的操作:
—只按具体的指示行事,在研究解决工作中出现的问题时,很少或根本不独立行事或做出判断。

第8562章

室内装潢师

工作范围

本章职业包括以下业务:以定做或大量生产为基础制作翻修和修理室内装潢产品，例如椅子、沙发、飞机与汽车的内部装潢和靠垫。从业人员的职责包括:能熟练地处理材料、样型、手工工具和钉枪运用于室内装潢进行铺开、裁剪和缝合材料或联结装潢部件工作时能接近公差;根据图纸或用户提供的规格要求编制出关于款式、织物材料和色彩的数据;从图中所标尺寸计算出所需材料的数量;对成品的质量及外观进行比较，以确保符合验收标准。工作内容包括:制备在家具或车辆装潢工作中所需的样型或样板;检查装潢材料是否有破损或缺陷;在家具或汽车和飞机座位框架里安装填充物、联结件和弹簧;裁剪、拼配和安装座套，以及给首饰盒内部加衬里。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8562-110	**全能室内装潢师**(家具)	4	7
8562-112	**飞机机内装潢制样师**(飞机与航天器)	4	7
8562-114	**车船内部装潢修理师**(家具)	3	6
8562-118	**飞机舱内装潢师**(飞机与航天器)	3	5
	B		
8562-120	**座套裁剪安装工**(汽车)	3	4
8562-122	**室内装潢修理师**(家具)	3	4
8562-126	**弹簧工**(家具)	2	4
8562-130	**工艺盒外裱糊工**(家具)	2	3
8562-134	**工艺盒内包衬工**(家具)	2	3
8562-138	**坐椅装潢师**(家具)	2	3
8562-142	**床垫制作师**(家具)	2	3
8562-146	**嵌板包衬师**(家具)	2	3
8562-150	**钢丝边框组装工**(家具)	2	3
8562-154	**汽车座位组装师**(家具)	2	2

8562-158	**椅背包衬工**(家具)	2	2
8562-162	**小弹簧垫制作工**(家具)	2	2
8562-170	**弹簧组装工**(家具)	2	2
8562-174	**填充机操作工**(家具)	2	2
8562-178	**椅垫热压组装工**(家具)	2	2
8562-182	**室内装修饰师**(家具)	2	2
8562-186	**室内装饰师助手**(家具)	2	1

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	<u>3</u>	4 3	4 3	<u>2</u> <u>3</u>	<u>3</u>	4 5	<u>3</u>	<u>3</u>	<u>3</u>	4	<u>3</u> <u>4</u>	L-M347	I	4-3	7-5	901	Y0
B	4	4	5 4	<u>4</u>	4 <u>3</u>	5	<u>3</u>	<u>3</u> 4	<u>3</u> <u>4</u>	5 4	5 <u>3</u> <u>4</u>	L-M34	I	3-2	4-2	319	23Y

能向与能力

本章职工应具有:

—学习能力:能理解和应用室内装潢技术与程序,并能选择合适的工具装潢对象和材料;

—空间感:能体察出要制装潢产品用的材料与部件的大小、形状、排列及相互关系;

—形体感:能在划线、裁剪和组装材料与部件时觉察出各种材料与装潢对象的细微区别;并能对完工成品进行目测检验;

—眼、手、指协调:能用手和电动工具快速放置和紧固装潢材料;

—手指的灵活性:能快速而准确地用手指操纵小物体,以调整和紧固装潢材料;

—手工灵巧性:能在选择、剪裁,拼配、安放和紧固装潢材料时,灵巧而熟练运用双手;

—颜色辨别力:能观察出颜色的相似或差别,能识别协调的或反衬的色彩配合,并能准确配色;

—体力:能承担轻度及中等劳动强度的工作,举起重达50磅的装潢部件或家具,并能夹紧专用夹钳;

—应变能力:能在不方便的位置进行操作,例如装潢时弯腰、跪着腿和蹲着操作;

—触摸能力:能在组装产品时、用手指触摸感觉材料的质地而取拿五金器体;

—视力敏锐度:能对材料进行划线;裁剪、拼配和夹紧,并能得出其形状、大小和颜色的印象。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求:

A

—受过10年的普通教育;

—有2到4年的学徒学程或类似形式的在职培训;或者

—在技术学院或行业学校受过达1年的职业培训以及1到2年的在职培训;

—在一些地区对于职业8562-114需要取得有关资格证书。

B

—爱过8年的普通教育;

—受过1到6个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

B簇内的职工,如果受过额外培训并有一定经验,则可晋升到该簇内需要更高技术的职业;或者升入A簇。这两簇职工中有管理潜力者均可升到职业855。-146。也可参看第990章中的资格检测表。其他人则可晋升到做质量控制工作的职业,例如8566-134的职业。获得营业实践知识的装潢工可以晋升为估算员,或可自行开业。

职业变动

受过限定的额外培训的职工,可以调到该簇中所需类似技术的职业工作。也可以调到第8551章中所需类似基本技能的适当职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员,要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

A

兴趣

—在有关职业课程和业余爱好,例如家具制作或修理方面,从事有关技术,工具和机器的非社交性工作;

—由于确有成效而能使人满意的工作;

—处理事和物,例如室内装潢设备及其材料。

性格

—精确地达到规定的限度、公差和标准,特别是在匹配、测量、划线和裁剪操作时更是如此;

—在处理具体测量结果、材料及其他技术要求时,能根据可量测或可验证的标准对信息作出评价。

B

兴趣

—例行的、具体的、有组织的工作，特别是在生产线上工作；
—处理事和物，例如室内装潢的设备、部件和材料；
—从事有关过程、工具和机器的非社交性工作。

性格

—在连接或紧固材料及组装部件时，能按照规定的程序或顺序进行重复性的或短周期性的操作；
—只按具体指示进行工作，在装配线上工作或者按样品或工作任务单进行修理、复制或匹配产品时，很少或根本不采取独立行动和判断；
—精确地达到规定的限度、公差或标准，特别是在进行测量、划线、裁剪和组装操作时更是如此。

第8563章

纺织品及类纺织品的机器缝纫工

工作范围

本章职业包括以下业务：用机器缝纫纺织品、皮革、毛皮、合成纤维及类似材料，用来生产、装饰或修理诸如服装、帷幔、被褥、地毯与毡类制品。从业人员的职责包括：操作或看管单针或多针缝纫机对材料或产品进行缝合、缝边、绣花、修补、修饰或用丛毛装饰；将缝制的产品与指定标准进行比较，以保证缝制合格。工作内容包括：按照说明书或织物色彩选线；把线轴放在轴心上；使线通过机器的导向装置、绷紧装置和针眼把线抽出来；通过操纵踏板、电钮或弯把手柄来启动、制动和控制机器的转速；引导所缝部件在机针下按着边缘、接缝或加工标记线移动；如果是看管一台或多台自动缝纫机，则应巡视工作区以发现机器故障。

职业名称表

		GED	SVP
8563—110	**纺织物产品的修补师**(纺织)	3	4
8563—114	**缝纫机操作工**(任何行业)	2	4
8563—118	**绣花机操作师**(纺织)	2	4
8563—122	**缝毯工**(纺织)	2	4
8563—126	**缝纫机看管工**(任何行业)	2	2

资格检测表

能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
4	4	4	3	3	5	4	3	3	4	4	L—M347	I5	3—2	4—2	319	2Y3
		5	4	4		3			5							

能向与能力

缝纫机操作工要具有：
—学习能力：能理解和应用机器缝纫技术，并能遵照技术规格进行操作；
—空间感：能在机器上将物件或材料定位，并能穿线、操作和调节设备；
—形体感：能觉察成品上的缺陷；
—眼、手、手指协调，手指的灵活性和手工技巧性；能穿线，调整与操纵缝纫机、整修润滑油喷枪和镶边机，并能使用刀片或剪子裁剪材料、剪断缝线；
—近距视力敏锐度：能进行下列活动，例如穿针、按加工标记线将机架上的布托与压脚对准、并能观察针与梭的运动情况、线的张力及针脚是否平直；
—能适应自己的缝纫机及邻近的缝纫机产生的持续噪声。

培训与录用要求

缝纫机操作工通常要求：
—受过达8年的普通教育；
—受过达6个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章中所属职工，如果在生产某种物品或服装期间取得了

各种缝纫过程的经验，则可晋升到8550细类的职业。也可参看第990章中的资格检测表。也可晋升到其他章中的职业，例如8553—178和8569—146等职业。

职业变动

本章中所属职工可调入其他章中所需类似技术的适当职业，例如8566—130和8569—167的职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—例行的、具体的和有组织的工作；
—处理事和物；
—从事有关过程、机器和技术的非社交性工作。

性格

—按照规定的程序或顺序进行重复性或短周期性的操作；
—只按具体的指示行事，在研究解决工作中出现的问题方面很少或根本不采取独立行动和判断。

第8566章

纺织品、毛皮和皮革制品的制造、组装和修理的检验、分级和取样职业

工作范围

本章职业包括以下业务：在纺织品、毛皮和皮革制品的过程、制造、组装和修理中的质量控制工作。从业人员的职责包括：把纺织品、毛皮及皮革产品同样品或标准进行比较，以确保产品符合技术规格；操纵诸如剪子、刀子、钳子等工具，以切削有毛病的部件，或者从产品上修去多余的材料；在检验、分类和分级过程中操纵各种产品，记录数据在检验标牌上和产品记录上。工作内容包括：匹配、测量和触摸纺织品、毛皮或皮革制品，以发现瑕疵或不合格之处，或者按预先确定的标准评价质量和价值；取出有毛病的产品并划上标志；堆放产品。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8566—110	**毛革分级工**(毛皮制品、鞣革和毛皮整修及染色)	1	6
8566—114	**皮革分级工**(服装与织物)	3	5
	B		
8566—118	**皮革制品检验员**(皮革制品)	2	4
8566—122	**鞋检验员**(制鞋与修鞋)	2	4
8566—126	**服装整理工**(服装与织物)	2	4
8566—130	**服装检验员**(服装与织物)	2	4
8566—134	**软垫与家具套检验员**(家具)	2	3
8566—138	**返修品分类检验员**(服装与织物)	2	3
8566—142	**手套和连指手套检验员**（服装与织物)	2	3
8566—146	**帽子毛皮分级工**(毛皮制品)	2	3
8566—150	**帽子检验员**(服装与织物)	2	3
8566—154	**床垫检验员**(家具)	2	3
8566—158	**降落伞检验员**(服装与织物)	2	3
8566—162	**样品管理员**(服装与织物)	2	2

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	4	4	3	2	4	3	3	4	5	2	L—M347	I	3	6—5	19	90Y
					3		4										
B	4	4	4	4	4	4	3	3	3	5	3	L47	I	2	4—2	319	02Y
					3		4	4	4		4						

能向与能力

本章职工应具有：

A

—学习能力：能理解和应用质量控制程序，具有推理能力，能评价毛皮与皮革是否符合规格；

—形体感：能在对毛皮进行分级时觉察出在毛皮的色彩浓淡程度、尺寸、图案及疏密程度等方面的细微差别，并能觉察出皮革的缺陷，例如伤痕和孔洞等；

—手、眼、手指的协调：能操纵触觉和检查毛皮和皮革；

—高度的颜色辨别力：能检验出在毛皮的不同深度处其色泽的变化或在对毛皮与皮革进行分级时能辨别其色泽的差异；

—体力：在堆放皮革时，对于8566−114的职业工人应具有能举起 50 磅重量的体力；

—近距视力敏锐度：能将生皮与各级样皮作比较，从而能检验出皮革缺陷，比如伤痕和孔洞。

B

—学习能力：能理解和应用质量控制技术并能遵循技术规定进行操作；

—形体感：能看出皮毛与纤维制品的细微缺陷；

—眼、手、手指的协调：能从产品上修去多余的材料，并能压熨平整成品服装；

—手指灵活性：能把检验卡，价格牌或标签贴在服装上，并能把硬币、梳篦和薄手纸安放入皮革制品内；

—手工灵巧性：能挑选铺开和搬运制部件或成品；

—颜色辨别力：能检查制品的颜色使之符合颜色标准；

—近距视力敏锐度：能观察物件上的斑点和瑕疵，能查看出微小缺陷，例如有毛病的材料、不合格的针脚、歪扭的边与撕裂，并能测量产品的尺寸是否符合标准。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求：

A

—受过8到10年的普通教育；

—受过6个月到2年的在职培训和有关实践经验。

B

—受过7到9年的普通教育；

—受过1到6个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

A

毛皮分选工可以晋升到 8555−114 的职业，有管理潜力的有经验的人员可以晋升到 8550−126 的职业，也可参看第 990 章中的资格检测表。

B

本簇内的职工晋升的可能性是有限的，不过，某些经验丰富的职工可以升入第 8276 章中的适当职业。

职业变动

A

由于工作的专业性,本簇内的职工实际上没有变动职业的可能性。

B

本簇中的纺织品检验员和分级工可调整到其他章中需类似技术的职业,例如 8276−130 的职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—处理事和物；

—从事有关机器，过程和技术的工作，就其性质而论，基本上是非社交性的工作。

此外，对于 B 簇职工还要求：

—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

A

—根据感觉或判断的标准对信息进行评价,例如通过触摸和观察来确定皮毛的密度和长度；

—根据可量测或可验证的标准对信息进行评价，例如按照样品毛皮与皮革对产品进行分级；

—精确地达到规定的限度、公差或标准。

B

—根据可量测或可验证的标准对信息进行评价；例如根据规定的标准检查成品；

—按照规定的程序或顺序进行重复性或短周期性的操作；

—精确地达到规定的限度、公差或标准。

第 8568 章

纺织品、毛皮和皮革制品的制造、组装和修理的壮工及其他简单工作职业

工作范围

本章职业包括以下业务：纺织品、毛皮及皮革制品的制造、组装和修理的体力及其他简单工作的职业。从业人员的职责包括：把材料或部件送入专门的加工机器或设备中；取下成品，在进行例行工作时，操纵剪子、工具、刷子或其他物品。工作内容包括：把材料裁成特定的长度；对部件或产品进行修整、加工、涂色、染色并擦净以给与精致的外观;在包装前进行折叠，分类或配对。

职业名称表

A

		GED	SVP
8568-110	**帽子甩干工**(服装与织物)	1	2
8568-114	**手套自动翻面和成形工**(**服装与织物**)	1	2
8568-118	**帽子处理工**(服装与织物)	1	2
8568-122	**商标热贴工**(服装与织物)	1	2
8568-123	**打孔机看管工**(服装与织物)	1	2
8568-124	**齿形边剪裁机看管工**(服装与织物;鞋)	1	2
8568-126	**熨烫机喂料工**(服装与织物)	1	2
8568-127	**鞋底挠曲工**(鞋)	1	2
8568-130	**消尖声填料工**(鞋)	1	2
8568-134	**提包加衬工**(杂类产品制造,未归他类者)	1	2
8568-138	**皮带扣环制作工**(杂类产品制造,未归他类者)	1	2
8568-142	**抛光布轮组装工**(非金属矿产品,未归他类者)	1	2
8568-146	**帘幔壮工**(服装与织物)	1	2
8568-150	**皮带边着色工**(皮件)	1	2
8568-154	**刺绣上架工**(服装与织物)	1	2
8568-158	**服装总装工**(服装与织物)	1	2
8568-162	**服装折叠工**(服装与织物)	1	2
8568-166	**手套加衬工**(服装与织物)	1	2
8568-170	**手套配双工**(服装与织物)	1	2
8568-174	**刷帽工**(服装与织物)	1	2
8568-178	**帽衬粘装工**(服装与织物)	1	2
8568-182	**皮靴和皮鞋壮工**(鞋)	1	2
8568-186	**涂料和压花壮工**(油地毡产品)	1	2
8568-187	**皮货店壮工**(毛皮制品)	1	2
8568-190	**穿带工**(体育用品与玩具)	1	2
8568-194	**铺料工**(服装与织物)	1	2
8568-198	**手工截段工**(任何行业)	1	2
8568-202	**连接线拆断工**(针织品)	1	2
8568-206	**鞋类清洁工**(鞋)	1	2
8568-210	**鞋零件浸渍处理工**(鞋)	1	2
8568-214	**高尔夫球鞋鞋钉安装工**(鞋)	1	2
8568-218	**体育用品填塞工**(体育用品与玩具)	1	2
8568-219	**蒸汽箱看管工**(服装与织物)	1	2
8568-222	**填塞工**(杂类产品制造,未归他类者)	1	2
•8568-226	**机器线头修整工**(任何行业)	1	2
8568-230	**手工修整工**(任何行业)	1	2
8568-234	**翻面工**(任何行业)	1	2
8568-238	**帽子汗带卷边工**(服装与织物)	1	1
8568-242	**垫料壮工**(纺织)	1	1
8568-246	**拆包工**(纺织)	1	1
8568-250	**穿带工**(纺织)	1	1
8568-254	**服装拆线工**(服装与织物)	1	1
8568-258	**提带安装工**(皮件)	1	1
8568-262	**溜冰鞋衬里工**(鞋)	1	1
8568-266	**垫料裁剪工**(家具)	1	1

资格检测表

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C						
4 5 5 4 4 5 <u>4</u> 4 <u>4</u> 5 5	L4	I	1	2-1	31	23
4 4 5 <u>3</u> 4						

能向与能力

本章从业人员应具有：
—学习能力：能理解和遵循简单的指示；
—眼、手、指协调和手工灵巧性：能拿取和搬动工具、设备和产品。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求：
—无规定的教育水平；
—在职培训期限可从短时间示范到1个月。

晋升与职业变动的可能性

晋升

这些职业都被认为是入门的工作，凡显示出能力，兴趣和积极性的工人一般可以晋升到855／856子类中的职业。

事业变动

可以调到本章中的其他职业或其他章中需类似技术的壮工和简单工作职业，例如第8578章中的职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—例行的、具体的和有组织的工作；
—处理事和物。

性格

—按照规定的程序或顺序进行重复性或短周期性操作；
—只按具体的指示行事，在研究解决工作中出现的问题方面很少或根本不采取独立行动或做出判断。

第8569类

纺织品、毛皮和皮革制品的制造、组装和修理职业，未归他类者

本类包括未归他类的职业，涉及纺织品、皮革和塑料制品。例如帷幔、帆布袋、皮带、皮箱、皮夹和手提包等的制造、组装和修理。

职业名称表 / 资格检测表

编号	职业名称	能向 G V N S P Q K F M E C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
8569-110	**帆布工**(服装与织物)	3 3 3 3 3 4 3 3 3 4 5	H2347	B	3	7	190	Y0
8569-114	**绒毯修补工**(纺织)	3 3 4 3 3 4 2 2 3 4 3	M47	I	4	6	190	Y0
8569-118	**马具制作师**(皮件)	3 4 4 3 3 4 3 3 3 5 5	M4	I	3	6	190	Y0
8569-122	**皮鞋内底料制作工**(鞋)	3 4 4 3 3 4 3 4 3 5 5	M47	I	3	6	91	Y0
8569-126	**灯罩缝纫工**(杂类产品制造,未归他类者)	3 4 4 3 3 4 3 3 3 5 4	S47	I	3	6	19	Y0
8569-130	**行李提包修理工**(皮件)	4 4 4 3 3 4 3 3 3 5 5	M4	I	3	5	19	Y0
8569-134	**矫形服组装工**(科学和产业设备,未归他类者)	3 4 4 3 3 4 3 3 3 5 5	L47	I	3	5	19	Y0
8569-138	**织补工**(服装与织物)	3 4 4 3 3 5 2 2 3 5 5	S47	I	3	5	19	0Y
8569-142	**珠饰工**(鞋;皮件)	4 4 5 4 3 5 3 3 3 5 4	S47	I	3	5	193	2Y
8569-146	**亚麻车间女缝工**(饮食和住宿;湿洗、干洗和熨烫)	3 4 4 3 3 5 3 3 3 4 4	M47	I5	3	5	193	Y02
8569-150	**帷幔顶沿制作工**(服装与织物;零售业)	4 4 4 4 3 4 3 3 3 5 4	L47	I	3	4	193	Y02
8569-154	**手工精整工**(服装与织物)	4 4 4 4 3 4 3 3 3 5 5	M47	I	3	4	193	2Y
8569-158	**皮革工**(皮件)	4 4 5 4 3 5 3 3 3 5 5	L4	I	3	4	13	2Y
8569-162	**行李箱包革工**(皮件)	4 4 4 4 4 5 3 4 3 5 5	L47	I	3	4	139	2Y
8569-166	**机器修削工**(皮件)	4 4 4 4 4 5 3 4 3 4 5	S47	I	3	4	139	2Y
8569-167	**帆布罩套修理工**(任何行业)	4 4 5 4 4 5 3 3 3 5 5	M47	I	2	4	13	2Y
8569-170	**手工钩针编织工**(针织)	4 4 4 3 3 5 2 3 3 5 4	S47	I	2	4	139	2Y
8569-174	**手工绣花师**(服装与织物)	4 4 4 4 3 5 3 3 3 5 4	S47	I	2	4	139	2Y

8569-178	手工缝球皮工(体育用品与玩具)	4 4 5 4 4 5 3 4 3 5 5	L47	I	2	3	31	23Y
8569-182	皮包制作工(皮件)	4 4 5 4 4 5 3 3 3 5 5	L47	I	2	3	31	23Y
8569-186	附件安装工(皮件)	4 4 5 4 4 5 3 4 3 5 5	L47	I	2	3	31	23Y
8569-190	缠手炳工(体育用品与玩具)	4 4 4 4 4 4 3 4 3 5 4	L47	I	2	3	31	23Y
8569-194	手工缝纫工(任何行业)	4 4 5 4 4 5 3 3 3 5 4	S347	I	2	3	31	23Y
8569-198	针织品修补工(针织)	4 4 5 4 4 5 3 3 3 5 4	S47	I	2	3	31	23Y
8569-202	制网工(杂类产品制造,未归他类者)	4 4 4 4 4 5 3 3 3 5 5	L47	I	2	2	31	23Y
8569-206	降落伞结绳工(服装与织物)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	L47	I	2	3	31	23Y
8569-210	服装饰边缝纫工(杂类产品制造,未归他类者)	4 4 4 3 4 4 3 3 3 5 4	S47	I	2	3	31	2Y
8569-214	手工打褶工(服装与织物)	4 4 4 4 4 4 3 4 3 5 5	L47	I	2	3	31	23Y
8569-218	翻袋机看管工(杂类产品制造,未归他类者)	4 4 4 4 4 4 4 4 3 5 5	M47	I	2	3	31	23Y
8569-222	纤维带机看管工(杂类产品制造,未归他类者)	4 4 4 4 3 4 4 4 3 5 4	L47	I5	2	3	319	23Y
8569-226	装饰件安装工(皮件)	4 4 4 4 4 4 4 4 3 4 5	L47	I5	2	3	319	23Y
8569-230	鞋带包梢操作工(杂类产品制造,未归他类者)	4 4 4 4 4 4 4 4 3 5 5	L347	I	2	3	319	23Y
8569-234	皮板供应员(鞋)	4 4 4 4 3 4 4 4 3 5 4	M234	I	2	3	31	20Y
8569-238	服装防水处理工(服装与织物)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	M47	I4	2	3	31	23
8569-242	棒球手套成形工(体育用品与玩具)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	L47	I	2	2	31	23Y
8569-246	皮箱包皮工(皮件)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	L47	I	2	2	31	23Y
8569-247	挤压工(服装与织物)	4 4 4 4 4 5 3 4 3 5 4	L4	I	2	2	31	2Y
8569-250	手提包框架工(皮件)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	L47	I	2	2	31	23
8569-254	降落伞吊带装配工(服装与织物)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	L47	I	2	2	31	23
8569-258	皮箱把手制造工(皮件)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	L47	I	2	2	31	23Y
8569-262	尼龙裤筒裁剪工(针织)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	L47	I	2	2	31	23Y
8569-266	降落伞折叠工(服装与织物)	4 4 5 4 4 5 3 4 3 5 4	L47	I	2	2	31	23Y
8569-267	装璜清洁工和精修工(家具)	4 4 5 4 3 5 4 4 3 5 5	M34	I	2	2	31	23Y
8569-270	钉扣机看管工(服装与织物)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	L47	I	2	2	319	23Y
8569-274	衣领和腰带翻转工(服装与织物)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	L47	I	2	2	319	23Y
8569-278	折边机看管工(服装与织物)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 5	L47	I	2	2	319	23
8569-282	卷边机看管工(任何行业)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 4	L47	I5	2	2	319	23
8569-286	帷幔机器打褶工(服装与织物)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	L47	I	2	2	319	23
8569-287	鞋袜压纹机工(鞋)	4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4	L4	I5	2	2	319	23Y
8569-290	打孔机看管工(家具)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	L47	I	2	2	319	23
8569-294	折叠机看管工(皮件)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	L47	I	2	2	319	23
8569-298	服装喷蒸汽工(湿洗、干洗和熨烫)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	L47	I34	2	2	319	23
8569-302	纱布敷料制作机看管工(针织品)	4 4 4 4 4 5 4 4 4 4 5	L47	I5	2	2	319	23
8569-306	把手安装和打通气孔机看管工(家具)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 5	L47	I	2	2	319	23
8569-307	标签切割机看管工(服装与织物)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 5	L47	I	2	2	319	23
8569-310	皮带制造工(皮件)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	L47	I	2	2	319	23Y
8569-314	压延机工(服装与织物)	4 4 4 4 4 4 4 4 3 5 5	L47	I	2	2	319	23Y
8569-318	永久性机器压熨喷洒工(服装与织物)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	L47	I5	2	2	319	23Y
8569-322	打褶机看管工(服装与织物)	4 4 4 4 4 4 4 4 3 4 5	L47	I	2	2	319	23Y
8569-326	辊压机看管工(鞣革与毛皮整修及染色)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	M347	I4	2	2	319	23
8569-327	针织筒料纵切机看管工(针织品)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	M347	I6	2	2	319	23Y
8569-330	机器铺料工(服装与织物;针织;纺织)	4 4 4 4 3 5 4 4 3 5 3	M47	I	2	2	319	23Y
8569-334	剪线机看管工(纺织)	4 4 5 4 3 5 4 4 3 4 5	L47	I5	2	2	319	23Y
8569-338	短袜定形工(针织)	4 4 4 4 4 5 4 4 4 5 5	M47	I3	2	2	31	23
8569-342	手工帷幔打褶工(服装与织物)	4 4 4 4 4 5 4 4 4 5 5	L47	I	2	2	31	23
8569-346	服装部件分类工(服装与织物)	4 4 4 4 4 4 4 4 4 5 4	L47	I	2	2	31	23
8569-350	皮带加衬工(皮件)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 5	L47	I	2	2	31	23
8569-351	绣花机变换工(服装与织物;纺织)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	L47	I	2	2	31	23
8569-354	粘絮工(杂类产品制造,未归他类者)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 4	L47	I	2	2	31	23
8569-358	降落伞场地工(服装与织物)	4 4 4 4 4 4 4 4 4 5 5	L4	I	2	2	31	23

第8571章

橡胶、胶接工种，橡胶、塑合机胶结职业

工作范围

本章职业包括以下业务：涉及用橡胶或塑料进行粘合与胶结，以生产各种零部件或成品，如翻新轮胎、塑料玩具、橡胶带和橡胶鞋等。从业人员的职责包括：熟练地使用原材料、工具和辅助装置以制造或组装产品；看管机品，将零部件或原材料进行粘合与胶接，装配或接头；对制造成品的光洁度、重量或尺寸与规定的标准进行比较。工作内容包括：按装机器部件及附件；调整机器的控制装置和导轨以调节滚筒的温度机压力、胶浆的流量以及其他可调整的变量；给机器喂入胶料或塑料；用手将胶片和布层组合在一起生产皮带；检查制成品的缺陷。

职业名称表

		GED	SVP
8571-110	皮带制作工(橡胶)	3	5
8571-114	轮胎修理——硫化工(橡胶)	2	4
8571-118	翻胎工(橡胶)	3	3
8571-122	轮胎胎面翻新机看管工(橡胶)	3	3
8571-126	胶辊制作工(橡胶)	2	3
8571-130	胶鞋装配工(橡胶)	2	3
8571-134	抗滑履带制作工(橡胶)	2	3
8571-138	三角带制作工(橡胶)	2	3
8571-142	编织机看管工(橡胶)	2	3
8571-146	狭带折叠机看管工(橡胶)	2	2
8571-150	汽车门心板装配工(塑料产品)	2	2
8571-154	帘布筒制作工(橡胶)	2	2
8571-158	平带成形工助手(橡胶)	2	2
8571-162	输送带接头工(橡胶)	2	2
8571-166	帆布胶鞋浸渍工(橡胶)	2	2
8571-170	接头工(橡胶)	2	2
8571-174	海绵胶密封圈装配工(橡胶)	2	2
8571-178	内胎切削工和接头工(橡胶)	2	2
8571-182	涉水靴顶部装配工(橡胶)	2	2
8571-186	帘布筒备料工(橡胶)	2	2
8571-190	机器刷胶工(橡胶)	2	2
8571-194	生胎润滑工(橡胶)	2	2
8571-198	热合机看管工(塑料产品)	2	2
8571-202	压力机看管工(橡胶)	2	2
8571-206	胶管接头工(橡胶)	2	2
8571-210	接头机看管工(橡胶)	2	2
8571-214	胶管机器接头工(橡胶)	2	2
8571-218	胶鞋手工粘合工(橡胶)	2	2
8571-222	塑料玩具装配工(体育用品与玩具)	2	2
8571-226	橡胶塞子装配工(橡胶)	2	2

资格检测表

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C 4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5 4 3 4 3 4 5	L-H347	17	3-2	5-2	319	2Y3

能向与能力

本章中的职工应具有：

—学习能力：能理解和运用关于用手或专用机械进行橡胶或塑料的接合机粘合的技术机操作步骤；

—形体感：能用眼检查产品的物理缺陷，例如汽泡、肿块、边缘松散或零件错位等；

—眼、手协调和手指的灵活性：能设置和调节控制器，能把零件找好位置和对准，并组装成胶鞋、窗框、或塑料玩具；

—手工灵巧性：能熟练地使用刀、剪、手滚、刷子或其他工具；

—体力：能胜任轻的和重的工作，能拿取和操纵各种不同的用品，能用手和手指使胶料平整光滑或牢固地粘合；

—能适应橡胶及粘合剂的难闻的气味。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求：

—受过6到9年普通教育；

—受过1到6个月的在职培训；

—对于职业8571-100,一般需有担任过职业8571-158历时6个月的实践经验。

晋升与职业变动可能性

晋升

晋升的可能性在本章中是有限的，但是具有管理潜力的有经验的工人可以晋升到第1卷细卷8570中的领班职业，同时参看第990章中的资格检测表。获得营业实践知识的某些工人，如职业8571-114和8571-118，可以自行开业。

职业变动

本章中的职工可以调到本章内其他需类似技能的职业工作，经过短期的补充培训也可能调到子类857中适当职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适当的性格：

兴趣

—例行的，具体的和有组织的工作，如看管自动机器；
—处理事和物；
—从事有关过程、机器和技术的非社交性工作；

性　格

—按照规定的程序或顺序进行重复性或短周期性的操作，如把材料馈入机器，并调节机器的控制装置及导引装置；
—精确地达到规定的限度，公差或标准；
—只按具体的指示进行工作，在研究解决问题时很少或根本不采取独立行动和判断。

第8573章

橡胶、塑料及有关产品的模压职业

工作范围

本章职业包括以下业务：用橡胶、塑料及有关材料通过注射、压入、叠合和硫化等过程进行模铸，加压和硫化，以生产机械或电气设备以及零件、家用物品、车辆轮胎和其他物品。工作人员的职责包括：调定、操纵或看管加热器、压床、注射成型机、挤出机或有关设备；熟练地使用设备上的控制装置和手工工具或其他器械去成型或制作产品；在模制和精制印刷用的橡胶印模或助听器耳塞时，能达到高精度公差；把制成品的尺寸和表面光洁度同指定的标准进行比较；根据图纸或工作任务单在工件明细表上编填数据。业务活动包括：安装模具、滚筒（轴）、印模和机器上的其他部件，连接水管及蒸汽管；秤量并混合粒状或液状模压成型的原材料；将原材料倒入机器料斗；操纵控制装置进行开车，关车和调整设备运转情况；检查产品有无气泡、破裂、歪曲和其他缺陷。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8573-110	**塑料模压机安装工**(塑料产品)	4	6
8573-114	**橡皮图章制作工**(杂类产品制造,未归他类者)	3	6
8573-162	**助听器耳机制作工**(科学和工业设备,未归他类者)	3	5
8573-222	**平板硫化压力机操作工**(橡胶)	3	5
	B		
8573-166	**挤出机操作工**(塑料产品)	3	4
8573-118	**塑料模压机操作工**(塑料产品)	3	4
8573-168	**印刷压辊(滚筒)制作工**(塑料产品)	3	4
8573-122	**钢丝圈卷成机操作工**(橡胶)	3	3
8573-126	**包条机操作工**(橡胶)	3	3
8573-170	**展出用假人模制作工**(塑料产品)	2	4
8573-174	**橡胶模压工**(塑料产品)	2	3
8573-178	**压力注塑机看管工**(塑料产品)	2	3
8573-226	**泡沫橡胶硫化工**(橡胶)	2	3
8573-180	**塑料薄板浸浆工-波纹板制作工**(塑料产品)	2	2
8573-186	**挤出机操作工助手**(塑料产品)	2	2
8573-182	**塑料注塑工**(塑料产品)	2	2
8573-130	**换版工**(塑料产品)	2	2
8573-230	**三角带硫化工**(橡胶)	2	2
8573-190	**气囊模压工**(橡胶)	2	2
8573-134	**平板硫化机看管工**(石棉和矿物棉)	2	2
8573-232	**消防水龙管硫化工**(橡胶)	2	2
8573-233	**加热器看管工**(橡胶)	2	2
8573-194	**注塑成形机看管工**(塑料产品)	2	2

8573-138	**加压成形工**(塑料产品;橡胶)	2	2	8573-202	**轮胎胎面模压工**(橡胶)	2	2
8573-142	**唱片压制机看管工**(塑料产品)	2	2	8573-146	**真空定型机看管工**(塑料产品)	2	2
8573-198	**皮膜形成工**(塑料产品)	2	2	8573-234	**硫化机看管工**(橡胶)	2	2
8573-200	**垒球心模压工**(体育用品与玩具)	2	2	8573-206	**装模脱模工**(塑料产品)	2	2

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	3	4	3	3	4	3	4	3	4	5	L-M47	I	4-3	6-5	91	Y0
		4	5	4	4	5				5							
B	4	4	4	4	3	4	4	4	3	5	5	L-M47	17	3	4-3	913	Y02
	3			3	4	5	3	3	4	4	4						
C	4	4	4	4	4	5	4	4	3	5	5	L-M47	135	2	4-2	319	23Y
			5		3	4	3										

能向与能力

本章职工应具有：

A 和 B

—学习能力：能理解模压橡胶、塑料及有关产品的技术，并能把这些技术用于调定和操纵压铸和注塑成形机以及模压和硫化压力机；
—空间感：能监视机器运转情况，记录故障或进行调整整的必要性；能在调定机器时观察各部件和原材料的关系及布局情况；能观察制成品的形状和外观；
—形体感：能检查产品的表面缺陷，例如气泡、歪扭、裂纹和擦伤等；
—眼、手、手指协调和手指的灵活性：能调定模压成型机；能将铅字放入平板硫化机模具的沟槽内以制作橡胶印戳；调整机器运转情况，例如使挤出速度与卷取或传送速度同步；
—手工灵巧性：能将模具装配到平板机底板上，将汽管、油管和水管与模具连接好，旋转阀门以调节水或汽通过模型或平板的流量，并测量挤出的或模制成的材料是否与指定的尺寸一致；
—体力：能胜任中等劳动强度的工作，即能经常提起和搬运重约 20 磅的物品，有时要提起重达 50 磅的物品；
—近距视力敏锐度：能检查出材料有无毛病，例如气泡、破裂、凹痕、擦伤和起皱，并能读出测量仪表，如千分尺、测径规和量规的读数；
—适应能力：能适应各种情况，例如、高温、噪音和可能遇上的机械性危险以及被模压机灼伤，尤其是对于 8573-110、8573-118 和 8573-222 等职业更是如此。

C

—学习能力：能理解模压操作方法并能按详细的书面或口头的指令进行工作；
—形体感：能检查产品表面缺点，例如擦伤、毛边或凹坑、破裂、压痕和空洞；
—眼、手的协调和手工灵巧性：能从事下列工作，例如把一定轮廓的金属模型放入压力机底板中，称量和混合配料，把各种材料放入模具内，按动按钮开关以控制平板硫化机的温度和生产周期，取下模压的制成品，将产品整修剪边；
—体力：能从事中等强度的劳动，例如经常提起和搬运重约 20 磅的物品，有时要提起重达 50 磅的物品。

此外，B 簇和 C 簇中某些职业还要求：

—适应性：能适应在含有从热塑料和热橡胶材料逸出的烟气、粉尘及难嗅气味的潮湿环境中工作。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求：

A

—受过10到12年普通教育；
—受过6个月到2年的在职培训并具有橡胶或塑料模压生产方面的有关经验。

B

—受过8到10年普通教育；
—受过1到6个月的在职培训。

C

—受过8年普通教育；
—受过1到3个月的在职培训；
—对从事8573-170职业的人员应受过6个月的在职培训，并具有模压和铸型方面的经验。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章内各簇的职工有一定生产经验并接受某些附加的培训后，可以晋升到本章中较高技术的职业，例如职业 8573-186 可以晋升 8573-166，同样地，职业 8573-134 和 8573-138 可以晋升 8573-118。其中具有管理潜力的，可晋升到职业 8570-122 或 8570-126，也可参看第 990 章中的资格检测表。

职业变动

本章各簇中的职工可调到各自簇内的其他需要类似技能的

的职业，或是经过一定的补充培训，调到子类857中的其他适当职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员,要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

兴趣

—从事有关过程、机器和技术的非社交性工作;

—处理事和物。

此外对B簇和C簇还要求:

—例行的、具体的，有组织的工作。

性 格

A和B

—精确地达到规定的限度、公差或标准;

—根据可量测或可验证的标准对信息进行评价。

此外对B簇还要求:

—按照规定的程序或顺序进行重复性或短周期性的操作。

C

—按照规定的程序或顺序进行重复性或短周期性的操作;

—只按具体的指示进行工作，在解决工作中的问题时很少或根本不采取独立行动和判断;

—精确地达到规定的限度、公差或标准。

第8575章

橡胶、塑料及有关产品的切割和精整职业

工作范围

本章职业包括以下业务：切割，组装和精整胶料和塑料，生产塑料铺地材料、轮胎、胶鞋零件、空气制动胶管、汽车的仪表盘、塑料制飞机零部件和类似物品。从业人员的职责包括：操纵或看管机器对用橡胶、塑料和类似材料制作的零件或产品进行切割，冲钥、加压、钻孔、洗涤，干燥或吹风；熟练地使用刀子、剪子、锯、样板和样型在胶料上划线并对制品进行修剪，成形和抛光，分析技术要求的参数和用户的需要决定设计方案并从存料中选用原材料；放样工作达到高精度公差；计算材料的尺寸及数量并定出切割线；将完成的产品与规定的标准进行比较。业务活动包括：调整机器的控制机构和导引装置；在机器上安装切割型模、切刀、磨轮和类似装置；检验已加工零件或制成品的尺寸；检查产品的缺陷。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8575-110	铺地材料镶嵌物裁切工(油地毯)	3	6
8575-114	塑料薄板制作工(塑料产品)	3	6
8575-118	陈列气球制作工(杂类产品制,未归他类者)	4	5
	B		
8575-122	拱形衬垫切片机操作工(橡胶)	3	4
8575-126	斜裁机操作工(橡胶)	3	3
8575-130	鞋底切割机操作工(橡胶)	3	3
8575-134	橡胶商品切割工与精整工(橡胶)	3	3
8575-138	风闸管制作工与精整工(橡胶)	3	3
	C		
8575-142	橡胶及塑料切割工(塑料)	2	3
8575-146	水泥管垫圈制作工(橡胶)	2	3
8575-150	带有衬热的制品修理工(塑料)	2	3
8575-154	塑料材料卷绕工和切割工(塑料)	2	3
8575-158	瞬间裁断工(橡胶)	2	3
8575-162	飞机轮胎内胎平衡工(橡胶)	2	2
8575-166	气球卷边工(橡胶)	2	2
8575-170	泡沫靠垫制作工(家具;塑料产品;橡胶)	2	2
8575-174	皮箱滚条装配工(皮革产品;塑料产品)	2	2
8575-178	橡胶抛光工(橡胶)	2	2
8575-182	天窗装配工(塑料产品)	2	2
8575-186	实心轮胎精整工(橡胶)	2	2
8575-190	原材料层叠工(橡胶)	2	2
8575-194	轮胎手工修整工(橡胶)	2	2
8575-198	机器修整工(橡胶)	2	2
	D		
8575-202	汽车橡胶零件切割工(橡胶)	2	2
8575-206	铺地弹性砖片磨边工(油地毡)	2	2
8575-210	鞋底花纹机看管工(橡胶)	2	2
8575-214	冷冻滚筒磨光机看管工(橡胶)	2	2

8575-218	内胎加工设备看管工(橡胶)	2	2
8575-222	橡胶圈切割工(橡胶)	2	2
8575-226	剖胎机看管工(橡胶)	2	2
8575-230	切带机看管工(橡胶;鞋类)	2	2
8575-234	弹性砖片切割工(油地毡产品)	2	2
8575-238	胎面机器切割工(橡胶)	2	2
8575-242	载重轮胎胎面切割工(橡胶)	2	2
8575-246	三角带精整工(橡胶)	2	2
8575-250	三角带切割工(橡胶)	2	2
8575-254	洗涤-干燥工(橡胶产品)	2	2
8575-258	内胎加工设备勤杂工(橡胶)	2	2
8575-262	胶管手工切割工(橡胶)	2	2

资格检测表

	能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
A	3	4 3	3	3	3	4	3	3	3	5 4	3 4 5	L-M47	I	4-3	6-5	19 190	Y01
B	4	4	4	4	4 3	4	3 4	4	3	4 5 3	5	L-M4	I	3	4-3	931	2Y
C	4	4	5	4	4	5	4 3	4	3	5 4	5	L-H4	I	2	3-2	139	2Y3
D	4	4	5	4	4	5	4	4	4 3	4 5	5	L H4	I5	2	2	319	23Y

能向与能力

本章职工应具有:

A

—学习能力: 能理解橡胶机塑料加工的技术和程序, 并能用以设计, 切割和制造各种产品;

—空间感: 能根据方案图或说明书中所示的情况看出各部件的尺寸、形状、相互关系和布局;

—眼、手、手指协调: 能用划线器具放样和绘出图形, 并能用刀具沿着绘出的标记线进行切割;

—对于职业8575-110要求具有颜色辨别力, 能选择谐调的色调和颜色来改善成品的外观;

—近距视力敏锐度: 读出测量仪表上的刻度, 并能准确地仿效模型或设计图。

B、C和D

—学习能力: 能理解并遵循书面的或口述的指示, 并能领会有关切割和精整橡胶或塑料的机器操作知识;

—眼、手和手指协调性: 能在调整机器的控制机构或在使用切割工具, 如刀子、剪子或锯时, 做到动作迅速而准确;

—对于A簇和B簇中的某些职业, 还要求具有眼、手和脚的协调性, 能将材料放好位置, 调整定位和踩下踏板, 以驱动或控制机器。

此外, 对于D簇中的职业还要求:

—适应性: 能适应其所操纵的或邻近的机器所产生的相当大的噪音。

对所有本章中各簇的职工都要求:

—形体感: 能直观类比材料或成品, 检查出发现切口、缺陷、砂眼、破裂、起皱或其它物理缺陷;

—手指灵活性: 能熟练地操作一些较少的物品, 如螺母、螺栓、螺杆或铆钉、能将材料紧固在机器导引装置上, 能挂贴标签和包装打捆;

—手工灵巧性: 能熟练地适用刨刨工具, 钻床、撒砂器、板手或其他手动或电动工具;

—体力: 能完成轻到重劳动的体力, 能伸手拿取和搬运各种零部件、工具、材料和产品。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求:

A

—受过9到12年普通教育;

—受过6个月到2年的在职培训。

B

—受过8到10年的普通教育;

—受过1到6个月的在职培训。

C和D

—受过6到8年普通教育;

—受过2周到3个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章中的职工经一定的补充培训, 可以晋升到子类857中有关职业。具有管理潜力的职工可晋升到子类857中合适的领班职业, 也可参看990章中的资格检测表。

职业变动

本章中的职工有可能调到本簇或其他簇中需要具有类似技术的其他职业，也可调到其他章内的职业，如 8393 和 8561。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—处理事和物；
—与生产过程、机器和技术方面有关的非社交性工作。
此外，对职业 8575-118 还要求：
—由于卓见成效而能使人满意的工作。
对 B、C 和 D 簇还要求：
—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

A
—精确地达到规定的限度、公差或标准；
—根据可量测或可验证的标准对信息进行评价；
—职责多种多样，往往变化频繁。

B、C 和 D
—按照规定的程序或顺序进行重复性或短周期性的操作；
—精确地达到规定的限度、公差或标准。
此外，对 C 和 D 簇还要求：
—只按具体的指示进行工作，在解决工作中的问题时，很少或根本不采取独立行动和判断。

第 8576 章

橡胶、塑料及有关产品的制造、组装和修理的检验、测试、分级及取样职业

工作范围

本章职业包括以下业务：在制作、组装配及修理橡胶、塑料及有关产品时，从事各种质量控制活动。从业人员职责包括：从操作规程或技术说明书收集整理预检资料以及根据检验和测试所得出的数据；把产品的尺寸和质量同规定的标准进行比较；在测试试验轮胎或电器橡胶制品时，达到高精度公差；在质量控制工作中，处理材料、零部件和产品。业务活动包括：检查物品的缺陷并确定必要的修理；测量制成品以保证符合规格要求；或切除有缺陷的部位；进行测试、计数和称重各物品的重量；对制品进行分类、分级、捆扎、堆放或包装；记录测试结果；写出关于缺陷的报告。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8576-110	**测试轮胎检验员**(橡胶)	3	6
8576-114	**电器用橡胶制品测试员**(塑料产品；橡胶)	3	5
8576-118	**塑料和橡胶产品检验员**(塑料产品；橡胶)	3	5
8576-122	**生胎检验员**(橡胶)	3	5
8576-126	**亚麻油毡检验员**(油地毡产品)	3	4
8576-130	**亚麻油毡生产线检验员**(油地毡产品)	3	4
8576-134	**轮胎分级员**(橡胶)	3	4
8576-146	**唱片测试员**(杂类产品制造，未归他类者)	3	3
8576-150	**轮胎检验员**(橡胶)	2	3
	B		
8576-138	**胎面翻新检验员**(橡胶)	3	2
8576-142	**泡沫橡胶制品检验员**(塑料产品；橡胶)	3	3
8576-154	**平压机拣选工**(橡胶)	2	2
8576-158	**强制变异测试员**(橡胶)	2	2
8576-162	**胶管检查员和测试员**(橡胶)	2	2
8576-166	**内胎检验员**(橡胶)	2	2
8576-170	**模压塑料和橡胶制品检验工、整修工**(塑料产品；橡胶)	2	2
8576-174	**铺地材料检验员**(橡胶)	2	2
8576-178	**胶鞋检查员和测试员**(塑料产品；橡胶)	2	2
8576-182	**橡胶气球分级工**(橡胶)	2	2
8576-186	**轮胎平衡检验员**(橡胶)	2	2

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	4	4	4	3	4	3	3	3	5	5	L-M347	I	3	6-3	193	0Y3
		3	3				4	4	4	4	3						
B	4	4	4	4	3	4	4	4	4	5	5	L-M47	I	2	3-2	139	23Y
			5						3	4	3						

能向与能力

本章职工应具有:

—学习能力: 能理解本企业的有关规定和标准, 能理解并应用质量控制的程序和技术;

—形体感: 能判明材料、零部件或产品上的缺陷, 以指出必要的修理措施或剔除次品;

—眼、手、指协调和手工灵巧性: 能在生产过程中检查产品, 能在产品通过机器或是在检查台上运动时, 标明有缺陷的部位; 能使用各种测量和测试设备并能切除有缺陷的片断;

—颜色辨别力: 对于8576-126、8576-130、8576-162、8576-174和8576-178等职业应具有颜色辨别力、能觉察颜色和色调的细微差异;

—体力: 能胜任中度劳动,包括提起和搬运重量可达50磅的各种物品和原料;

—近距视力敏锐度和适应能力: 例如能根据测试结果标绘出图表能监视设备打火花、能使用测量和测试装置并读出读数、能监视产品以发现细微的缺点, 如脱层、擦伤或样型缺陷。

对A簇职工还要求:

—数学计算能力: 能在对轮胎横断面的钢丝圈钢丝和布层计数时以及当量测缺陷和评价磨损或其他试验结果时, 迅速而准确地完成运算;

—办公(文书事务)能力: 能恰当地把数据记录下来, 并能在阅读测量仪表和说明书时避免感性差错。

对B簇职工还要求:

—具有手指灵活性: 能熟练地操纵小物件如胶鞋零件、塑料猎枪壳、橡胶气球等, 并能调整机器的控制装置。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求:

A

—受过8到12年普通教育;

—受过2个月到2年的在职培训,并且视其职业之复杂性还要求相应地具有组装、模压成型和修整橡胶和塑料产品方面的实践经验。

B

—受过6到8年的普通教育;

—根据其职业的复杂性, 应受过1到6个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章中的有经验的职工可晋升到本簇内需要更高技能的职业; 或经过补充培训而从B晋升到A簇。某些具有管理潜力的职工可晋升到职业8570-118, 也可参阅990章中的资格检测表。

职业变动

这两簇内的职工可以调到各自簇内具有类似的基本技能的其他职业。经过限定的补充培训, 也有可能调到8176章的适当职业; 例如8176-122、8176-134和8176-170等职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员, 要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

兴趣

—处理事和物;

—从事有关过程、机器和技术的非社交性工作。

性格

—精确地达到规定的限度、公差或标准;

—按照规定的程序或顺序进行重复性的或短周期性的操作。

此外, 对A簇:

—根据可量测或可验证的标准对信息进行评价。

对B簇:

—只在具体的指示下进行工作, 对解决工作中的问题时, 很少或根本不采取独立行动和判断。

第 8578 章

橡胶、塑料及有关产品的制造、组装和修理的壮工及其他简单工作职业

工作范围

本章职业包括以下业务：涉及壮工和其他简单工作人员在进行制造、组装和修理过程中使用橡胶、塑料、玻璃纤维和有关材料制造成的多种多样的产品。职工的职责包括：把零部件和原材料送入机器和取出制成品；在执行例行任务时处理好布料、喷枪、手用工具和其他物品。业务活动包括：把材料放在心轴上、或是放在模具或夹具内；从模具或鞋楦上取下模制产品，如取下玩具或鞋等；把材料或制成品的零部件进行切割、修剪、粘接和叠合并将模具进行清洗和涂蜡。

职业名称表

		GED	SVP
8578−110	**模压成型制品搬运工**(塑料产品)	1	2
8578−112	**气球模型剥离工和清洗工**(橡胶)	1	2
8578−114	**斜裁机操作工助手**(橡胶)	1	2
8578−118	**鞋类模压机送料工**(橡胶)	1	2
8578−122	**胶管装芯轴工和剥离工**(橡胶)	1	2
8578−126	**模压制品修整工**(塑料产品;橡胶)	1	2
8578−130	**模具装料工**(塑料产品;橡胶)	1	2
8578−138	**橡胶鞋底自动磨光工**(橡胶)	1	2
8578−142	**模制品脱模工**(塑料产品;橡胶)	1	2
8578−146	**轮胎清洗工及喷色工**(橡胶)	1	2
8578−150	**轮胎气门工**(橡胶)	1	2
8578−154	**模具准备工**(塑料产品)	1	2
8578−158	**眼镜框修整工**(科学和产业设备，未归他类者)	1	2
8578−162	**胶鞋辅助组装工**(橡胶)	1	2
8578−166	**平皮带层片手工粘合工**(塑料产品，橡胶)	1	2
8578−170	**眼镜架托片粘合工**(科学和产业设备,未归他类者)	1	2
8578−174	**帘布筒包裹工**(橡胶)	1	2
8578−178	**带绳索的包装袋工封闭工**(塑料产品)	1	1
8578−182	**水胎(气囊)抽出工**(橡胶)	1	1
8578−186	**手工粘合工**(塑料产品;橡胶)	1	1
8578−190	**剥离机送料工**(橡胶)	1	1
8578−194	**胎面接头压合工**(橡胶)	1	1
8578−198	**实心车胎安装工**(橡胶)	1	1

资格检测表

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C 4 5 5 4 4 5 <u>4</u> 4 <u>4</u> 5 5 4	L−M4	I7	1	2−1	13	23

能向与能力

本章中的壮工和简单工作职工应具有：

—学习能力：能理解并遵循有关产品组装、制造或修理的简单指示或程序；

—眼、手、手指协调和手工的灵巧性：能在卸载、安置、分选和清洗材料时，熟练地操纵材料、零件、组件和工具；

—适应性：在室内工作，能经受住从溶剂中逸散出的蒸汽和从橡胶或塑料中发出的气味，以及在修整和用砂磨打磨产品时发散出的粉尘。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求：

—无规定的教育水平，但最好受过8年学校教育；

—对某些职业要求受过在职培训，期限可以是短期示范，对另外一些职业要求有 1 个月在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章中许多职业可认为是入门的工作，一般可晋升到需要较高技能的 857 子类中的有关职业。例如职业 8578−162 可晋升到职业 8571−130、8578−110 可晋升 8573−194。

职业变动

可以调到本章中需类似技能的职业,或者调到其他各章中的壮工和简单工作职业。

从事参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

兴趣

—处理事和物;
—例行的，具体的和有组织的工作。

性格

—按照规定的程序或顺序进行重复性和短周期性的操作;
—只在专门的指示下行事，在研究解决工作中出现的问题方面很少或根本不能独立行事或做出判断。

第8579类

橡胶、塑料及有关产品的制造、组装机修理职业，未归他类者

本类包括未归他类的职业，涉及各种橡胶，塑料和层压玻璃纤维产品的制造、组装和修理。

职业名称		资格检测表					
		能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
		G V N S P Q K F M E C						
8579-110	覆胶机械工(机械设备,未归他类者)	3 4 4 3 3 4 3 4 3 5 5	M47	1	3	6	91	Y0
8579-114	油墨辊修理工(塑料产品;橡胶)	3 4 4 4 3 4 3 3 3 4 4	M4	17	3	6	91	Y0
8579-118	保温潜水服制作工(服装与织物)	3 4 4 3 3 4 3 3 3 4 5	L47	I	3	5	190	Y09
8579-122	泡沫塑料喷雾机操作工(塑料产品)	3 4 4 3 3 4 4 4 3 4 5	L457	17	3	5	91	Y0
8579-126	水龙带手工制作工(橡胶)	3 4 4 3 3 4 4 4 3 4 5	M4	I6	3	5	91	Y0
8579-130	胶乳带成型机操作工(橡胶)	3 4 4 3 3 4 4 4 3 4 5	L47	15	3	5	91	Y0
8579-134	塑料品制造工(飞机与航天器;塑料产品)	3 4 4 3 4 4 3 3 3 4 5	M47	17	3	5	91	Y0
8579-138	橡胶衬里安装工(橡胶)	3 4 4 4 4 4 3 3 3 4 5	M347	17	3	5	91	Y0
8579-142	油箱精整工和修理工(橡胶)	3 4 4 4 3 4 3 3 3 4 5	M347	17	3	4	190	Y0
8579-146	气动除冰器组工(橡胶)	3 4 4 3 4 4 3 4 3 5 5	M4	17	3	4	91	2Y
8579-150	玻璃纤维胶合工(电子设备;塑料产品;船舶制造和修理)	3 4 4 4 4 5 3 4 3 5 5	M47	17	3	4	91	Y0
8579-154	油箱制造工(橡胶)	3 4 4 4 3 5 3 4 3 5 5	H347	17	3	4	190	Y0
8579-158	拉链成型机看管工(塑料产品)	4 4 4 4 3 5 4 4 3 5 5	L47	16	3	4	319	2Y
8579-162	已硫化轮胎修理工(橡胶)	4 4 4 4 4 5 3 3 3 5 5	M47	17	3	3	913	2Y
8579-166	膨胀节制造工(橡胶)	4 4 4 4 4 5 3 3 3 5 5	H4	I	3	3	913	2Y
8579-170	氯丁二烯橡胶喷雾工(塑料产品)	4 4 4 4 4 5 4 4 3 5 5	H4	I7	3	3	913	2Y
8579-174	手工胶鞋制作工(橡胶)	4 4 5 4 4 5 3 4 3 5 5	L47	17	2	4	319	23Y
8579-178	胶鞋修理工(橡胶)	4 4 4 4 4 5 3 3 3 5 4	L47	17	2	4	319	23Y
8579-182	轮胎制作工(橡胶)	4 4 4 4 4 5 3 4 3 4 5	H4	15	3	3	319	2Y
8579-186	未硫化轮胎修理工(橡胶)	4 4 4 4 4 5 3 3 3 5 5	M47	17	2	4	319	23Y
8579-190	飞机轮胎内胎制造工(橡胶)	4 4 5 4 4 5 3 4 3 5 5	L47	I	2	3	319	23Y
8579-194	胶鞋上鞋楦工(橡胶)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	L4	I	2	3	319	23Y
8579-198	剥铅皮机操作工(橡胶;线材产品)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	H4	I7	2	3	319	23Y
8579-202	有衬垫的仪表板制作工(塑料产品)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	L4	I7	2	3	319	23Y
8579-206	塑料产品修理工(塑料产品)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 4	L47	I	2	3	319	2Y
8579-210	轮胎修理工(汽车运输)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	M34	I	2	3	319	2Y
8579-214	气囊制造工(橡胶)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	M4	I	2	3	319	2Y
8579-216	离心注塑工(化学品,未归他类者;塑料产品)	4 4 4 4 4 5 4 4 3 4 4	M4	I57	2	3	319	23Y
8579-218	磨胎工(橡胶)	4 4 4 4 4 5 4 4 3 4 5	H47	I57	2	3	319	20Y
8579-222	胎圈精整工(橡胶)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	L4	I5	2	2	319	23Y
8579-226	底座包楦工(橡胶)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	L4	15	2	2	319	23Y
8579-230	除冰器用具箱准备工(橡胶)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	M4	I	2	2	319	23Y

8579-234	泡沫靠垫修理工(塑料产品;橡胶)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	L4	I7	2	2	319	23Y
8579-238	胶管直接蒸汽硫化工(橡胶)	4 4 4 4 4 5 4 4 4 4 5	M47	I5	2	2	319	23Y
8579-242	模具清洗工(橡胶)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	H34	157	2	2	319	23Y
8579-246	网状物敷料工(塑料产品)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	L4	I57	2	2	319	23Y
8579-250	胶鞋绱鞋工(塑料产品)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	L4	1	2	2	319	23Y
8579-254	橡胶制品修理工(橡胶)	4 4 5 4 4 5 3 4 3 5 5	M4	17	2	2	319	23Y
8579-258	实心轮胎制造工(橡胶)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	H4	17	2	2	391	23Y
8579-262	垫布整理工(橡胶)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	H4	1	2	2	319	23Y
8579-266	喷雾器加盖机看管工(塑料产品)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	L4	1	2	2	319	23Y
8579-270	压衬里条机看管工(橡胶)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 4	L4	1	2	2	319	23Y
8579-274	气球沥滤工和硫化工(橡胶)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	M4	1	2	2	319	23Y
8579-278	胎圈包布制作工(橡胶)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	M4	1	2	2	319	23Y
8579-282	高尔夫球外皮处理工(体育用品与玩具)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	M4	17	2	2	319	23
8579-286	胶管机器切割工和标记工(橡胶)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 4	M34	1	2	2	319	23Y
8579-290	装囊机看管工(橡胶)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	H34	15	2	2	319	23Y
8579-294	胶管管接头安装工(橡胶)	4 4 5 4 4 5 3 4 3 5 5	L4	1	2	2	31	23Y
8579-298	内胎安装工(橡胶)	4 4 5 4 4 5 3 4 4 5 5	H4	17	2	2	31	23
8579-302	压铅机准备工(橡胶)	4 4 5 4 4 4 4 4 4 5 5	M34	1	2	2	31	23

第 8581 章

汽车机械工和修理工

工作范围

本章职业包括涉及以下业务：修理和保养汽车、卡车、公共汽车、摩托车、摩托雪橇、工业货车和其他机动车。工作人员的职责包括：分析从试验用和诊断用设备上所得到的数据，以查出并确定故障部位；操作手工与动力工具对车辆及其附件进行拆卸、调节、修理和组装；按高精度公差修理与调节汽化器、重镗气缸和调准转向机构；根据车辆零件与部件的状况，确定是否需要修理与替换，并根据验收标准来评定性能。业务活动包括：在向汽车经销商发货时对新车进行保养；更换安全玻璃窗和风挡；从撞坏的车中拆下可用的零件；用蒸汽清理干净发动机、车体和零件；以及安装暖气设备、收音机、座位罩和其他附件。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8581-110	汽车机械工(汽车)	4	7
8581-114	发动机修理工(汽车)	4	7
8581-118	工业货车机械工(机械设备，未归他类者)	4	7
8581-122	传动装置机械工(汽车)	4	7
8581-126	电动客车机械工(汽车)	4	7
8581-134	发动机调整工(汽车)	4	6
8581-138	机械部件修理工(汽车)	4	6
8581-140	货车拖车修理工(汽车)	4	6
8581-142	车体修理工(汽车)	3	7
8581-146	汽车空调机械工(汽车)	3	6
8581-150	汽化器修理工(汽车)	3	6
8581-154	前轮维修工(汽车)	3	6
8581-158	摩托车修理工(汽车)	3	6
8581-162	新车保养工(汽车)	3	6
8581-166	汽车制动器修理工(汽车)	3	6
8581-174	摩托雪橇修理工(汽车)	3	5
	B		
8581-170	汽车散热器修理工(汽车)	3	6
8581-178	旧小汽车翻修工(汽车)	3	5
8581-182	废汽车回收工(汽车)	3	4
8581-184	玻璃安装工(汽车)	3	4
8581-122T	离合器改装工(汽车)	3	3
8581-186	消音器安装工(汽车)	2	4
8581-190	啸音、颤动和泄漏修理工(汽车)	2	4
8581-194	汽车附件安装工(汽车)	2	3
8581-198	汽车机械工助手(汽车)	2	3

8581-202	弹簧维修工(汽车)	2	2
8581-206	车体修理工助手(汽车)	2	2
8581-210	蒸汽清洁工(汽车)	2	2

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	3	3	3	3	4	3	3	3	5	4	M-H347	I567	4-3	7-6	190	Y01
		4	4	4		5					5						
B	4	4	4	4	3	5	3	4	3	5	5	M-H47	I-B56	3-2	6-2	193	2Y0
	3		5		4	4		3		4			I456			13	2Y3

能向与能力

本章职工应具有：

—学习能力：能理解机动车修理手册中的说明和技术要求以及汽车结构与驾驶基本原理，并能利用这些知识修理和保养汽车；

—空间感：能理解和想象出在汽车机构和总成中零件的位置和相互关系；

—形体感：在安装和调整汽车电气和机械部件时，确定零件中的缺陷以及比较外形和尺寸的细微差异；

—眼、手协调和手指灵活性：能掌握很小的物体，能用手工工具组装和调整零件以及用精密仪器测试构件或汽车性能；

—手工灵巧性：在安放零件、进行调整和拧紧螺丝螺母时，能运用自如；

—体力：能完成中型和重型体力工作，要求频繁地提起重达50磅的的组件，以及拧紧螺母、螺丝至规定的扭矩；

—应变能力：当需要在汽车底下或周围伸臂取得零件、组件和工具并进行操作时，能以别扭的姿势，如躺着、弯腰、跪立着和蹲着，进行工作；

—视力敏锐度：能在装配和调整零件时，既有精细的视觉分辨能力，亦有深度的感觉能力；

—适应性：通常在室内，在气动板手、锤打和发动机加速等的强间歇噪童条件下工作的能力；在各种对人体有害或有危险的工作条件，如处于烟雾、尘埃和油污的工作环境中或十分接近运转的机器部件条件下工作。

培训录用要求

本章从业人员通常要求：

A

—9至10年的普通教育；

—对大多数职业，4至5年的学徒学程，包括在职业学校全时课程；阶段或

—2至3年经过批准的与职业有关的学习课程，以及缩短的学徒学程；

—通过考试，颁发许可证；

—对于其他职业，2至3年的在职培训。

B

—7至9年的普通教育；

—1个月至1年的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

在经过进一步培训以后，本章职工可以在他们各自所属簇中晋升到要求较高技能的职业或从B簇晋升到A簇。那些具有监理潜在能力的职工可以晋升到职业8580-122。也可参阅990章，领班类职业的资格检测表。本章中有经验的人员，在获得经营方面的实践知识后，可以自行开业。

职业变动

本章职工可以转入细类8584或细类8589中要求类似技能的适当职业。不能完成培训任务的徒工，可以为5145-110汽车维修加油站服务是这种职务。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

A

兴趣

—处理具有机械性质的事和物；

—从事有关过程、机器和技术的非社交性的工作；

—由于确有成效而能使人满意的工作。

性格

—准确地达到规定的限度、公差或标准；

—根据可量测或可验证的标准对信息进行评价；

—职责多种多样，往往变化频繁。

B

性趣

—机械性质的事和物；

—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

—按照规定的程序或顺序进行重复性或短周期性操作；

—准确地达到规定的限度、公差或标准。

第8582章

飞机机械工和修理工

工作范围

本章职业包括以下业务：保养和修理飞机，飞机的构架部件；发动机附件和有关设备。从业人员的职责包括：分析试验数据，对发动机、飞机和设备的工作情况作出评价；汇编测量与性能试验的数据；将燃油和润滑油油面高度、轮胎内压力以及机械设备的清洁程度等项目的状况与所要求的水准作对比；按照高精度公差和使用精密测量仪器和试验设备进行加工，保证所作的调整和修理符合制造规范和标准以及使用手工工具和动力工具修理和替换有缺陷的零件。工作内容包括：检查飞机构架部件发现故障，试验控制装置、发动机和附件；修理、替换或调整产生故障的部件；修理织物表面覆盖层；以及补充燃油、润滑油和其他消耗性物品的供应。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8582-110	飞机机械工(飞机与航天器)	4	7
8582-114	飞机辅助装置机械工(飞机与航天器)	4	6
	B		
8582-118	涂皮漆工和蒙皮工(飞机与航天器)	3	6
	C		
8582-122	飞机机械工助手(飞机与航天器)	3	5
8582-126	飞机去冰器修理工(机械设备,未归他类者)	3	4

资格检测表

	能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
A	3	3	3	2	2	4	3	3	2	4	3	M2347	B56	4	7-6	910	Y01
										5	4						
B	3	3	4	3	3	4	3	3	3	4	4	M347	I67	3	6	91	Y0
C	3	4	4	3	4	4	3	3	3	4	4	M2347	I-B56	3	5-4	193	2Y
				4				4		5	5						

能向与能力

本章从业人员应具有：

A

—学习能力：能理解飞机结构和驾驶原理，以及应用适当的技术维护、修理和全面拆修飞机发动机和附件；

—空间感：能想象出在图中和在制造手册中表示的零件的位置和相互关系，以便对发动机和附件进行拆修和装配；

—形体感：能在检查飞机零件时确定有磨损和其他缺陷并能正确地读出精密测量设备读数；

—眼、手、手指协调：能使用工具对设备进行拆、修和安装，并能作高度精确的调节；

—手指灵活性：当修理飞机发动机和装配飞机附件时，能准确地放置和操作小零件；

—手工灵巧性：能用手工工具或动力工具进行调节、装配、对准和安装飞机零件和部件；

—体力：能举起重达50磅的物体并能装卸、搬运重达20磅的飞机设备；

—应变能力：能够爬上工作平台并在台上保持身体平衡，能够以各种别扭的姿势工作，如弯腰、跪着和蹲着，以及在飞机结构中不易进去的地方工作；

—近距视力敏锐度：能做微细而精确的工作，有辨色能力，能分辨用颜色编码的零件；

—适应性：能适应飞机燃料的排烟和发动机的强烈噪声；

—能在室外各种气候条件下及在有危险的场合下，如螺旋浆和喷气发动机的进气、排气口处工作。

B

—学习能力：能理解和应用有关技术，以对织物覆盖的飞机结构进行安装和修理；

—空间感：能想象出整体飞机结构，以便进行织物覆盖层的下料和把覆盖层放到飞机的正确位置上；
—形体感：能覆盖织物并平整皱褶、边缘和接缝时，检查表面精整不合格处；
—眼、手、手指协调和手工灵巧性：眼、手、手指能协调一致地工作，能使用手工与电动剪切割织物，使用缝制软垫的针和缝纫机把接缝缝起来，将织物覆盖并固定在飞机构件上；
—体力：能将重达50磅的飞机构件举起并放到规定位置上；
—能在安装和修理织物时，弯腰、蹲着和跪着进行工作；
—适应能力：能在充满涂布漆气氛下工作。

C

—学习能力：能理解和应用有关技术以保养和修理飞机和飞机设备；
—空间感：能拆卸飞机上的零件和准确地进行替换；
—眼、手、手指协调和手工灵巧性：能用机械工的手工工具如刀、缓冲机器和硫化设备；
—体力：能举起重达50磅的零件和频繁地搬动重达20磅的零件；
—颜色辨别能力：在安装零件时，能辨别用颜色编码的管道。

此外，对于职业 8582-122 飞机机械工助手要求：

—应变能力：能爬到飞机上工作，并保持身体平衡，能在弯腰、下蹲状态下以及伸进窄小的空间内工作；
—适应性：能在室外工作，并能在有强烈噪音和在邻近危险区域如螺旋桨和喷气发动机的进气和排气口处工作。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求：

A

—12年的普通教育；
—4年的学徒学程，包括在一所工学院内的学习阶段，或类似形式的在职培训。

B

—10年的普通教育；
—1年或1年以上的在职培训及有关经验。

C

—10年的普通教育；
—3个月至1年的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

经过进一步培训后，在 B 簇和 C 簇的职工可以晋升到 A 簇。具有监督管理潜力的有经验的工人可晋升到职业 8580-110，也可参阅 990 章的资格检测表。某些工人亦可晋升到 8586 章中的适当职业。

职业变动

本章职工可能调至 8515 章中要求类似技能的职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业人员要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—从事有关过程、机械和技术的非社交性的工作；
—处理事和物。

此外，对 A 簇职工要求：

—由于确有成效而能使人满意的工作。

此外，对 C 簇职工要求：

—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

A

—准确地达到规定的限度、公差或标准；
—根据可量测的或可验证的标准对信息进行评价；
—职责多种多样，往往变化频繁。

B

—准确地达到规定的限度、公差或标准；
—根据可量测的或可验证的标准对信息进行评价。

C

—按照规定的程序或顺序进行重复性或短周期性操作；
—准确地达到规定的限度、公差或标准。

第 8583 章

铁路运输设备机械工和修理工

工作范围

本章职业包括以下业务：修理和保养铁路运输设备、电车和地铁车辆及有关设备。从业人员的职责包括：用手工和动力工具、管道安装和焊接设备进行修理或改造机械或结构件；汇集对机车车厢、部件和设备的检查所得的数据，以确定故障，并确保与标准和技术条件全部相符，对零件和部

件进行比较以确定磨损的程度和使用起来是否合格，以及当采取措施，或测试与调整压缩机、阀、轴承、牵引电机、控制器和制动装置时，要求达到高精度公差。工作内容包括测量车辆侧边的直度；将零件吊起或顶起放到规定的地方；重新布置管道；割掉和整修受损坏的区段；将替换部分焊到正确位置上；以及替换制动装置、轮子、连轴器和其他机械部件中的有缺陷零件。

职业名称表

		GED	SVP
A			
8583-110	**铁路车厢机械工**(铁路车辆)	4	7
8583-114	**电车和地铁车辆机械工**(铁路车辆)	4	7
8583-118	**气阀修理工**(铁路车辆)	3	5
B			
8583-122	**铁路车厢机械工助手**(铁路车辆)	3	4

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	3	4	3	3	4	3	3	3	4	4	L-H347	I-B57	4-3	7-5	19	Y01
				4		5											
B	4	4	5	4	4	5	4	4	3	4	5	H3456	B56	3	4	139	2Y

能向与能力

本章从业人员应具有：

A

—学习能力：能理解铁路车辆、动力机组和有关设备的结构与功能，以及能应用适当的技术进行修理、改造或调整这些设备；

—空间感：能根据制造图或技术要求想象出机械与结构件修理与替换顺序；

—形体感：能检测机械部件的磨损和损坏以及地板、板壁、顶棚、窗或装饰件结构的损坏；

—眼、手、手指协调和手工灵巧性：能使用焊炬以及各种手工与动力工具对零件和设备进行拆卸、装配和试验；

—手指灵活性：当替换在电动机、发动机或空气阀中的零件时，能够正确和敏捷地完成作业；

—近距视力敏锐度：能进行精确的测量，以及无论在光亮或昏暗照明条件下，都能读出量规与记录纸上的读数；

—适应性：能在烟雾和溶剂、油漆、清漆散发出来的难闻气味条件下工作。

B

—学习能力：能得到有助于修理和改造铁路车辆所必须的知识与技能；

—空间感：能想象出铁路车辆的结构布置，以探测和修理弯曲的构架或其他结构上的损坏；

—眼、手、手指协调和手工灵巧性：能进行钻孔、攻丝、切割金属板、栓接钢构架以及接蒸汽和空气软管；

—适应性：能在危险条件下，如可能从铁路车辆上摔下来，或由于移动重设备而被碰伤条件下进行工作。

本章所有人员还要求：

—体力：能承担从轻到重体力的工作，能够拿起和使用各种工具、零件和材料；

—应变能力：能弯腰、跪着和下蹲的姿势敏捷地工作，或匍匐接近别扭的地方并在那里工作；

—语言表达能力：说话应清楚，并能正确地为职业8583-110和8583-122接受信息；

—适应能力：能适应室外的某些工作，并能适应气锤、铆接设备的高噪音。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求：

—8至10年的普通教育；

—对于职业8583-110以及8583-114，要有3至4年上的学徒学程或类似形式的在职培训；

—对其他职业，要有3个月至1年的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

在经过进一步培训以后，可以晋升到在A簇的要求较高技能的职业。A簇的有经验的人员可以晋升到职业8580-134。也可参阅990章的资格检测表。

职业变动

A簇中有经验的工人，可以转到职业 8586-142 或8586-150。再加上限定的进一步培训，某些人员还可以转入8584章和9533章中要求有相似基本技能的职业。

从业参考条件

谋求从事本章职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—处理机械性质的事物和物件;
—从事有关过程、机械及技术方面的非社交性的工作。
此外，对B簇工人还要求:
—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

A

—在装配机械零件和调直结构组件时,准确地达到规定的限度、公差或标准;
—根据可量测或可验证的标准，如尺寸检查，对信息进行评价，以保证与技术要求一致;
—职责多种多样化，往往变化频繁.

B

—按照规定的程序或顺序进行重复性或短周期性操作;
—准确地达到规定的限度、公差或标准。

第8584章

工业、农业和建筑业机器机械工和修理工

工作范围

本章职业包括以下业务：如修理和保养各种各样工业机械、农业机械、材料搬运设备、建筑设备和这些设备中所用的发动机。从业人员的职责包括：分析这些设备的有关情况和运行特性，以确定所需修理的范围；当替换和对准零件或调整机器时，达到高精度公差要求；以及在维护和修理时能使用手工工具或动力工具。工作内容包括：起动、观察和监听在运行中的设备，以诊断故障；拆卸机器，取下损坏或磨损的零件；加工与装配所需零件，装配单元机组；在工业企业中安装机器及机器的支撑结构；试验新安装或新修理过的设备；以及进行必要的调整。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8584－110	**印刷机械机械工**(机械设备,未归他类者)	4	8
8584－114	**织机保全工**(纺织)	4	7
8584－118	**纺织机械保全工**(纺织)	4	7
8584－378	**土建施工设备机械工**(机械设备,未归他类者)	4	7
8584－382	**柴油机机械工**(机械设备,未归他类者)	4	7
8584－122	**机械安装工**(机械设备,未归他类者)	4	7
8584－126	**矿石加工设备修理工**(机械设备,未归他类者)	4	7
8584－130	**发电站修理工**(机械设备,未归他类者)	4	7
8584－326	**奶制品加工设备修理工**(机械设备)	4	7
8584－330	**农业设备机械工**(机械设备,未归他类者)	4	7
8584－134	**金属加工机械机械工**(机械设备,未归他类者)	4	7
8584－350	**矿山起重设备修理机械工**(机械设备,未归他类者)	4	7
8584－138	**化工设备机械工**(机械设备,未归他类者)	3	7
8584－142	**面包制作机械机械工**(机械设备,归他类者)	4	6
8584－146	**锅炉房修理工**(机械设备,未归他类者)	4	6
8584－354	**起重机修理工**(机械设备,未归他类者)	3	7
8584－150	**锻造车间机械修理工**(机械设备,归他类者)	4	6
8584－154	**橡胶包装机机械工**(机械设备,未归他类者)	4	6
8584－170	**压缩气体厂维修机械工**(机械设备,未归他类者)	4	6
8584－174	**矿山机械机械工**(机械设备,未归他类者)	4	6
8584－178	**油井机具维修工**(机械设备,未归他类者)	4	6
8584－162	**包装机机械工**(机械设备,未归他类者)	4	6
8584－182	**火药生产线修理工**(炸药;机械设备,未归他类者)	4	6
8584－166	**绗缝机保全工**(机械设备,未归他类者)	4	6
8584－158	**制革机械修理工**(机械设备,未归他类者)	4	6
8584－186	**水处理厂机械工**(机械设备,未归他类者)	4	6

8584-190 **焊接设备修理工**(机械设备,未归他类者) 3 7
8584-194 **炉窑设备修理工**(机械设备,未归他类者) 3 6
8584-198 **缝纫机机械工**(机械设备,未归他类者) 3 6
8584-202 **弹药装配机械调整工**(炸药;机械设备,未归他类者) 3 6
8584-206 **纸盒成型机修理工**(机械设备,未归他类者) 3 6
8584-358 **输送机修理工**(机械设备,未归他类者) 3 6
8584-210 **玻璃纤维成型修理工**(机械设备,未归他类者) 3 6
8584-214 **洗衣房设备机械工**(机械设备,未归他类者) 3 6
8584-218 **唱片生产设备修理工**(机械设备,未归他类者) 3 6
8584-222 **封口机械修理工**(机械设备,未归他类者) 3 6
8584-226 **烟草机器调整工**(机械设备,未归他类者) 3 6
8584-230 **梳理机磨工**(机械设备,未归他类者) 3 6
8584-234 **剪切机保全工**(纺织) 3 6

B

8584-238 **机器布罩工**(纸浆和造纸) 3 6
8584-242 **轧辊装设工**(机械设备,未归他类者) 3 6
8584-246 **化工设备机械工助手**(机械设备,未归他类者) 3 5
8584-386 **柴油机机械工助手**(机械设备,未归他类者) 3 5
8584-248 **石锯安装工**(水泥、石料和粘土) 3 5
8584-390 **履带行走装置修理工**(机械设备,未归他类者) 3 4
8584-250 **织机钢筘工**(纺织) 3 4
8584-254 **发电厂修理工助手**(机械设备,未归他类者) 3 4
8584-258 **滚筒覆罩工**(机械设备,未归他类者) 3 4
8584-262 **缝纫机机械工助手**(机械设备,未归他类者) 2 5
8584-266 **喷丝头清理工**(纤维) 2 4
8584-270 **卷烟机滚筒修理工**(机械设备,未归他类者) 2 4
8584-274 **衬板工**(机械设备,未归他类者) 2 3
8584-278 **起绒头金属丝修理工**(机械设备,未归他类者) 2 3
8584-394 **建筑施工设备机械工助手**(机械设备,未归他类者) 2 3
8584-282 **绽翼修理工**(机械设备,未归他类者) 2 3
8584-286 **机械安装工助手**(机械设备,未归他类者) 2 3
8584-290 **矿石加工设备修理工助手**(机械设备,未归他类者) 2 3
8584-294 **振动筛修理工**(饲料磨粉) 2 3
8584-298 **虹吸管头检查工**(有色金属) 2 3
8584-398 **履带行走装置修理工助手**(机械设备,未归他类者) 2 3
8584-302 **阳极工**(机械设备,未归他类者) 2 2
8584-306 **筛子修理工**(机械设备,未归他类者) 2 2

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	3	4	3	3	4	3	3	3	4	5	M-H23467	I-B567	4-3	8-6	190	Y01
		4	3			5											
B	4	4	4	4	4	5	3	4	3	4	5	M-H2347	I567	3-2	6-2	139	2Y
	3		5		3	4	4	3		5							2Y3

能向与能力

本簇从业人员应具有：

A

—学习能力：能理解和应用机械修理程序和原则以保证机器能够正常地工作；诊断故障和采取正确措施；
—空间感：能从机械图或草图中想象出零件装配的顺序和机器构件相对位置；
—形体感：能测定机器中的故障和过分磨损以及察觉零件形状与尺寸细微差异；
—眼、手、手指协调，手指和手工的灵巧性：能准确地安装零件，使用各种各样的手工工具和动力工具，以及能对控制设备作精细的调整。

B

—学习能力：理解和应用维修手册说明书，在修理机械时能使用手工工具或动力工具并试验设备；
—形体感：能对零件形状和一般情况作观察比较以确定零件磨损或缺陷；
—眼、手、手指协调和手工灵巧性：能对各种机器进行拆卸、清洁、修理、装配和调整作业或完成这些作业，并进行简单的功能试验，对这两簇中所有人员还要求：
—应变能力：爬上机器，保持身体平衡，并在弯腰、跪着和下

蹲条件下修理机器；
—当修理和试验机器时，能伸臂、操作、用手指触摸有感觉；
—近距视力敏锐度：当检查机器时能确定是否有磨损和故障的症状，能进行精细的调整及使用精密测量设备；
—适应性：对某些职业有时要求能在室外恶劣气候条件下工作；能够在受到生产机械、发电机组、动力工具、传送装置以及建筑设备的噪音干扰下工作；
—能在不舒适的环境条件下，如柴油机和焊接产生的烟雾和尘埃中工作。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求：

A

—10年的普通教育；
—对于职业8584－122、8584－378及8584－382，应有4至5年的学徒学程，通常由省管辖，在大部分省中要求有许可证；
—对于其他职业，根据职业的复杂程度，要有2至4年的学徒学程，或类似的在职培训。

B

—9到10年的普通教育；
—根据职业不同，要求有2个月至2年的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

在取得经验和经过进一步培训以后，本章职工可以在本簇范围内晋升到要求较高技能的职业或从B簇升到A簇。对于具有监督管理潜力的职工，可晋升到职业8580－114，也可参阅990章的资格检测表。

职业变动

本章职工可以转到本章中要求类似的其他职业，或经过一定的补充培训，转到子类858中适当的职业。

从业参考条件

谋求从事本簇所列职业的，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应性格：

兴趣

—处理事和物；
—从事有关过程、机器和技术的非社交性的工作。

此外，对A簇：

—由于确有成效而能使人满意的工作。

对B簇：

—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

A

—准确地达到规定的限度、公差或标准；
—根据可量测或可验证的标准对信息进行评价；
—职责多种多样，往往变化频繁。

B

—按照规定的程序或顺序进行重复性或短周期性操作；
—准确地达到规定的限度、公差或标准。

第8585章

办公与商业机器机械工与修理工

工作范围

本章所包括的职业涉及以下业务：修理和保养打字机和计算、合计、卡片冲孔、乘法、加法和其他商业用机器。从业人员的职责包括：通过对机器及其部件的检查而得到的数据进行分析，从而确定故障的性质；修理和调达到高精度公差要求。工作内容包括：使用手工工具和动力工具.精密仪器和试验设备，进行检查、拆卸、试验和重新安装设备；修理、制造或更换零件；清洗机器及加油；以及按照图纸或技术条件改造机器。

职业名称表

		GED	SVP
8585－110	**邮件处理设备机械工**(机械设备,未归他类者)	4	7
8585－114	**卡片冲孔机修理工**(电子设备)	4	7
8585－118	**办公机器保养工**(机械设备,未归他类者)	4	6
8585－122	**口述记录机和转录机维修工**(机械设备,未归他类者)	4	6
8585－126	**现金出纳机维修工**(机械设备,未归他类者)	4	5

资格检测表

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C 3 3 3 3 3 4 3 3 3 5 4 2 2	L－M467	I	4	7－5	I90	Y01

能向与能力

本章职工应具有：

—学习能力：能学会掌握和应用机械和电气基本原理以保证商业机器能令人满意地进行工作；

—空间感：能解释工作图和想象出零件与接线的位置和相互关系，以便修理和重新装配机器；

—形体感：能在检查机器时，有辨别机器磨损或故障的有关细节；

—眼、手、手指协调：能使用软钎焊设备、手工工具和动力工具以及精密测量仪器；

—手指灵活性：当手的活动受到局限的地方，能调整或更换小零件，如齿轮、导向器、辊子和齿杆；

—手工的灵巧性：能熟练地拆卸和装配机器；

—在修理和拆卸机器时，有力气完成轻至中等强度的体力工作，当提起和搬运机器时，偶尔也能完成重体力工作；

—灵敏的听觉：能确定机器正常或不正常的运行情况；

—视力敏锐度和颜色辨别力：适应性和辨色能力，能装配和调整小零件、分辨用颜色编码的电线和部件。

培训与录用要求

对本章职工的一般要求：

—10至12年的普通教育；

—在技术院校或职业学校完成1年的办公机械性能和修理课程以及2年的在职培训；

—1至4年的在职培训并辅以工厂的培训课程。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章中有技术能力和管理潜力的有经验的职工可能晋升到职业 8580－126，也可参看第 990 章的资格检测表，经过进一步培训某些职工也可晋升到职业 5133－126 和 5131－114。

职业变动

由于专业所限，本章职工的职业变动可能性受到限制。然而，某些职工可以转到 8525 章中要求类似基本技能的职业。具有商业实践知识的有经验的职工也可以自己开业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—处理事与物；

—从事有关过程、机器和技术的非社交性的工作；

—由于确有成效而能使人满意的工作。

性格

—准确地达到规定的限度、公差或标准；

—根据可量测或可验证的标准对信息进行评价；

—职责多种多样，往往变化频繁。

第 8586 章

设备修理和检验测试职业，未归他类者

工作范围

本章包括的职业（未归他类者）涉及以下业务：机械设备（如机动车辆、飞机、工业、农业和建筑业用机械、铁路车辆和精密仪器设备）的维护和修理中的质量管理活动。从业人员的职责包括：分析设备修理前后，检验测试所得的数据；比较部件尺寸或测试结果，确保符合规范；检验测试零部件时，要求达到高精度公差；操作手动工具和测试仪器；对零部件实行质量管理。工作内容包括：研究图纸和操作说明书，确定要达到的标准和规范；肉眼检查机械是否有物理缺陷或机械故障；对车辆或设备进行试车，确保符合性能标准；记录检验或测试所得数据，并就设备的改进、修理或处置提出建议。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8586-110	**飞机修理检验工**(飞机与航天器)	4	8
8586-114	**机车检验工**(铁路车辆)	4	8
8586-118	**重型设备检验工**(机械设备,未归他类者)	4	8
8586-122	**气象设备检验测试工**(科学和产业设备,未归他类者)	4	7
8586-126	**汽车测试工**(汽车)	4	7
8586-130	**飞机发动机测试工**(飞机与航天器)	4	7
8586-134	**飞机滚压装置测试工**(飞机与航天器)	4	7
8586-138	**维护分析工**(机械设备,未归他类者)	4	7
8586-142	**铁路车辆检验工**(铁路车辆)	4	7
8581-130T	**汽车修理估价员**(汽车)	4	7
8586-146	**公共汽车零件检验工**(汽车)	4	6
8586-150	**轮轴检验工**(铁路车辆)	4	6
8586-154	**煤气表测试工**(科学和产业设备,未归他类者)	3	6
	B		
8586-158	**压力控制设备校准工**(科学与产业设备,未归他类者)	3	4
8586-162	**槽车检验工**(铁路车辆)	3	4
8586-166	**制冷剂气体检漏工**(机械设备,未归他类者)	3	3
8586-170	**综片检验工**(机械设备,未归他类者)	2	2

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	3	3	3	3	3	3	4	3	4	4	L-M2347	I-B5	4-3	8-6	91	0Y19
				4		4	4	3	4	5	5						
B	3	4	4	4	3	4	3	4	3	5	5	L-M347	I-B	3-2	4-2	91	0Y2
	4				4	5	4		4	4	3					913	

能向与能力

本章从业人员应具有:

—学习能力:能弄懂机械设备及其相关测试装置的功能和用途,以确定操作条件和进行必要的修理;

—形体感:能检验和测试机械设备;

—眼、手、指协调:能正确操作机械设备和准确使用测试和测量仪器;

—手工灵巧性:在使用手工工具或旋动阀门、旋钮来调节测试机械零部件时,双手运用自如;

—体力:能搬运或提起重达50磅的部件、工具、测量设备或装置测试;

—应变能力:能在别扭的场所,以弯腰、跪立、下蹲与爬行等姿势对机器设备进行测试和查看;

—手指灵活性:能用指尖触知外形和按手感确定表面光洁度;

—颜色辨别力:能说明部件上的色标。

此外对A簇还要求:

—空间感:能理解图纸,想象机械零部件之间的空间关系,并发现零件和组件中的问题;

—应变能力:能攀登梯子,并保持平衡,以检查大型设备;

—适应性:在噪音(如飞机引擎在试验时发出的轰鸣声,或是动力工具、泵和加速引擎间歇噪音)附近进行工作。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求:

A

—10到12年的普通教育;

—对大多数职业,在相应行业中作为合格的职工要有几年的实践经验,并受过质量管理工作方面的培训;

—对其他的一些职业,则需有1到2年的在职培训。

B

—10到12年的普通教育;

—1到6个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

具有潜在管理能力的有经验的工人,可以晋升为细类8580中的某些职业,也可参阅990章的资格检测表。

职业变动

本章中某些职工,可以转到对基本技艺和经验有类似要求的8526章中的某些职业。例如:职业8586-110可以转到8526-242。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员,要求对下述工作有明显的兴趣和与之相适应的性格:

兴趣

—从事有关过程、机器和技术的非社交性工作;

—处理事和物。

性格

A

—根据可量测或可验证的标准，对信息进行评价；
—准确地达到规定的限度，公差或标准；
—根据判断或感觉标准对信息做出评价。例如，通过听引擎的声音，可确定故障的性质，或查看设备找出机械故障的可能原因；
—职责多种多样，往往变化频繁。

B

—根据可测量或可验证的标准对信息做出评价；
—准确达到规定的限度、公差或标准；
—按照规定的程序或顺序进行重复性或短周期性操作。

第 8587 章

钟表修理工

工作范围

本章包括以下职业：涉及修理钟表和使用钟表机构操作的机械装置，如定时器，计数器和记录仪。其从业人员的职责包括：精确装配和调节钟表机构；分析计时器的运转情况，确定故障或故障的性质，熟练操作手工工具完成修理。工作内容包括：将机芯从外壳中取出，用放大镜或小型放大镜检查部件；修理或更换失效零件；擦洗与润滑组件；调整走时，并重新组装计时装置。

职业名称表

		GED	SVP
8587−110	**修表工**(科学和产业设备,未归他类者)	4	7
8587−114	**计程器修理工**(科学和产业设备,未归他类者)	3	6
8587−118	**停车计时器维修工**(科学和产业设备,未归他类者)	3	6

注意：原属本章的 8587−122 职业，已转入 8527 章。

资格检测表

能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G V N S P Q K F M E C 3 4 4 3 2 4 3 2 3 5 5 3 3 3	S−L47	I−B	4−3	7−4	910	Y0

能向与能力

本章从业人员应具有：
—学习能力：能理解钟表机械原理,并运用这相应的技术修理和调节计时器或用钟表操纵的装置；
—空间感：能想象静止部件和运用部件间布局和联系的空间概念；
—形体感：能仔细观察计时器的运转，查出故障原因；
—眼、手、指协调，手指和手工的灵巧性：能使用精密钟表制造工具，拆卸和擦洗计时器以及其他仪器；修理或更换损坏部件；润滑和调节时计机械；
—近距视力敏锐度：能操作精细零部件达到高精度公差，通常要借助放大镜。

培训与录用要求

本章职工通常要求：
—10到11年的普通教育；
—对8587−110的职业，应有4到5年的学徒学程，包括参加职业学校规定年限的全时学习，或者
—在工学院或职业学校学习2—3年钟表学程，以及较短时间的学徒期；
—完成合格证书的各项要求；
—对其他职业，则需具有3个月到2年的在职培训和相应的经验。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章中具有潜在管理能力的，有经验的工人可以晋升到职业 8580−138；或 8580−130，也可参阅 990 章的资格检测表。

职业变动

可以转到需要类似技能的职业，如 8527 和 8588 章中适合的职业。

2

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相应的性格：

兴趣

—从事有关技术的工作，其性质基本上是非社交性的；
—处理事和物；
—由于确有成效而能使人满意的工作。

性格

—准确地达到规定的公差或标准；
—根据可量测或可验证的标准对信息进行评价。

第 8588 章

精密仪器机械工和修理工

工作范围

本章职业包括以下业务：安装和修理科学、工程、光学和医学仪器，以及照相机和类似设备。从业人员的职责包括：在进行试验、调节、修理和校准精密仪器工作时要求达到高精度公差；熟练处理故障零部件，熟练使用手工工具，修理或更换失效部件；分析仪器测试的数据以确定设备的情况和故障原因；将测试数据与标准数据比较，确保符合标准。工作内容包括：试验仪器和摄影设备的机械结构和电路；拆卸有故障的仪器；更换失效和磨损的部件如钻石轴尖、轴和轴承；根据生产厂的规范装配设备并进行调校。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8588-110	**飞机仪器机械工**(科学与产业设备，未归他类者)	4	7
8588-114	**公用事业仪器机械工**(科学与产业设备，未归他类者)	4	7
8588-118	**仪器修理工**(科学与产业设备，未归他类者)	4	7
8588-122	**土木测量和光学仪器修理工**(科学与产业设备，未归他类者)	4	7
8588-126	**照相机修理工**(科学与产业设备，未归他类者)	4	7
8588-130	**照片加工设备修理工**(科学与产业设备，未归他类者)	4	7
8588-134	**煤气表修理工**(科学与产业设备，未归他类者)	4	6
8588-138	**陀螺仪修理工**(科学与产业设备，未归他类者)	4	6
8588-142	**水表修理工**(科学与产业设备，未归他类者)	4	5
8588-146	**速度计修理工**(科学与产业设备，未归他类者)	3	6
8588-150	**蒸汽表工**(科学与产业设备，未归他类者)	3	5
8588-154	**恒温器修理工**(科学与产业设备，未归他类者)	3	5
	B		
8588-158	**飞机仪器机械工助手**(科学与产业设备，未归他类者)	3	5
8588-162	**公用事业仪器机械工助手**(科学与产业设备，未归他类者)	3	5
8588-166	**仪器修理工助手**(科学与产业设备，未归他类者)	3	5
8588-170	**土木测量与光学仪器修理工**(科学与产业设备，未归他类者)	3	4
8588-174	**扭力扳手，校准工**(科学与产业设备，未归他类者)	2	4
8588-178	**煤气表修理工助手**(科学与产业设备，未归他类者)	2	3

资格检测表

	能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
A	3	3	3	3	3	4	3	3	3	5	5	L-M47	I	4-3	7-5	190	0Y1
		4	4	4	2			2	2		4						0Y

B 3 4 4 3 3 4 3 3 3 5 4 L-M347 I 3-2 5-3 139 2Y
4 4 4 4 2 5
2

能向与能力

本章从业人员应具有:

A

—学习能力:能理解精密仪器结构和操作原理以及用适当技艺进行安装,修理和调节;
—数学计算能力:能分析试验结果,判断故障原因和应用车间数学证明符合标准;
—空间感:能根据图纸想像出零部件间的关系和排列,以便正确装配和调节精密仪器;
—形体感:能观察机械结构和电路,找出毛病或磨损痕迹;
—眼、手、指协调和手工的灵巧性:能操作光学和摄影仪器的细小部件、试验设备和精密的手工工具。

B

—学习能力:能理解机械工或修理工发出的指示,并运用精密仪器修理技术;
—形体感:能擦洗零部件和检查部件,查找毛病;
—在拆卸、安装、修理、调试仪器时:眼、手、指协调:
—手工的灵巧性:能操纵细小部件和工具。

对本章所有从业人员还要求:
—体力:能偶尔搬运或提起重达50磅设备的能力;
—应变能力:在难以接近的场所,能以弯腰、跪立、下蹲和爬行等姿势,对设备进行更换或试验;
—手指灵活性:在检查、修理、安装和调节细小组件、电路和机械、以及读取度盘、表计、测规和图表时有近处视觉敏锐度。

培训和录用要求

本章从业人员通常要求:

A

—10到12年的普通教育;
—对某些职业要求有2到4年的学徒学程。且培训计划可能由省掌握;或者
—完成技术院校中获准的培训课程,及一个较短的学徒过程;
—对其他职业,则需有2到4年的在职培训。

B

—9到11年的普通教育;
—3个月到1年的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

B簇助手职业的人员,在有了经验并经过一段补充培训以后,可以晋升到A簇中要求有较高技艺的职业。A簇中有潜在管理能力的有经验的工人,可以提升到职业8580-130。也可参阅第990章的资格检测表。

职业变动

有可能在本簇范围内变动职业,或经过一般补充培训以后,调到需要类似基本技能的适当职业,如第8525章、8527章以及8585章。

从业参考条件

谋求从事这些簇所列职业的人员,要求对下述工作有明显的兴趣和与之相适应的性格:

A

兴趣

—处理事和物;
—进行和机器与技术有关的工作,其性质基本是非社交性的;
—由于工作确有成效而使人满意的工作,如将仪器修复到可用状态。

性格

—根据可量测或可验证的标准对信息进行评价;
—准确地达到规定的限度.公差或标准;
—职责多种多样,往往变化频繁。

B

兴趣

—处理事和物;
—例行的,具体的和有组织的工作;
—从事与机器和技术有关的,非社交性的工作。

性格

—按照规定的程序和顺序进行重复性或短周期性操作;
—准确地达到规定的限度,公差或标准。

第 8589 类

其他产品制造、组装和修理工(电工除外)，未归他类者

本类职业，未归他类者包括以下业务，涉及修理和维护各种杂类机械设备，如家用小型汽油机驱动的草坪修整机、扫雪机、链锯、便携式发电机和泵。

	职业名称	资格检测表 能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
8589-110	**现场维修工**(机械设备,未归他类者)	3 3 3 3 3 3 3 3 3 4 4	M34567	I5	4	7	9102	Y0751
8589-114	**汽车保养设备维修工**(机械设备,未归他类者)	3 3 4 3 3 4 3 3 3 5 4	M347	B67	4	7	190	Y0
8589-118	**挖泥机机械工**(机械设备,未归他类者)	3 3 4 3 3 4 3 3 3 4 4	H347	B5	4	7	190	Y0
8589-122	**军械工**(机械设备,未归他类者)	3 3 4 3 3 4 3 3 3 5 5	L47	I	4	7	190	Y0
8589-126	**水泵安装修理工**(机械设备,未归他类者)	3 3 4 3 3 4 3 3 3 3 5	H347	O6	4	6	190	Y0
8589-130	**燃油喷射维修工**(机械设备,未归他类者)	3 3 4 3 3 4 3 3 3 4 5	H347	I56	4	6	190	Y0
8589-134	**泵修理工**(机械设备,未归他类者)	3 3 4 3 3 4 3 3 3 4 5	M347	B56	3	7	190	Y0
8589-138	**机场维护工**(土建;电气设备;机械设备,未归他类者)	3 3 3 3 3 4 3 3 3 4 4	M2347	B67	3	7	19	Y01
8589-142	**保险箱和金库维修工**(机械设备,未归他类者)	3 3 4 3 4 4 3 4 3 4 5	VH347	I6	3	7	19	Y0
8589-146	**锁匠**(机械设备,未归他类者)	3 4 4 3 3 4 3 3 3 5 5	L4	I	3	6	190	Y0
8589-150	**气动工具修理工**(机械设备,未归他类者)	3 4 4 4 4 4 3 4 3 5 5	M47	I5	3	6	190	Y0
8589-154	**气压管道输送系统修理工**(机械设备,未归他类者)	3 4 4 3 4 4 3 3 3 5 4	M47	I	3	6	190	Y0
8589-158	**废机械整修工**(机械设备,未归他类者)	3 4 3 3 3 4 3 3 3 5 5	M47	I5	3	6	91	Y0
8589-162	**液压装置修理工**(机械设备,未归他类者)	3 4 3 4 3 4 3 4 3 4 5	H347	I4	3	6	190	Y0
8589-166	**气动装置测试修理工**(机械设备,未归他类者)	3 4 4 3 3 4 3 3 3 5 5	L47	I	3	6	910	Y0
8589-170	**衡器机械工**(机械设备,未归他类者)	3 4 4 4 4 4 4 4 3 4 5	H47	I	3	6	190	Y0
8589-174	**钱柜维修工**(机械设备,未归他类者)	3 4 4 4 4 4 3 3 3 5 5	L47	I	3	6	19	Y0
8589-178	**空气压缩机修理工**(机械设备,未归他类者)	3 4 4 3 4 4 3 4 3 5 5	L47	I	3	6	190	Y0
8589-182	**手工工具修理工**(机械设备,未归他类者)	3 4 4 3 3 4 3 4 3 5 5	M47	I	3	5	19	Y0
8589-186	**自动售货机维修工**(机械设备,未归他类者)	3 4 4 3 3 4 3 3 3 3 4	M347	I	3	5	190	Y0
8589-190	**阀门修理工**(机械设备,未归他类者)	3 4 4 3 4 4 3 4 3 4 4	H347	I467	3	5	19	Y0
8589-194	**消防设备维修工**(机械设备,未归他类者)	3 4 4 4 3 4 3 4 3 5 4	M347	B67	3	4	193	Y0
8589-198	**自行车修理工**(机械设备,未归他类者)	4 4 5 4 4 5 3 4 3 5 5	M47	I	2	4	13	Y0
8589-202	**水泵安装修理工助手**(机械设备,未归他类者)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	H347	O6	2	3	31	23
8589-206	**矿用挖掘机注油工**(机械设备,未归他类者)	4 4 5 4 4 4 4 4 3 5 5	M234	O5	2	3	31	23
8589-210	**注油工和润滑脂工**(机械设备,未归他类者)	4 4 5 4 4 4 4 4 3 4 5	M234	I567	2	3	13	23
8589-214	**消防设备维修工助手**(机械设备,未归他类者)	4 4 5 4 4 4 3 4 3 5 5	M34	B67	2	3	13	23
8589-218	**汽车修理厂维修工**(汽车)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	M34	I6	2	3	13	23
8589-222	**喷枪修理工**(机械设备,未归他类者)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	L47	I7	2	3	31	23Y
8589-226	**轴颈箱润滑工**(铁路运输)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 5	L34	B	2	2	31	23

第 8591 章

珠宝和银器制造、组装和修理职业

工作范围

本章职业包括以下业务：制造、组装、修理精美装束的珠宝和贵重金属制品。从业人员的职责

包括：通过检验，鉴别钻石和其他宝石的特性，取得分析的数据，以确定它们的价值、纯度、物理结构、色泽品级、解理纹线，以及其他有关要素；在测量、标记、切割、研磨、抛光和镶嵌宝石时，或者在制作、修理银制品或珠宝时，在操作和使用各种手工和电动工具、光学仪器和有关设备时，必须极其精确。业务活动包括：将宝石制成各种形状和镶嵌宝石；用贵重或次贵重的金属制作戒指、饰针和手镯；装配奖品、桌上陈设品、梳妆台物品和装饰性物品；以及用机械切削、铆接、焊接、粘接、磨削或抛光物件。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8591-110	**钻石切割工**（珠宝和贵金属制品）	4	8
8591-114	**宝石工**（珠宝和贵金属制品）	4	8
8591-118	**宝石学家**（珠宝和贵金属制品）	4	7
8591-122	**首饰工**（珠宝和贵金属制品）	4	7
8591-126	**宝石镶嵌工**（珠宝和贵金属制品）	4	7
8591-210	**银匠**（珠宝和贵金属制品）	4	7
8591-214	**银工**（珠宝和贵金属制品）	3	6
	B		
8591-218	**银器抛光工**（珠宝和贵金属制品）	3	5
8591-222	**扁平器皿打光机调整操作工**(珠宝和贵金属制品)	3	4
8591-150	**钳台工**（珠宝和贵金属制品）	3	4
8591-154	**戒指制作工**（珠宝和贵金属制品）	2	4
8591-158	**戒指冲压工**（珠宝和贵金属制品）	2	4
8591-226	**外型修整工**（珠宝和贵金属制品）	2	3
8591-130	**链条手工制作工**(珠宝和贵金属制品)	2	3
8591-162	**伸缩手镯（腕链）组装工**（珠宝和贵金属制品）	2	3
8591-230	**凹形器皿组装工**（珠宝和贵金属制品）	2	3
8591-166	**珍珠耳环制作工**（珠宝和贵金属制品）	2	3
8591-170	**抛光工**（珠宝和贵金属制品）	2	3
8591-234	**奖品(杯)组装工**（珠宝和贵金属制品）	2	3
8591-238	**凹形器皿打光机看管工**（珠宝和贵金属制品）	2	2
8591-174	**人造珍珠制作工**（珠宝和贵金属制品）	2	2
8591-242	**餐刀零件粘接工**（珠宝和贵金属制品）	2	2
8591-178	**装料工**（珠宝和贵金属制品）	2	2
8591-182	**附件精制工**（珠宝和贵金属制品）	2	2
8591-186	**制链机看管工**(珠宝和贵金属制品)	2	2
8591-190	**铆工**（珠宝和贵金属制品）	2	2

资格检测表

能向

	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C
A	3	3	3	2	2	4	3	2	2	5	3
			4				2	3	3		4
B	4	4	4	4	3	4	3	3	3	5	4
				3		5	4	4			5

	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	S-L47	I6	4-3	8-6	910	0Y9
B	S-L47	I56	3-2	5-2	139	2Y3

能向和能力

本章从业人员应具有：

A

—学习能力：能了解宝石和金属的成分及结构，能学会切割钻石、评估、成形或镶嵌宝石、制作和修理珠宝或装配和修理凹形银质器皿的高度技巧；

—数学计算能力：能精确地计算物体的大小、切割角度、机械运转速度或公差；

—空间感：能凭视觉想象出珠宝或凹形器皿的形体和样式，以便把各零件协调配合，制成色调和谐和赏心悦目的物件；

—形体感：能在制作珠宝或金属制品、切割钻石或鉴定、镶嵌宝石时，察觉它们的细微的差别、缺陷或不规范的地方；

—眼、手、指协调和手灵活性：能标记切割线、切割和抛光宝石，焊接复杂而精美的宝石块、制作戒指、手镯和饰针；

—手工灵巧性：能熟练地进行各种各样的工作，例如用手锉和抛光机精整物件，用钻子和锯子制成银制品上面的图案，或用锤子敲打来消除凹形器皿的畸形。

B

—学习能力：能理解和运用制作、修理和装配生产珠宝和银制品的方法和技术；

—空间感：能在制造和组装产品的过程中，想象如何把零件组装在一起及想象制成品的最终模样；

—形体感：能恰当地察觉珠宝和银制品的细节，如明了它的结构、光泽和搔痕，粗糙的接缝或其他表面缺陷；

—眼、手、指协调和手工灵巧性：能精确而迅速地安装、调试和使用各种类型的精密工具和设备；

—手指灵活性：能熟练地控制细小物件，从而将微小的部件接合起来，构成成品。

本章的所有职工均应具有:
—体力:能够伸臂拿取和管理机器的零备件、工具和原材料;
—视力敏锐度和颜色辨别力:有良好的视感和色彩分辨力,能做精美和复杂的手工活。此外,对于A簇职工还要能察觉钻石和其他宝石中的不同特征;
—适应能力:在因切割、研磨、抛光设备时有可能引起伤害的地方,能适应这样的工作环境,另外,对某些B簇职工还要当设备产生相当大的噪音时,仍能接近设备,进行工作。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求:

A

—受过8至10年的普通教育;
—受过一种2至4年的学徒学习课程或类似的在职培训计划,要依据从事的工种而定;或者
—对于某些职业,如珠宝和银制品工作,应在工艺专科学校或在职培训学习过2年课程。

B

—受过6至8年的普通教育;
—受过1个月至1年的在职培训。

晋升

具有管理潜力的有经验的A簇职工可能晋升到8590-114的职业。可参见第990章的资格检测表。在进一步的培训下,B簇的某些职工可能晋升到该簇需要较高技能的职业,或升至A簇中的某些职业。获得实际经营知识的某些有专门技能的A簇职工也可能自行开业,作为他们自己企业的主人。

职业变动

由于专业的局限,本章职工职业变动的可能性是有限的。不过,在进一步的培训下,也可以调动到另一些要求有类似技能的部门,如第8587或8588章。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员,要求对下述工作要有显著的兴趣和与之相适应的性格:

兴趣

—进行关于工艺、机械和技术方面的非社交性的工作;
—处理安排各种事和物。

此外,对于A簇还应要求:
—由于确有成果而能使人满意的工作。

此外,对于B簇则应要求:
—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

A

—根据可量测或可验证的标准对信息作出评价;
—精确地达到规定的限度公差和标准;
—根据感觉或判断准则,对信息作出评价;如决定以最可行的方法切割或锯开宝石。

B

—按照规定的程序或顺序进行重复性或短周期性的操作;
—精确地达到规定的限度公差或标准;
—只按具体的指示进行工作,在研究解决工作问题时很少或根本不能采取独立行动和判断。

第8592A章

造船职业

工作范围

本章职业包括以下业务:建造和修理金属的或木质的船舶。从业人员的职责包括:在船舶建造期间,从图纸和说明书中分析其数据,从而划线放大样,根据构件的位置定下基准点,安装设备;在测量、安装和组装部件时,在装置结构部分、管道和各种机器而使用手工和电动工具时,以及在处理造船用的工具和原材料时,务必控制在公差范围内。业务活动范围包括:在干船坞或船台上划出基准点;为船舶能停放在船坞而建造龙骨墩、支船架、支柱和其他支架;把部件栓、铆或焊接在一起;安装船的管道系统;堵塞木船身或舱板上的缝隙;安装桅杆、吊杆、索具和其他船上装备;运送原材料到工地。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8592-110	**放样工**(船舶制造和修理)	4	8
	B		
8592-114	**金属船体组装工**(船舶制造和修理)	4	8
8592-118	**木质船体装配工**(船舶制造和修理)	4	8
8592-122	**管子装配工**(船舶制造和修理)	4	7
8592-126	**船舶钳工**(船舶制造和修理)	4	7
8592-130	**索具工**(船舶制造和修理)	4	7
8592-138	**细木工**(船舶制造和修理)	3	7
	C		

8592-142	**风动工具操作工**(船舶制造和修理)	3	6
8592-150	**木料敛缝工**(船舶制造和修理)	3	5
8592-154	**船体装配工助手**(船舶制造和修理)	3	5
8592-158	**船舶钳工助手**(船舶制造和修理)	3	4
8592-162	**索具工助手**(船舶制造和修理)	3	3
8592-166	**管子组装工助手**(船舶制造和修理)	3	3

资格检测表

	能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
A	2	3	3	2	2	3	3	3	3	5	3	L347	I	4	8	190	0Y14
B	3	3	3	3	3	4	3	3	3	3	4	M-H2347	B567	4-3	8-7	190	0Y1
	2				2				2	4	5						
C	4	4	5	4	4	5	4	4	3	3	5	M-H234	B567	3	6-3	193	2Y
	3		4				3										

能向与能力

本章从业人员应具有：

A

—学习能力：能理解和运用造船技术、方法的原理和技术知识；推理能力：能在进行操作顺序的计划和选择适当的工具、材料时作出判断；

—数学计算能力：要能运用本行业的数学解决实际问题，计算大小和基准点的位置；

—空间感：要能在三维空间里想象完成的产品，在蓝图和图表上描绘静止或运动部件的排列和关系；

—形体感：能在检查完成的样板和模型时，达到核实的精确度；

—眼、手协调性：能将部件放在适当的位置，当铺开和制备样板和栓塞时，能熟练而迅速地运用工具；

—手指灵活性：当安装和调整机器时，能运用手指控制微小的物件；

—手工灵巧性：当使用手工和电动工具按照高精度公差进行工作时，双手能运用自如；

—体力：足以执行轻型工作，当在放样间的顶层准备刻划模板时，能在不方便的位置上，以跪着或卷缩着进行工作；

—良好的视力，深视野和颜色辨别力。

B

—学习能力：要能理解和运用造船技术；推理能力，要能对作业的有关序列、加工程序或原材料的使用作出决定或作出判断；

—数学计算能力：当需要计算制备的零件的数量、大小或形状时，能进行精确而迅速地计算；

—空间感：当将构件和预制件吊起和定位于干船坞进行作业之前调整好龙骨墩，再将各构件安排好，并判定它们之间的距离；

—形体感：能检查完成的作业，保证它符合指定的标准；

—眼、手协调性：当捻接钢缆和绳索时，手工熟练，还能使用手工和电动工具，按照高精度公差进行工作；

—手指灵活性：能控制微小的零件和操作手控或电动工具；

—眼、手、足协调性：如8592-130索具装配工要能进行高空作业，爬上桅杆和索具，处在危险的位置能保持平衡并进行作业；

—体力：可以承担中等至繁重的工作，有时还要能举起重达100磅的重物；

—应变能力：能爬梯，在脚手架或索具上能保持平衡，能在局促而不方便的位置以屈身、跪姿或卷缩着进行工作，拿稳和掌握工具与材料；

—近距视力敏锐度：能进行密集型的手工，具深度视野；

—适应能力：无论在室内、室外，当露天作业时，在各种变化的温度、天气情况，以至船坞内连续强烈的噪音下均能适应；在有各种人身危险的地方，如崩塌，可能被上面落下的物件砸击时，仍能接近和操纵机器；在船体舱内和其他舱位，因瓦斯、浓烟和灰尘而可能受到伤害时仍能工作。

C

—学习能力：要能运用常识推理去正确地执行书面或口头指令；

—形体感：能在整修船体的表面而作表面处理时，或在堵塞缝隙使之不透水时，发现损伤之处；

—眼、手协调性：能迅速和准确地用手作出响应动作；

—手和手指灵活性：当捻结钢缆或缆索和缝合帆布时，手腕和手指的动作灵活而轻快；

—眼、手、足协调性：如8592-162索具组装工助手，能在有限的空间对使用者的手势作出回答，移动和操纵重物；

—体力：可以承担中等至繁重的工作，有时还要能举起重达100磅的重物；

—应变能力：能爬梯，在脚手架上能保持平衡和进行工作，在不方便的位置以跪姿、卷缩或屈身进行工作，操纵手工和电动工具以及其他设备或机器；

—适应工作情况：无论在室内、室外，处在各种温度和季节气候变化下，以及船坞机器持续轰鸣下，均能适应；在有着各种危险的地方，如坠落的危险，坠物砸伤的危险的和因浓烟、灰尘、烟云和瓦斯而可能受到伤害的危险下，仍能接近和操纵机器。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求：

A和B

—受过10至12年的普通教育；

—受过一种3至4年或4年以上的学徒培训或受过类似形式的在职培训。

C

—受过8至10年的普通教育；

—受过1个月至1年的在职培训，按从事的职业而定。

晋升与职业变动可能性

晋升

取得了行业经验，再经补充培训，本章内有些职工可能晋升为本簇内最高专业技能的职业，或从C簇进到B簇再进到A簇。有管理潜力的职工可能提升到相当于领班的位置。如8590-118或8590-130的职业领班。还可参见第990章的资格检测表。

职业变动

本章内有些职工可能调动到其他要求有类似技能的职业，在限定的附加培训下，也可能调动到要求有类似基本技能的职业，如8592-110可以调到8596-110。8592-118和8592-138细木工，可以调到8592-198，或子类835中的相应职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

A和B

兴趣

—处理安排各种事和物，如木工机械，手动、电动工具和制作详尽船舶结构模型的材料；
—基本是非社交性的工作，如操纵机器切割和成形原材料以建造标准模型；
—由于确有成效而使人满意的工作，如完整而精确的制造模型或其他部件时能有始有终，为建造一艘完整的船只打下基础。

性格

—根据可量测或可验证的标准，对信息作出评价；
—精确地达到规定的限度公差和标准；
—经常表现出种种责任感，由于机器、手工和电动工具以及其他设备的各类通用的指令频繁更换，而能进行种种相应的操作；

此外，对于A簇还应要求：

—指导、控制和计划一个完整的活动或其他的一些活动。

C

兴趣

—处理安排各种事和物，如工具、设备和原材料；
—进行一些关于工艺、机械和技术方面的非社交性工作；
—例行的，具体和有组织的工作，如在他们的责任范围内协助技工工人。

性格

—按照规定的程序或顺序进行重复性或短周期性操作；
—精确地达到规定的标准。

第8592B章

船舶动力机械

工作范围

本章职业包括以下业务：安装、修理和调整艇外推进机、船用发动机、各类船用机器和辅助设备，船艇和其他船舶动力构件。从业人员的职责包括：从图纸或其他说明书分析数据，决定安装或修理程序；在安排、定位、固定和连接设备时，应按照高精度分差工作；安装设备要对照说明书进行，以保证符合应达到的标准；当安装零件和处理原材料、棒、滚柱和举起设备时，使用手工工具。业务活动包括：在安装和修理工作期间，拴位、拧紧或加工和组装零件；安装附件、如燃料输送管线和电开关、机械开关；发现不合格的设备，替换或修理有缺陷的零件，当船在船坞和在海上检验期间，检查和测试机器。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8592-134	**轮机钳工**(船舶制造和修理)	4	7
8592-202	**轮机机械工**(船舶制造和修理)	4	7
8592-206	**艇外发动机机械工**(船舶制造和修理)	4	6
	B		
8592-222	**艇外发动机安装工**(船舶制造和修理)	3	4
	C		
8592-178	**轮机钳工助手**(船舶制造和修理)	2	2

资格检测表

	能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
A	3	3	3	3	3	4	3	3	3	4	4	M−H467	B56	4	7−6	190	0YI
B	3	4	4	4	4	4	3	4	3	4	4	M346	B5	3	4	19	0Y
C	4	4	5	4	4	5	4	4	3	4	5	M234	B56	2	2	31	23

能向与能力

本章从业人员应具有:

A

—学习能力：能了解各种类型发动机的结构和各部零件、附件的功能；推理和判断能力：能判定机器的缺陷和选择最佳的修理方法；

—数学计算能力：能为机器的精确定位作出计算，确定蒸汽、水、燃料管道系统的铺设位置；

—空间感：能想象出机器和附件的位置关系，以及运动部件和静止部件之间的关系；

—形体感：能在例行的用肉眼检查中发觉受检物的缺陷；

—眼、手协调性：能迅速准确地安装零件和使用手工、电动工具；

—手指灵活性：能准确而敏捷地运用手指控制细小的物件；

—手工灵巧性：能安装齿轮，拧紧螺栓，调换零件；

—体力：能承担中型到重型的工作，包括举起和搬运设备、机器和调换重达 100 磅的零件；

—应变能力：能匍匐进入局促而有限的空间，以跪姿、屈身、卷缩着在不方便的位置进行工作，拿稳、掌握和操纵零件、手工和电动工具；

—良好的听觉：能通过监听发动机的响声发觉故障；

—近距视力敏锐度：能从事密集型的手工，良好的视深，视野广阔，和彩色视觉；

—适应工作：无论在室内或室外，当处于船坞中通常存在的强大的噪音中，或在发动机受检验时发出的噪音中均能适应；在有各种危险存在的地方，如坠落的危险，或坠物砸伤的危险，仍能接近启动着的机器，当使用手工和电动工具可能受到切伤、撞伤和浇伤时仍能继续工作。

B

—学习能力：在安装和调试艇外推进机时，能理解和执行书面的或口头的指令；

—空间感：在安装船舵、发火装置和燃料控制缆索时，要能想象出金属构件如座架、滑车和导向装置的确切位置；

—形体感：当检查线路和附件时，能察觉其缺陷和遗漏的零件；

—眼、手协调性和手工灵巧性：能用手工和电动工具迅速而准确地安装和调整艇外推进机和有关部件；

—手指灵活性：能控制细小的物件，如调整螺丝和其他机械设备；

—体力：足以在举起和移动重达50磅的部件时使用工具工作；

—应变能力：能在有限的空间，不方便的位置，以屈身或跪姿拿稳和掌握马达、零件，使用手动和电动工具；

—良好的听觉：能从运转的马达觉察出不正常的声音；

—适应能力：无论在室内、室外情况下适应工作，当处在启动马达进行运转检验而发出强大的噪音时也能适应。

C

—学习能力：能理解和按照简单的指令去执行若干尚未完成的工作；

—眼、手协调性：当协助合作者进行移动或安装机器时，能用手作出响应，启动吊车、操作杆和滚筒；

—手指灵活性：能控制细小的物件如螺母和螺栓；

—手工灵巧性：能安装零件和拧螺丝、螺栓和螺母；

—体力：能举起和移动重达100磅的重物；

—应变能力：能爬梯、脚手架并保持平衡，在不方便的位置以跪姿、卷缩或屈身拿稳和掌握工具和零件；

—适应性：无论在室内、室外，都能适应工作，当处在强大的噪音和各种危险如因坠落而摔伤，或受坠物砸伤等情况下，仍能接近和操纵机器。

培训与录用要求

本章职工通常要求:

A

—受过10至12年的普通教育；

——份4至5年的学徒证书，它可以是省颁发的，或类似的在职培训证明；

—必须是结业证书。

B

—受过8至10年的普通教育；

—受过1至2年的职业培训。

C

—受过8年的普通教育；

—受过1个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

取得了行业经验，再经过进一步培训，C 簇和 B 簇的职工可以晋升到具有 A 簇职工的较高技术的职业。这些职工中具有管理潜力的可能提升到职业 8590−118 或 8590−134。可参见第 990 章的资格检测表。

职业变动

在限定的进一步培训下，有经验的 A 簇和 B 簇职工可能调动到第 8596 章或 8523 章要求有类似基本技能的适当职业。如 C 簇职工可能调动到要求有类似技能的 858 子类中的其他职业作助手。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的

兴趣和与之相适应的性格:

A

兴趣

—处理事和物，如手工和电动工具，测量仪器起重设备和各种蓝图;
—从事关于机械和技术方面的非社交性的工作;
—由于确有成效而能使人满意的工作。

性格

—根据可量测或可验证的标准，对信息作出评价。如检验物体的大小、尺寸或监视发动机的性能;
—使用卡尺和千分尺精确地达到限度或公差;
—职责多种多样，往往变化频繁。

B

兴趣

—处理机械性的事和物;
—从事关于机械和技术方面的非社交性的工作。

性格

—根据可量测或可验证的标准，对信息作出评价，从而作出判断或决定;
—精确地达到规定的限度和公差。

C

兴趣

—例行的，具体的和有组织的工作，如在他们的职责范围内帮助共事者;
—处理机械性质的事和物。

性格

—按照规定的程序或或顺序进行重复性或短周期性操作;
—只按具体的指示进行工作，在研究解决问题时很少或根本不采取独立行动和判断。

第8592C章

舟艇建造职业

工作范围

本章职业包括以下业务：制造、组装和修理木质、铝质、玻璃纤维或其他类型的舟艇和小型船只。从业人员的职能包括：从说明书和图纸分析数据；把船的整体结构与指定的标准相对照；在安排和制造零件操纵手工和电动工具、刷子和测量仪器，处理零件和原材料时，务必控制在公差范围内。业务活动包括：在放样间顶层安排完整的船体外形和参照点；制作模板；用蒸汽箱和楔子使木质零件加工成形；用插梢、螺丝、U形钉、胶粘、铆接或焊接的方法裁截、固定和匹配零件；用腻子堵缝；制作和安装桅杆、吊杆、梯子、机座和驾驶开关；磨光和精整船的表面；用帆布苫盖船身；用防腐剂涂敷外层。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8592–198	**木船制造工**(船舶制造和修理)	4	7
	B		
8592–210	**铝船制造工**(船舶制造和修理)	3	5
8592–214	**划艇(轻舟)建造工**(船舶制造和修理)	3	5
8592–218	**玻璃纤维艇组装工**(船舶制造和修理)	3	4
8592–226	**帆布艇包覆工**(船舶制造和修理)	2	4
8592–230	**层压板艇层板铺设工**(船舶制造和修理)	2	3
8592–234	**帆布艇防水工**(船舶制造和修理)	2	2

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	$\underline{3}$	3	$\underline{3}$	$\underline{2}$	$\underline{3}$	4	$\underline{3}$	$\underline{3}$	$\underline{3}$	4	5	M2347	I56	4	7	190	0Y14
B	4	4	4	4	$\underline{4}$	5	$\underline{3}$	$\underline{4}$	$\underline{3}$	5	5	M–H34	I56	3–2	5–2	19	2Y
	3			3	$\underline{3}$	4	$\underline{4}$			4						193	

能向与能力

本章从业人员应具有:

A

—学习能力: 要能理解和运用舟艇建造的技术、方法; 对计划序列的实施, 对工具和原材料的选择能作出判断;
—数学计算能力: 要能运用本行业的数学解决实际问题;
—空间感: 要能在三维空间里想象出各构件实际的和镜像形状的外形, 以及静止和运动部件的关系;
—形体感: 要能按照指定的标准检验已完成的工作;
—眼、手协调性: 当进行要求精密的操作时, 能使用手工、电动工具和手控电动工具;
—手指灵活性: 能控制细小的物件, 迅速而准确, 也能用触觉检查出成品的表面缺陷;
—体力: 足以举起和移动重达50磅的部件, 如木料、构件、梯子等;
—应变能力: 能爬梯和脚手架并保持平衡, 能在不方便的位置以屈身、跪姿或卷缩着进行工作, 拿稳和掌握工件、手工工具和电动工具;
—视力敏锐度: 既能从事密集型的工作, 也能从事远距离的操纵, 有良好的视深, 视野广阔, 和彩色视觉;
—适应能力: 在风动工具和其他类型机器的强大而持续不断噪音下, 仍能继续工作; 处在有各种危险和意外的地方, 如坠落的危险, 或坠和砸伤的危险, 汽柜的灼伤, 以及在使用电动和专用机器可能受到划伤时都能胜任的工作。

B

—学习能力: 要能运用常识去理解和执行书面或口头的指令, 能对工具和原材料的选择作出判断;
—形体感: 能检验成品是否与指定的标准相一致;
—眼、手协调性: 当使用手工工具和手控电动工具时, 动作迅速而准确;
—手指灵活性: 当控制微小物件如铆钉、插销和螺丝钉时, 手指能准确敏捷地运用自如;
—手工灵巧性: 当拿稳和掌握工件、手工工具和手控电动工具时, 手和手腕能匹配得轻灵巧妙;
—体力: 足以在举起和移动重达100磅的部件, 当工作在有限的空间, 处在不方便的位置上时, 能灵活地以跪姿、卷缩或屈身进行工作;
—适应性: 在风动工具和其他类型机器的强大噪音下仍能继续工作;
—适应工作能力: 处在面临各种伤害或危险的地方, 如电动工具和专用设备的割伤和擦伤, 启动着的汽柜或焊枪火焰的灼伤等都能适应工作。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求:

A

—受过10年的普通教育;
——一个4年的学徒学习计划, 它可以是地方规定的, 或一个类似的在职培训计划;

B

—受过8至10年的普通教育;
—受过1个月至1年的在职培训和实践, 按从事的工种而定。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章的某些职工可能晋升到职业 8590-118 或 8590-134, 也可参见第 990 章的资格检测表。

职业变动

在限定的补充培训下, 本章内有些职工可能调动到要求有类似基本技能的适当的职业岗位上去。如第 8596 章检查、试验和分选职业; 产品的制造、装配和修理。未归他类者还有类似的 8592-198 木质舟艇制作工可以调动到 8592-118 木质造船工、8592-138 细木工或 8781-110 木工。8592-210 铝质舟艇制作工可以调动为 8592-198 金属制品装配工。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员, 要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

A

兴趣

—与事和物打交道, 如指出手工和电动工具、蓝图和模板的用途;
—从事关于木工技术和加工过程方面的非社交性的工作;
—由于确有成效而使人满意的工作, 如承担全部关于舟艇制作方面的业务工作。

性格

—根据可量测或可验证的标准, 对信息作出评价;
—精确地达到规定的限度、公差和标准;
—职责多种多样, 往往变化频繁;
—指导、控制和计划一个完整的活动, 如设计一套造船工艺。

B

兴趣

—与事和物打交道;
—从事关于工艺、技术和生产方法方面的非社交性工作。

性格

—按照规定的程序或顺序进行重复性或短周期性操作;
—精确地达到规定的限度、公差和标准。

第 8592D 类

造船职业，未归他类者

工作范围

本类职业未归他类者，包括以下业务活动：如管理一条水上通道，把船从水面拉上来；准备船台，控制水泵和闸门，从而调节干船坞的水位；掌管、制造船艇的缆索缓冲垫、护舷材和拖曳舟艇。

职业名称		资格检测表					
		能向	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
		G V N S P Q K F M E C						
8592-146	**船用铁路设施操作工**(船舶制造和修理工)	3 4 4 4 4 4 3 4 4 4 5	M47	I	3	5	19	0Y
8592-170	**船坞工**(船舶制造和修理工)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	M234	O45	2	4	193	2Y
8592-174	**护舷物制作工**(船舶制造和修理工)	4 4 4 4 4 5 3 3 3 4 5	H4	I	2	2	31	23Y

第 8593 章

纸制品制造和组装职业

工作范围

本职业包括以下业务：制造和组装纸制品，如纸袋、纸板盒、纸箱、纸衬垫、纸套和信封。从业人员的职责包括：安装和维修制作纸袋，纸套以及其他纸制品的机器；操纵、看管或给机器送料使之能切割、开槽、打折或将纸成形为各种成品；用规定的标准检查成品的尺寸和质量；操纵纸片和铆钉枪、粘胶机和其他有助于用手去制作，组装成品的工作；根据工作单中收集数据以便决定产品的规格和原材料的需求量；掌握和供应原材料。业务活动包括：安装和调整机器上的导轨、滚柱、裁刀和其他部件；往机器里放置或穿入原材料；启动控制器以开机、停机和调节设备；检查成品是否存在缺陷。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8593-110	**制袋机调整工**(纸制品)	4	7
8593-114	**制信封机调整工**(纸制品)	3	6
8593-122	**圆压平压力机工**(纸制品)	3	5
8593-126	**平压压力机工**(纸制品)	3	5
	B		
8593-118	**波纹加工机操作工**(纸制品)	3	6
8593-130	**隔板组装机操作工**(纸制品)	3	5
8593-134	**起皱机操作工**(纸制品)	3	4
8593-142	**纸箱成形机操作工**(纸制品)	3	4
8593-146	**切缝压痕机操作工**(纸制品)	3	4
8593-150	**信封纸切割机调整工**(纸制品)	3	3
8593-154	**管筒卷制机操作工**(纸制品)	3	3
8593-158	**自动切纸机操作工**(纸制品)	3	3
	C		
8593-138	**容器样品手工制造工**(纸制品)	3	5
8593-162	**印花税票切割机操作工**(纸制品，印刷和出版业)	2	3
8593-166	**纸板盒制作工**(纸制品)	2	3
8593-198	**手工制袋工**(纸制品)	2	2
8593-202	**彩色卡片手工制作工**(纸制品)	2	2
8593-206	**手工信封制作工**(纸制品)	2	2
8593-210	**祝贺卡组装工**(纸制品)	2	2
8593-214	**纸模型制作工**(纸制品)	2	2
	D		
8593-170	**制袋机看管工**(纸制品)	2	3
8593-174	**纸盒机看管工**(纸制品)	2	3
8593-178	**芯轴机操作工**(纸制品)	2	3
8593-182	**折纸机看管工**(纸制品)	2	3
8593-186	**纸绳机看管工**(纸制品)	2	3

8593-190	**划刻痕工**(纸制品)	2	3
8593-194	**标签机看管工**(纸制品)	2	3
8593-218	**自动制管机看管工**(纸制品)	2	2
8593-226	**书皮折边操作工**(纸制品)	2	2
8593-230	**书套制作机看管工**(纸制品)	2	2
8593-234	**纸盒精整工**(纸制品)	2	2
8593-238	**扣封式信封机看管工**(纸制品)	2	2
8593-242	**硬纸板衬里机看管工**(纸制品)	2	2
8593-246	**彩色卡片制作机看管工**(纸制品)	2	2
8593-250	**安全火柴纸芯机看管工**(杂类产品制造，未归他类者)	2	2
8593-254	**钻孔、冲孔工**(纸制品)	2	2
8593-258	**信封机看管工**(纸制品)	2	2
8593-262	**安全火柴制作机看管工**(杂类产品制造，未归他类者)	2	2
8593-266	**奶瓶盖制作机看管工**(纸制品)	2	2
8593-270	**拍纸薄涂胶机看管工**(纸制品)	2	2
8593-274	**纸袋机看管工**(纸制品)	2	2
8593-278	**纸杯机看管工**(纸制品)	2	2
8593-282	**隔板开槽机看管工**(纸制品)	2	2
8593-286	**卷纸机看管工**(纸制品)	2	2
8593-290	**卷材横切机看管工**(纸制品)	2	2
8593-294	**封口机看管工**(纸制品)	2	2
8593-298	**粘合机看管工**(纸制品)	2	2
	E		
8593-222	**纸管生产工助手**(纸制品)	2	2
8593-302	**制袋机看管工助手**(纸制品)	2	2
8593-306	**波纹纸制造机操作工助手**(纸制品)	2	2
8593-310	**纸箱制作机供料工**(纸制品)	2	1
8593-314	**切条折缝机供料工**(纸制品)	2	1

资格检测表

	能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
A	3	4	4	3	3	4	3	3	3	5	4	M4	I5	4-3	7-5	91	Y09
		3		4				4		4	5						Y0
B	3	4	4	4	3	4	3	4	3	4	5	L-M47	I5	3	6-3	91	Y0
	4				4		4			5							
C	4	4	4	4	4	5	4	4	3	5	5	S-L4	I	2	3-2	13	23Y
			5			4			4		4						
D	4	4	4	4	4	5	4	4	3	5	5	L-M4	I5	2	3-2	319	23Y
			5			4			4		4						
E	4	4	5	4	4	5	4	4	4	4	5	L-H34	I5	2	2-1	31	23
									3	5	4						

能向和能力

本章从业人员应具有:

A 和 B

—学习能力: 要能理解纸制品的制作机器和压力机的基本原理，从而运用推理判断这些机器的安装、操纵和调整，还要能了解和执行工作指令;

—空间感: 要能从审阅说明书中想象出设备的齿轮、裁刀、划痕板牙、阳模、滚柱和导轨的正确安装和调试;

—形体感: 能分辨出纸制品如纸袋和纸板盒的大小、外形的不规则处和缺陷处;

—眼、手、指协调: 能迅速而准确地安装、操纵、调整机器和使用手工工具;

—手指灵活性: 能迅速而准确地使用微小的电器的开关、控制器和手工工具;

—手工灵巧性: 能轻巧地安装、拆卸和组装机器部件和纸制品;

—体力: 足以执行要求中等体力的工作，要能经常举起和搬运20磅重的物件，有时也要举起重达50磅的物件;

—近距视力敏锐度: 以检查纸制品和机器结构;

—适应性: 能适应喧闹的工作环境。

C

—学习能力: 要能理解和运用不复杂的指令，进行产品的组装或制造的手工操作;

—眼、手、手指协调和手工灵巧性: 能迅速和准确地用折叠、切裁、钉合和着色的方法组装产品;

—手指灵活性: 能迅速而准确地使用工具，如剪刀、抹子，和配置微小的物件。

D 和 E

—学习能力: 要能按照不复杂的指令，进行简单机器的管理，供料和协助机器操作工;

—形体感: 要能检验出有缺陷的产品;

—眼、手、指协调: 能迅速而准确地调整或协助调整有故障的机器和安排纸制品;

—手工灵巧性: 当给机器供料和使用手工工具时能容易熟练地用手操作;

—体力: 足以执行轻到中等程度的工作，要求能经常举起和搬运50磅重的物件;

—适应性: 当给机器进料和举起零部件时，有屈身、跪姿和卷缩工作的能力; 能适应在喧闹的环境中工作。

培训与录用要求

本章职工通常要求:

A

—受过8至10年的普通教育;

—受过一种6个月至4年的在职培训。

B

—受过8至10年的普通教育;
—受过3个月至2年的在职培训。

C、D和E

—受过8年的普通教育;
—受过1周至3个月的在职培训。

—对于8593-138，须要6个月至2年的在职培训和有关经历。

晋升与职业变动可能性

晋升

本章职工在获得进一步的培训之后，可能晋升到各自所属簇内或到本章其他簇内。需要较高技术的职业，有经验的职工也可能晋升到质量控制职业，如8596-208。这些职工中具有管理潜力的也有可能晋升到职业8590-126。参见第990章的资格检测表。在E簇中助手和进料工职业是通常被考虑录用的工作，他们中有能力、有兴趣和有进取精神的人，经常被晋升为机器看管工或操作工。

职业变动

本章职工可以调动到本章内其他要求有类似技术的职业。或在限定的进一步的培训下，调动到8599B章中的合适职业，例如8599-790、8599-794、8599-798、8599-802、8599-806和8599-810机操作工助手。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

兴趣

A和B

—从事有关工艺、机器和技术方面的非社交性的工作;
—与事和物打交道。

C、D和E

—与事和物打交道;
—例行的，具体的和有组织的工作。

性格

A和B

—精确地达到规定的限度公差和标准;
—根据可量测或可验证的标准，对信息作出评价。

此外，对D簇还要求:

—从事关于工艺、机器和技术方面的非社交性工作。

C、D和E

—按照规定的程序或顺序进行重复性或短周期性操作;
—只按具体的指示进行工作，在解决工作问题时很少或根本不采取独立行动和判断。

此外，对于C和D簇还要求:

—精确地达到规定的限度、公差或标准。

第8595章

油漆和装饰（土建业除外）职业

工作范围

本章职业包括以下业务：对各种制品、机器和设备的表面作准备工作和进行装饰或保护表层；然后浸渍、涂层、磨光和烘干物件。从业人员的职责包括：安装、操纵或看管设备，如滚磨筒、浸渍槽、烘干烤箱、油漆机器和静电喷涂；操纵手工工具、刷子和喷枪对物件的表面先作准备工作，再进行油漆、着色或装饰；加工完的物件的外观至为重要，必须精细地工作以提供高质量的服务；把已完工工件的颜色和表面光洁度与确定标准进行比较；管理补给品、工件辅料和设备。业务活动包括：打沙纸、刮削、磨平、清洁和保护表面，作好上漆的准备；按照技术规定调和涂料；为车辆招牌和标记，或为求艺术和装饰效果而设计美术字体和图案；安装和调整机器上的导规、喷嘴和其他部件；启动控制器，以开机、停机和调节喷雾设备；装上和卸下零件，把原材料装进传送机和从传送机上卸下来；擦亮和抛光有污迹或着漆的物件使之重现光彩。

职业名称表

		GED	SVP
A			
8595-110	**家具修饰工**(家具)	4	6
8595-114	**喷漆工**(汽车)	4	6
8595-118	**造船厂油漆工**(船舶制造和修理)	3	6
8595-122	**广告版喷漆工**(杂类产品制造，未归他类者)	3	5
B			
8595-230	**白铁罐喷漆机安装工**(金属冲制、压	3	6

	制和涂敷)		
8595-234	**镀银工**(玻璃)	3	5
8595-238	**自动喷漆枪操作工**(任何行业)	3	4
8595-242	**马口铁皮涂漆机操作工**(金属冲制、压制和涂敷)	3	4
8595-246	**静电法油漆工**(任何行业)	3	3
	C		
8595-126	**大型饰面喷漆工**(任何行业)	3	5
8595-130	**车辆油漆印字工**(汽车；铁路车辆)	3	5
8595-134	**装饰工**(家具)	3	5
8595-138	**手工上瓷釉工**(珠宝和贵金属制品)	3	5
8595-142	**小饰面喷漆工**(任何行业)	3	4
8595-146	**饰面整修工**(家具)	3	4
8595-306	**打磨上光工**(杂类产品制造,未归他类者)	3	4
8595-150	**底色工**(家具)	3	3
8595-154	**烟斗涂底色工**(杂品制作.未归他类者)	2	3
8595-158	**手涂彩带工**(玻璃)	2	3
8595-162	**框条装饰工**(杂类产品制造,未归他类者)	2	3
8595-166	**金属箔烫金工**(杂类产品制造,未归他类者)	2	3
8595-170	**喷枪油漆工**(任何行业)	2	3
8595-174	**修整喷漆工**(汽车；铁路车辆)	2	3
8595-310	**模特装饰工**(杂类产品制造,未归他类者)	2	3
8595-182	**粗喷喷漆工**(任何行业)	2	2
8595-186	**钳工作业粗漆工**(任何行业)	2	2
8595-190	**印花彩釉贴敷工**(水泥、石料及粘土)	2	2
8595-194	**电动机和发电机组合件油漆工**(电气设备)	2	2
8595-198	**内涂层工**(汽车)	2	2
	D		
8595-250	**喷漆机看管工**(任何行业)	3	3
8595-254	**滚桶涂漆工**(任何行业)	2	3
8595-258	**静电喷漆线看管工**(任何行业)	2	3
8595-262	**金属线涂漆机看管工**(线材产品)	2	3
8595-266	**玻璃器皿涂彩条机看管工**(水泥、石料及粘土)	2	2
8595-270	**铅笔涂漆机看管工**(杂类产品制造,未归他类者)	2	2
8595-274	**白铁罐涂漆机看管工**(金属冲制、压制和涂敷)	2	2
8595-278	**浸渍工**(任何行业)	2	2
8595-282	**上釉机看管工**(珠宝和贵重金属制品)	2	2
8595-283	**衬里机看管工**(金属冲制、压制和涂敷)	2	2
8595-286	**端帽涂带机看管工**(杂类产品制造,未归他类者)	2	2
8595-318	**烘箱看管工**(家具；金属加工，未归他类者；体育用品和玩具)		
	E		
8595-178	**造船厂油漆工助手**(船舶制造和修理)	2	3
8595-314	**油漆工助手**(汽车)	2	3
8595-202	**加顶饰工**(体育用品和玩具)	2	2
8595-206	**刷漆工**(任何行业)	2	2
8595-322	**喷漆工助手**(任何行业)	2	2
8595-326	**车辆擦洗工**(铁路车辆)	2	2
8595-330	**遮覆工**(任何行业)	2	2
8595-334	**剥漆工**(任何行业)	2	2

资格检测表

	能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
A	3	4	4	3	3	4	3	3	3	4	2	L-M347	I-B7	4-3	6-5	190	Y0
				4	2					5	3						
B	3	4	4	3	3	4	3	4	3	5	4	L-M347	I567	3	6-3	91	Y0
			3	4			4				3						
C	4	4	4	4	3	4	3	3	3	5	3	L-M347	I7	3-2	5-2	139	Y09
	3		5	3	4	5		4	4		4						Y02
D	4	4	4	4	4	4	3	4	4	5	4	L-M4	I7	3-2	3-2	319	2Y
			5		3	5	4		3	4	5						23Y
E	4	4	4	4	4	5	4	4	3	4	4	L-M234	I7	2	3-2	31	23
			5			4				5	5						

能向与能力

本章从业人员应具有：

A

—学习能力：能了解油漆、清漆的性质和它们与工作物表面的光洁度的关系，知道它们之间的正确比例，要有恰当的调和、混合油漆的技术，能对金属、木材或其他物料使用油漆或加以修饰；

—形体感：能保证修饰面的光洁度和判断表面缺陷；

—眼、手的协调：能迅速准确地操作手刷或使用喷枪，将物件的表面油漆得平坦而光滑；

—手指灵活性：当往塑料和氖灯广告上油漆文字或图案时，或往家具的木料表面上油漆时，手指能运用自如，准确而敏捷；
—手工灵巧性：能使用喷灯、砂磨、刮刀、改锥和其他手工和电动工具以拆卸家具或为油漆而准备表面；
—高度的颜色辨别力：能调和油漆并获得预期的颜色或准确地匹配出能遮蔽原来颜色的色彩；
—体力：要有中等程度的体力，能以屈身、跪着或屈膝着进行工作；
—良好的视力敏锐度：当阅读配方或说明书时能避免错误；
—适应性：能在存在烟雾、臭气或尘埃中，进行工作。

B

—学习能力：能理解自动喷射涂层机的操作，还要求能有效地调整和使用它们的技术；
—空间感：要能安装和调整自动喷射机，协调传送机的速度、喷枪的作用和干燥烤箱、空气的温度和压力，使进料、涂层和干燥周期的同步；
—形体感：要能随时观察表面涂层的质量、厚度或缺陷，从而由于喷枪发出堵塞时，能及时发现妨碍喷嘴喷射的原因；
—眼、手协调：能安装和操纵自动喷射、涂层机，调整进料结构，对准导规和夹持装置并调节烤箱的温度；
—手工灵巧性：能转动阀门，拧紧螺母和插销，替换或调整喷枪的喷嘴，给进料装置填料；
—体力：要有中等程度的体力，以进行工作；
—良好的视力敏锐度：视深和宽广的视野，能观察和有效地操纵喷射机；
—颜色辨别能力：要求能鉴别所要求油漆或涂料的颜色；
—能忍受在启动着的机器的噪音环境中，也能在油漆迸发的难闻的气味中进行工作。

C

—学习能力：能理解和按照指令和操作的程序关于进行工作物的表面准备，调和油漆和进行装饰或保护涂层；
—空间感：当设计和油漆美术字或图案时，能使平衡和艺术效果统一为和谐的整体；
—形体感：能检查溢流、斑纹、疵点或其他油漆得不规则的地方；
—眼、手的协调：能使用手刷或喷枪把油漆涂在各种物件上；
—手指灵活性：当往玻璃器皿、陶器、镜子、灯具或珠宝上油漆时，手指能运用自如，准确而敏捷；
—手工灵巧性：当使用手工和电动工具去修理油漆过的表面时，能得心应手；
—颜色辨别能力：要能按照规格挑选和匹配颜色；
—体力：足以执行轻到中等程度的工作，能拿稳和掌握各种物件；
—应变能力：能屈身、跪着或卷缩着工作；
—良好的视觉敏锐度：当装饰物件或修理涂层的缺陷时，能做精细而繁复的工作，并修饰完成；
—能适应有害健康的环境：如能在烟气、臭味及尘埃中工作。

D 和 E

—学习能力：要能了解和按照指令所述去看管自动喷漆、涂层和干燥机，对于 E 簇人员则要求能了解关于调和油漆或为油漆物件进行表面准备的简单指令，还要能进行常规的刷漆工作；
—形体感：要能专心观察涂层的表面恰当的厚度、光洁度和质量或缺陷；
—眼、手的协调：能使用自动机器控制，对被油漆的物件作表面清洁和光滑；
—手工灵巧性：能调和油漆，安装和调整喷枪的喷嘴，能竖立起梯子和脚手架；
—体力：能承担中等程度的体力的工作；能爬高、屈身、跪着和卷缩着工作；
—适应性：能经常处于因喷涂或返工抛光产生的尘埃和因油漆产生的气味中继续工作。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求：

A 和 B

—受过10至12年的普通教育；
—受过3个月至2年的在职培训，依据从事的工种而定；
—对于8595-118造船厂油漆工，在有些地区要求有一份3至4年的学徒学习计划，这可由各地区自行决定。

C、D 和 E

—受过8至10年的普通教育；
—受过1至6个月的在职培训。

晋升与职业变动可能性

晋升

在进一步的培训之后，有些职工可能晋升到本章各自簇或其他簇中需要较高技术的职业。职工中具有管理潜力者可能晋升到职业 8590-122 油漆和装饰职业（建筑物除外）领班，参见第 990 章的资格检测表。

职业变动

职工可在本章范围内调动到本簇内需要类似技能的其他职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

A、B、C 和 D

—与事和物打交道；
—从事有工艺、机器和技术方面的非社交性的工作。

此外，对于 A 簇还要求：

—由于确有成效而能使人满意的工作。

此外，对于 C 簇和 D 簇还要求：

—例行的，具体的和有组织的工作。

E

—例行的，具体的和有组织的工作；
—与事和物打交道。

性格

A、B和C

—精确地达到规定的限度、公差和标准；
—根据可量测或可验证的标准，对信息作出评价。
此外，对于C簇还要求：
—重复性或短周期性操作。

D

—按照规定的程序或顺序进行重复性或短周期性操作；
—精确地达到规定的限度、公差和标准。

E

—按照规定的程序或顺序进行重复性或短周期性操作；
—只按具体的指示进行工作，在研究解决工作问题时很少或根本不采取独立行动和判断。

第 8596 类

产品制造、组装和修理中的检验、测试和分级职业，未归他类者

本类职业未归他类的业务：在制造、组装和修理各种产品如：船舶、舟艇、军需品和炸药以及各种各样的纸制品中的质量控制，包括对产品进行油漆或涂层保护、装饰或标记涂时的质量控制。

职业名称		能向 G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
船舶制造检验员和试验员																		
8596-110	**船壳检验员**(船舶制造和修理)	3	3	3	3	3	3	4	4	3	4	4	H2347	B67	4	8	19	0Y91
8596-114	**木船检验员**(船舶制造和修理)	3	3	4	4	3	4	4	4	4	5	4	L45	I	3	5	19	0Y
8596-118	**玻璃钢船检验员和整修工**(船舶制造和修理)	4	4	4	4	3	4	4	4	3	5	4	L347	I5	3	4	19	0Y
8596-122	**铝船检漏员**(船舶制造和修理)	4	4	5	4	4	5	4	4	4	4	5	M34	I45	2	2	139	2Y
弹药和炸药检验员和测试员																		
8596-140	**弹药检验员**(炸药)	3	3	3	3	3	4	4	4	3	5	4	L47	I6	3	5	19	0Y
8596-144	**弹药装填检验员**(炸药)	3	3	3	4	3	4	4	4	3	5	5	L47	I56	3	5	19	0Y
8596-148	**弹道学测试员**(炸药)	3	3	3	4	4	3	4	4	3	5	5	L47	B567	3	5	19	0Y
8596-152	**子弹雷管跌落测试员**(炸药)	3	4	3	4	4	3	4	4	3	5	5	L4	I56	3	3	139	02Y
8596-156	**炸药装置检验员**(炸药)	4	4	4	4	3	4	4	4	4	5	4	L47	I6	2	2	139	2Y
杂类产品检验员、测试员和分级员																		
8596-110T	**平衡测试机操作工**(电子设备；机械设备，未归他类者)	3	4	3	3	4	4	3	4	3	4	5	M47	I	4	6	19	20Y
8596-180	**回收材料检验员**(任何行业)	3	3	3	3	3	3	3	3	3	5	4	M47	I	4	6	19	0Y9
8596-184	**材料和零件检验员**(任何行业)	3	4	3	3	3	3	3	3	3	5	4	L47	I	3	6	19	0Y
8596-188	**最终检验员**(家具)	3	4	4	4	3	4	4	4	4	5	3	M347	I	3	6	19	0Y
8596-192	**饰面检验员**(电气设备；电子设备)	3	3	4	4	3	3	4	4	4	5	4	L47	I	3	6	19	0Y
8596-196	**宝石检验员**(珠宝和贵金属产品)	3	3	4	4	3	4	3	3	4	5	4	S7	I	3	6	19	0Y
8596-200	**钢琴检验员**(杂类产品制造，未归他类者)	3	3	4	3	3	4	4	4	3	5	4	L347	I	3	5	19	0Y
8596-204	**检验员和测试员**(塑料制品)	3	4	4	4	3	4	4	4	3	5	3	L47	I6	3	4	19	0Y
8596-208	**纸制品检验员**(纸制品)	3	4	4	3	3	4	4	4	4	5	3	L47	I5	3	4	19	0Y
8596-212	**过滤嘴检验员**(烟草)	3	4	4	4	3	4	3	4	4	5	5	L47	I5	3	4	139	20Y
8596-220	**投影放大法小零件检验员**(任何行业)	3	4	4	4	3	4	3	3	4	5	5	L47	I	3	4	19	0Y
8596-224	**包装测试员**(药品、药物及化妆品)	3	4	3	4	3	4	3	4	4	5	5	L47	I	3	4	19	0Y
8596-228	**包装盒检验员**(杂类产品制造，未归他类者)	4	4	4	4	3	4	4	4	4	5	4	H47	I	3	4	19	0Y
8596-232	**高尔夫球棍检验员和称重员**(体育用品与玩具)	4	4	4	4	4	4	3	4	4	5	4	L47	I	3	4	19	0Y
8596-236	**冰球棍检验分级员**(体育用品与玩具)	4	4	4	4	3	4	3	4	4	5	4	L47	I5	3	4	139	2Y
8596-240	**球类检验修理工**(体育用品与玩具)	4	4	4	4	3	4	3	4	4	5	5	L47	I	3	3	139	20Y

8596-118T	**静态平衡工**(电气设备；机械设备，未归他类者)	4 4 4 4 4 4 4 4 3 4 5	H47	I	3	3 139	20Y
8596-244	**高尔夫球棍调整员**(体育用品与玩具)	4 4 4 4 4 5 3 4 3 5 5	M47	I	2	4 139	20Y
8596-248	**滑动拉链检验员**(杂类产品制造，未归他类者)	4 4 4 4 3 4 3 4 4 5 5	L47	I	2	4 139	20Y
8596-252	**玩具检验员**(体育用品与玩具)	4 4 4 4 3 4 3 4 4 5 4	L47	I	2	4 139	20Y
8596-256	**壁纸检验员**(纸制品)	4 4 4 4 3 4 4 4 4 5 3	L47	I5	2	4 13	20Y
8546-118T	**护墙板匹配工**(家具)	4 4 4 4 3 5 4 4 3 5 3	M47	I	2	4 13	20Y
8596-260	**硬质纤维板涂敷线检验员**(木材加工和木制品生产)	4 4 4 4 3 4 3 4 4 5 3	L47	I	2	3 139	20Y
8596-264	**眼镜架检验员、分级员**(杂类产品制造，未归他类者)	4 4 4 4 4 4 4 4 4 5 4	S47	I	2	3 13	2Y
8596-268	**针剂瓶(安瓿)检验员**(药品、药物及化妆品)	4 4 4 4 3 5 4 4 4 5 4	S47	I	2	3 13	2Y
8596-272	**药品、药物和化妆品配剂检验员**(药品、药物及化妆品)	4 4 4 4 3 4 3 4 3 5 4	L47	I	2	3 139	20Y
8596-276	**火柴检验员**(杂类产品制造,未归他类者)	4 4 4 4 4 4 3 3 4 5 5	L4	I	2	3 13	20Y
8596-280	**喷漆检验员**(任何行业)	4 4 4 4 3 4 4 4 4 5 4	L347	I7	2	3 13	20Y
8596-284	**家具装运检验员**(家具；零售业)	4 4 4 4 4 4 4 4 4 5 4	L347	I	2	3 13	20Y
8546-122T	**箱子检验员**(木材加工和木制品生产)	4 4 4 4 4 4 4 4 4 5 5	L47	I	2	3 13	20Y
8596-288	**自来水笔检验员**(杂类产品制造，未归他类者)	4 4 4 4 3 4 3 4 4 5 5	S47	I	2	2 13	20Y
8596-292	**称球工**(体育用品和玩具)	4 4 4 4 3 4 4 4 4 5 4	L47	I	2	2 13	20Y
8596-296	**伞检验工**(杂类产品制造，未归他类者)	4 4 4 4 3 4 4 4 3 5 3	L4	I	2	2 13	20Y
8596-300	**圆珠笔和铅笔检验员**(杂类产品制造，未归他类者)	4 4 4 4 3 4 4 4 4 5 4	L47	I	2	2 13	20Y
8596-304	**生产线检验员**(杂类产品制造，未归他类者)	4 4 4 4 3 5 4 4 4 5 4	L47	I	2	2 13	20Y
8596-308	**蜡纸检验员**(纸制品)	4 4 4 4 3 5 4 4 4 5 4	L47	I	2	2 13	20Y

第8598章

产品制造、组装与修理的壮工和其他简单工作的职业，未归他类者

工作范围

本章职业（未归他类者）包括以下业务：在制造、组装和修理用各种类型的原材料制成的各种产品中，作壮工或其他简单工作。从业人员的职责：掌握手工工具、电动工具、刮刀、刷子、喷枪、手推车或机器的操纵装置，以进行常规工作。业务活动包括：用栓接、拧紧螺丝、焊接、胶粘、铆接或冲压的方法，组装和精整小型的机械、电气产品或各色杂品；用刷子、沙纸和刮削工具擦亮金属物件；浸渍物件，再刷或喷上漆以形成保护层或装饰层。

职业名称表

杂类产品的组装和装修

		GED	SVP
8598-110	**粘合工**(任何行业)	2	2
8598-114	**总装配线壮工**(任何行业)	2	2
8598-118	**钢笔和铅笔组装工**(杂类产品制造，未归他类者)	1	2
8598-122	**空心手柄小刀组装工**(珠宝和贵金属产品)	1	2
8598-126	**特制刷和拖把安装工**(杂类产品制造，未归他类者)	1	2

8598-130	**帘-幕杆组装工**(杂类产品制造，未归他类者)	1	2
8598-134	**过滤器组装工**(杂类产品制造，未归他类者)	1	2
8598-138	**活动拉链折叠粘合工**(杂类产品制造，未归他类者)	1	2
8598-142	**珠宝零件组装工**(珠宝和贵金属产品)	1	2
8598-146	**灯罩连接工**(杂类产品制造，未归他类者)	1	2
8598-150	**项链组装工**(珠宝和贵金属产品)	1	2
8598-154	**油漆辊缠制工**(杂类产品制造，未归他类者)	1	2
8598-158	**滑动拉链条组装工**(杂类产品制造，未归他类者)	1	2
8598-162	**保温瓶组装工**(玻璃)	1	2
	杂类产品的清洗、混合、浸渍和涂敷		
8598-182	**手工桶衬工**(木材加工和木制品制造)	1	2
8598-186	**搪瓷清洁工**(任何行业)	1	2
8598-190	**制蜡烛壮工**(杂类产品制造，未归他类者)	1	2
8598-194	**浸渍壮工**(任何行业)	1	2
8598-198	**纸制锥体浸渍与干燥工**(纸制品)	1	2
8598-202	**酸洗工和浸渍工**(珠宝和贵金属制品)	1	2
8598-206	**涂镜工**(玻璃)	1	2
8598-210	**喷涂室清洁工**(任何行业)	1	1
	修理、切割和整修杂类产品		
8598-230	**蜡笔切割工**(杂类产品制造，未归他类者)	1	2
8598-234	**拉链修理工**(杂类产品制造，未归他类者)	1	2
8598-238	**扫帚修理工**(杂类产品制造，未归他类者)	1	2
8598-242	**纸垫巾修理工**(纸制品)	1	1
8598-246	**壁纸准备工**(纸制品)	1	1
	杂类产品制造		
8598-266	**装袋机进料工**(任何行业)	1	2
8598-270	**绉纹纸机操作工助手**(纸制品)	1	2
8598-274	**便笺本手工粘合工**(纸制品)	1	2
8598-278	**铅笔坯料加压工**(杂类产品制造，未归他类者)	1	2
8598-282	**高粱扫帚材料准备工**(杂类产品制造，未归他类者)	1	2
8598-286	**箱面加固工**(杂类产品制造，未归他类者)	1	2
8598-114T	**机器加楔工**(杂类产品制造，未归他类者)	1	2
	其他简单工作职业		
8598-306	**装子弹夹机进料工**(炸药)	1	2
8598-310	**镀银机进料工**(玻璃)	1	2
8598-314	**子弹带拉直打印工**(炸药)	1	2
8598-318	**图样选择涂贴工**(炸药)	1	2
8598-322	**装饰用石嵌镶工**(珠宝和贵金属产品)	1	2
8598-326	**印记填充工**(任何行业)	1	2
8528-110T	**马口铁器皿工**(金属冲制，压制与涂敷)	1	2
8598-330	**造船厂壮工**(船舶制造和修理)	1	1
8598-334	**漆刷粘毛工**(杂类产品制造，未归他类者)	1	1
8598-338	**装架工**(珠宝和贵金属产品)	1	1

资格检测表

能向											PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C						
4	5	5	4	4	5	<u>4</u>	4	<u>4</u>	5	5	LM47	IS	2-1	2-1	13	23
4						<u>3</u>	4									

能向与能力

本章从业人员应具有：

—学习能力：要能了解和按照简单的工作指令从事各种不很复杂的工作；

—眼、手、手指协调：如在组装产品以前，能将产品的零件按照它们间规定的相互关系进行配置；

—手工的灵巧性：要能伸手就能触摸到管理零件、原材料、工具和其他元件；

—体力：能胜任从轻到中等强度的工作，要求能举起、搬运或控制零件、工具、原材料或产品，能推动手推力，能清洗工作场所、设备或产品；

—视力敏锐度：能进行如为了组装产品而进行配置、找齐各部件这样的工作，和检查元件的缺陷；

—适应性：在各种机器和设备的噪音中，仍能继续工作。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求：

—不指定受教育的水平；

—在职培训，可安排短期示教到一个月的训练。

普升与职业变动可能性

晋升

在子类859职业里，那些能表现出才能、兴趣和开创精神的职工，通常被认为可录用和晋升到本类有较高技术职业的，如子类职业859类、其他产品的制作、装配和修理职业。

职业变动

本章职工可以调动到需要有类似技术的其他职业，或者调到其他章中可找到的壮工和简单工作职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员，要求对下述工作有显着的兴趣和与之相适应的性格：

兴趣

—与事和物打交道；

—例行的，具体的和有组织的工作。

性格

—按照规定的程序或顺序进行重复性或短周期性操作；

—在详细而精确的指令下制作产品，在解决工作问题时能独立工作或审定，只允许极小的或极有限范围的差错。

—只按具体的指示进行工作，在研究解决问题时很少或根本不采取独立行动和判断。

第8599A章

乐器的制造、组装和修理职业，未归他类者

工作范围

本章职业包括未归他类者的以下业务：制造、组装和修理乐器如钢琴、管风琴、管乐器和吉他。从业人员的职责包括：从说明书和图样，或从对乐器的检验过程中分析、汇编资料，决定采用最适宜的原材料和施工程序；当设计、机加工、调准和组装零件时，必须严格按公差进行工作；能使用手工和电动工具；对制成的乐器用规定的标准检查其外观和进行演奏。业务活动包括：拆卸、重新上弦、调弦、绘画、重新组装、测试和调准乐器；制作钢琴的低音弦；制作弦乐器的马尾弓子。

职业名称表

		GED	SVP
	A		
8599-214	**键琴类乐器制造工**（杂类产品制造，未归他类者）	4	8
8599-218	**乐器修理工**（零售业；批发业）	4	8
8599-222T	**弦乐器制造工**（杂类产品制造，未归他类者）	4	8
8599-222	**管风琴调音工和修理工**（杂类产品制造，未归他类者）	4	7
8599-226	**手风琴修理工**（零售业；批发业）	4	7
8599-230	**钢琴修理工**（零售业；批发业）	4	7
8599-234	**管风琴制作工**（杂类产品制造，未归他类者）	4	7
8599-226T	**弦乐器修理工**（杂类产品制造，未归他类者）	4	7
8599-238	**管乐器修理工**（零售业；批发业）	4	7
8599-242	**风琴管调音工**（杂类产品制造，未归他类者）	4	7
8599-246	**管风琴安装工**（杂类产品制造，未归他类者）	3	6
8599-250	**钢琴调音工**（杂类产品制造，未归他类者）	3	6
8599-258	**打击乐器修理工**（零售业；批发业）	3	5
8599-262	**钢琴动作调整工**（杂类产品制造，未归他类者）	3	5
8599-266	**钢琴后盖组装工**（杂类产品制造，未归他类者）	3	5
	B		
8599-270	**钢琴组件组装工**（杂类产品制造，未归他类者）	3	4
8599-272	**钢琴调音工**（杂类产品制造，未归他类者）	3	4
8599-274	**低音弦缠绕工**（杂类产品制造，未归他类者）	2	4
8599-278	**粗调音工**（杂类产品制造，未归他类者）	2	4
8599-282	**琴弓弓毛更新工**（零售业；批发业）	2	4
8599-286	**钢琴拴弦工**（杂类产品制造，未归他类者）	2	4

资格检测表

能向

	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C
A	<u>3</u>	4	4	<u>3</u>	<u>3</u>	5	<u>3</u>	<u>3</u>	<u>3</u>	5	5
				<u>3</u>	<u>4</u>	<u>4</u>	4		<u>4</u>	<u>2</u>	4
					<u>2</u>						

PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
M-H3467	I5	4-3	8-5	190	0Y9

B 4 4 4 4 4 5 4 4 3 5 5 L–M46 I5 3–2 4 193 2Y9
3 5 4 3 4

能向与能力

本章从业人员应具有:

—学习能力: 要获得这类能制造、组装和修理乐器的操作程序的全部知识和技术;

—形体感: 能凭肉眼检查出乐器的结构缺陷, 如发现零件的磨损和折断, 部件的变形和开裂;

—眼、手、手指的协调和手工灵巧性: 能使用手工和电动工具, 或徒手安装和组装乐器;

—手指灵活性: 当调弦或演奏乐器时, 当操纵微小的零件和工具时, 手指能运用自如, 准确而敏捷;

—体力: 要能举起和移动重达100磅的乐器和零件, 拿稳和掌握各种工具和原材料;

—听觉能力: 当试验乐器或调音时, 对乐器的音调、音色质量有良好的分辩能力;

—适应性: 能处在乐器的大声或高调的音响中, 以及处在电动工具和各种机器的噪音中进行工作。

此外, 对A簇职工还要求:

—数学计算能力: 当制作、修理、重制或修复乐器时, 要能准确地测定其尺寸;

—空间感: 要能从说明书的图案或平面配置中想象出成品乐器的形状和外观;

—应变能力: 可以以屈身、跪着或蜷缩在竖琴、钢琴或管风琴的底部进行工作;

—视力敏锐度: 能准备放样或做精细的技巧活和修饰工作。

培训与录用要求

本章从业人员通常要求:

A

—受过10至12年的普通教育;

—受过1至4年或更多的在职培训, 依据所从事的工种而定。

B

—受过7至9年的普通教育;

—受过长达6个月的在职培训;

—盲人, 须受过国家盲人学院的培训, 就可受雇用于8599–272。

晋升与职业变动可能性

晋升

由于高度专业化的原因, 乐器行业的从业人员获得晋升的可能性是很有限的。然而某些从业人员在有限的附加培训之后, 也有可能晋升到本簇内其他的技术岗位上去, 或从B簇晋升到A簇。具有管理潜力的某些职工也有可能成为这个领域内其他工人的领班。

职业变动

调动的可能性也是不大的, 但某些工人也有可能调动到各自所属簇内需要有类似基本技术的职业, 或调到第8339章成型和加工职业, 机械加工, 未归他类者中的适当职业或子类854职业。

从业参考条件

谋求从事本章所列职业的人员, 要求对下述工作有显著的兴趣和与之相适应的性格:

兴趣

—与事和物打交道;

—从事有关工艺、机器和技术方面的非社交性工作。

此外, 对于A簇还应要求:

—由于确有成效而使人满意的工作。

对于B簇则应要求:

—例行的、具体的和有组织的工作。

性格

A

—精确达到规定的限度、公差和标准;

—本职业内容包括给乐器调音, 凭感觉或判断标准对信息进行评价, 如凭听觉给钢琴或风琴调音, 与调好了的弦或定音笛作比较。

此外, 对于A簇还要求:

—根据可量测或可验证的标准, 对信息作出评价。如调整钢琴, 使其部件之间达到指定的间距。

对于B簇还要求:

—按照规定的程序或顺序进行重复性或短周期性的操作。

第8599B类

其他产品制造、组装和修理职业, 未归他类者

本类职业包括未归他类者的以下业务: 涉及制造、组装和修理, 如军火、炸药、烟火、体育用品、扫帚、刷子、拖把、拉链、眼镜、假发等。

代码	职业名称	G	V	N	S	P	Q	K	F	M	E	C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
		能向											资格检测表					
	军火、炸药烟火的制造和装配职业，未归他类者																	
8599-110	**军火工**(政府服务)	3	3	4	3	3	3	3	4	3	3	4	H347	B6	3	6	19	0Y8
8599-112	**焰火制作工**(炸药)	3	4	3	4	4	4	3	4	3	5	5	M47	I6	3	6	19	0Y8
8599-114	**曳光弹装药机操作工**(炸药)	3	4	3	3	3	4	3	4	3	5	5	M47	I6	3	5	91	Y08
8599-118	**猎枪弹体制作工**(炸药)	4	4	4	3	3	5	4	4	3	5	5	M347	I5	3	4	91	Y0
8599-120	**猎枪弹管制作工**(炸药)	4	4	4	4	3	5	4	4	4	5	5	M34	I5	3	4	91	Y0
8599-122	**炸药包装填机看管工**(炸药)	4	4	4	4	3	5	4	3	3	5	5	M47	I67	3	4	91	Y08
8599-126	**雷管起爆筒组装工**(炸药)	4	4	4	4	4	5	3	4	3	4	5	L4	I6	2	3	193	20Y8
8599-130	**起爆器和引信组装工**(炸药)	4	4	4	4	4	4	3	4	3	5	5	L47	I6	2	3	139	20Y8
8599-134	**照明弹组装工**(炸药)	4	4	4	4	4	4	3	4	3	5	5	L47	I6	2	3	139	20Y8
8599-138	**点火器和起爆剂组装工**(炸药)	4	4	4	4	4	4	3	4	3	5	5	L47	I56	2	3	139	20Y8
8599-142	**弹药组装工**(炸药)	4	4	4	4	4	4	3	4	3	5	5	M47	I6	2	3	139	20Y8
8599-146	**弹筒装填工**(炸药)	4	4	4	4	3	5	4	4	3	5	5	L47	I56	2	3	319	20Y
8599-150	**弹丸压制机看管工**(炸药)	4	4	4	4	4	4	3	4	3	5	5	L47	I6	2	3	913	20Y8
8599-154	**猎枪弹管组装机看管工**(炸药)	4	4	5	4	3	5	4	4	3	5	5	M347	I56	2	3	913	2Y
8599-158	**猎枪弹药装填机看管工**(炸药)	4	4	4	4	3	4	4	4	3	5	5	L47	I56	2	3	913	20Y
8599-162	**轮网点火药装填机看管工**(炸药)	4	4	5	4	4	5	4	4	3	5	5	L4	I56	2	3	319	23Y
8599-166	**弹腔衬套安装工**(炸药)	4	4	4	4	4	4	3	4	3	5	5	M47	I6	2	2	139	20Y
8599-170	**雷管底铁座安装机看管工**(炸药)	4	4	5	4	3	5	4	4	3	5	5	L47	I56	2	2	319	23Y
8599-172	**火药切割机看管工**(炸药)	4	4	5	4	3	5	4	4	4	5	5	H47	I67	2	2	319	23Y
8599-174	**雷管嵌入机看管工**(炸药)	4	4	4	4	3	5	4	4	3	5	5	L47	I56	2	2	319	23Y
8599-178	**涂蜡工**(炸药)	4	4	4	4	4	4	4	4	3	5	4	M34	I	2	2	319	23Y
8599-182	**贴箔机看管工**(炸药)	4	4	5	4	3	5	4	4	3	5	5	L47	I56	2	2	319	23Y
8599-186	**信号弹压力机操作工**(炸药)	4	4	4	4	4	4	4	4	3	5	5	M4	I6	2	2	319	23Y
8599-190	**防水涂层工**(炸药)	4	4	5	4	4	5	4	4	3	5	5	L47	I567	2	2	319	23Y
8599-194	**已装药雷管装箱工**(炸药)	4	4	5	4	4	4	4	4	3	5	5	S47	I6	2	2	31	23
	体育用品的制造、装配和修理职业，未归他类者																	
8599-306	**台球和保龄球设备修理工**(体育用品与玩具)	3	4	3	3	4	4	3	4	3	3	5	VH347	I5	4	7	19	Y0
8599-310	**箭弓修理工**(体育用品与玩具)	3	4	4	4	4	5	3	4	3	5	4	M47	I57	3	6	19	Y0
8599-314	**高尔夫球棒修理工**(体育用品与玩具)	3	4	4	4	4	5	3	3	3	5	5	L47	I	3	6	19	Y0
8599-318	**箭弓制造工**(体育用品与玩具)	3	4	4	3	4	5	3	3	3	5	5	L47	I57	3	6	19	Y0
8599-322	**台球台案垫安装工**(体育用品与玩具)	3	4	4	4	4	4	3	4	3	5	5	L47	I	3	5	19	Y0
8599-326	**高尔夫球棍铁头精饰工**(体育用品与玩具)	3	4	4	3	4	4	3	4	3	5	4	L47	I56	3	5	91	Y0
8599-330	**体育用品修理工**(体育用品与玩具)	3	4	4	4	3	4	3	3	3	5	5	L47	I	3	5	139	2Y
8599-334	**台球杆调重工**(体育用品与玩具)	4	4	3	3	4	4	3	4	3	5	5	L47	I57	2	5	139	20Y
8599-338	**箭弓精修工**(体育用品与玩具)	4	4	4	4	4	4	3	4	3	5	5	L47	I57	2	4	139	2Y
8599-342	**台球球台维修工**(体育用品与玩具)	4	4	4	4	4	5	3	4	3	5	5	L347	I	3	3	139	2Y
8599-346	**高尔夫球杆调重工**(体育用品与玩具)	4	4	4	4	4	4	3	4	3	5	5	L47	I6	2	2	139	23Y
8599-350	**高尔夫球杆装配工**(体育用品与玩具)	4	4	4	4	4	5	3	4	3	5	5	L47	I6	2	2	139	23Y
8599-354	**高尔夫球杆头校正工**(体育用品与玩具)	4	4	4	4	4	4	4	4	3	5	5	L47	I	2	2	139	2Y
8599-358	**箭弓弦制造工**(体育用品与玩具)	4	4	5	4	4	5	4	4	4	5	5	L4	I	2	2	31	23
8599-362	**篮球包皮工**(体育用品与玩具)	4	4	5	4	4	5	4	4	3	5	5	S47	I	2	2	31	23Y
8599-366	**鱼杆装配工**(体育用品与玩具)	4	4	5	4	4	5	4	4	4	5	5	L4	I	2	2	31	23Y
8599-370	**鱼杆导向器缠绕工**(体育用品与玩具)	4	4	5	4	4	5	4	4	4	4	4	S47	I	2	2	319	23Y
8599-374	**羽箭装羽工**(体育用品与玩具)	4	4	5	4	4	5	4	4	4	5	5	S47	I	2	2	31	23
8599-378	**球拍穿线工**(体育用品与玩具)	4	4	5	4	4	5	4	4	3	4	5	L47	I	2	2	31	23
8599-382	**雪鞋编织工**(体育用品与玩具)	4	4	5	4	4	5	4	4	3	5	5	M4	I	2	2	31	23
8599-386	**棒球芯缠绕工**(体育用品与玩具)	4	4	4	4	4	4	4	4	4	5	5	L47	I5	2	2	319	23Y
8599-390	**充气球模压工**(体育用品与玩具)	4	4	5	4	4	5	4	4	4	5	5	M47	I	2	2	319	23Y

8599-394	**填料机看管工**(体育用品与玩具)	4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 5	L4	I7	2	2	319	23Y
8599-398	**弓箭装配工**(体育用品与玩具)	4 4 4 4 4 4 4 4 3 5 5	L47	I	2	2	31	23Y
8599-402	**鱼竿精饰工**(体育用品与玩具)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 5	L47	I	2	2	31	23Y
	扫帚、刷子、拖把制造与组装职业,未归他类者							
8599-422	**制刷机操作工**(杂类产品制造,未归他类者)	4 4 4 4 4 4 4 4 3 4 5	L4	I5	3	4	913	Y0
8599-426	**旋转刷制造机操作工**(杂类产品制造,未归他类者)	4 4 4 3 4 4 3 4 3 4 5	M47	I6	3	4	913	Y0
8599-430	**油漆刷头制作工**(杂类产品制造,未归他类者)	4 4 4 4 4 4 4 4 3 5 5	S4	I	2	4	13	2Y
8599-434	**扫帚捆扎工**(杂类产品制造,未归他类者)	4 4 5 4 4 5 3 4 3 4 5	M47	I6	2	3	13	23
8599-438	**刷子精饰工**(杂类产品制造,未归他类者)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 4	L47	I7	2	3	13	23
8599-442	**手工制刷工**(杂类产品制造,未归他类者)	4 4 5 4 4 5 3 4 3 5 5	L47	I	2	3	13	23
8599-446	**制刷材料备料工**(杂类产品制造,未归他类者)	4 4 4 4 4 4 3 4 3 5 4	L4	I36	2	3	13	23Y
8599-450	**漆刷最终装配工**(杂类产品制造,未归他类者)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	L4	I	2	3	319	23Y
8599-454	**绕线刷子制造工**(杂类产品制造,未归他类者)	4 4 4 4 4 4 3 4 3 4 5	L4	I6	2	3	913	2Y
8599-458	**扫帚绑结机操作工**(杂类产品制造,未归他类者)	4 4 5 4 4 5 3 4 3 4 5	L4	I6	2	2	913	23Y
8599-462	**墩布制作工**(杂类产品制造,未归他类者)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	L4	I	2	2	13	23
8599-466	**扫帚苗染色工**(杂类产品制造,未归他类者)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 4	M4	I45	2	2	31	23
8599-470	**漆辊面层修整工**(杂类产品制造,未归他类者)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	L4	I6	2	2	139	23
	拉链制造和组装职业,未归他类者							
8599-490	**拉链链条机看管工**(杂类产品制造,未归他类者)	4 4 4 4 3 4 3 4 3 5 5	M47	I5	2	4	913	20Y
8599-494	**拉链机看管工**(杂类产品制造,未归他类者)	4 4 4 4 3 4 3 4 3 5 4	L47	I35	2	3	913	2Y
8599-498	**拉链切断机看管工**(杂类产品制造,未归他类者)	4 4 4 4 3 4 3 4 3 4 5	L4	I5	2	2	319	23Y
8599-502	**滑扣安装工**(杂类产品制造,未归他类者)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	L4	I	2	2	319	23
8599-506	**拉链手工成品工**(杂类产品制造,未归他类者)	4 4 4 4 3 4 4 4 3 5 5	S4	I	2	2	31	20Y
8599-510	**拉链挡销安装工**(杂类产品制造,未归他类者)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	S4	I5	2	2	31	23
	眼镜加工和安装职业,未归他类者							
8599-530	**眼镜片安装工**(科学和产业设备,未归他类者)	4 4 4 3 2 5 3 2 4 5 4	S47	I	2	4	13	20Y
8599-534	**多焦点镜片安装工**(杂类产品制造,未归他类者)	4 4 5 4 4 5 3 3 4 5 5	S47	I	2	2	31	2Y
8599-538	**眼镜架装配工**(科学和产业设备,未归他类者)	4 4 5 4 2 5 3 3 4 4 5	L47	I	2	2	31	2Y
	假发制作和头发加工,未归他类者							
8599-558	**假发手工制作工**(杂类产品制造,未归他类者)	3 4 4 3 3 4 3 3 3 5 4	S47	I	3	5	190	0Y

8599-562	**模特假发制作工**(杂类产品制造，未归他类者)	3 3 4 3 3 4 3 3 3 5 4	S47	I7	3	5	19	0Y
8599-566	**假发备料工**(杂类产品制造，未归他类者)	3 4 4 4 4 4 4 4 3 5 2	L47	I	3	4	19	9Y
8599-570	**假发固定机操作工**(杂类产品制造，未归他类者)	4 4 5 3 4 5 3 4 3 4 5	S4	I	2	3	913	2Y
8599-574	**玩具娃娃头发造型工**(体育用品与与玩具)	4 4 5 4 4 4 3 4 3 5 5	S47	I7	2	2	13	2Y
	杂类产品制造职业，未归他类者							
8599-594	**装配线派工员**(任何行业)	3 3 3 3 3 4 3 3 3 4 4	M4567	I56	3	5	169	0Y
8599-598	**隔热毛毯制造工**(石棉和矿物棉)	3 4 3 3 4 4 3 3 3 5 5	M47	I7	3	5	190	0Y
8599-602	**装饰图案铸型工**(杂类产品制造，未归他类者)	3 3 3 4 4 4 3 4 3 5 5	L47	I	3	5	139	0Y
8599-606	**反光招牌制作工**(杂类产品制造，未归他类者)	3 4 4 3 3 4 3 3 3 5 4	M47	I	3	5	19	0Y
8599-610	**压花(纹)机操作工**(纸制品)	3 4 4 3 3 4 3 4 3 4 5	M4	I5	3	4	91	Y0
8599-614	**上胶机操作工**(非金属矿产品，未归他类者)	4 4 4 3 4 4 4 4 3 5 5	L47	I7	3	4	19	0Y
8599-618	**图片镶框工**(杂类产品制造，未归他类者)	4 4 4 4 4 4 3 4 3 5 5	L47	I	3	4	13	2Y
8599-622	**砂带接合工**(非金属矿产品，未归他类者)	4 4 4 4 4 4 3 4 3 5 5	M4	I6	2	4	913	2Y
8599-626	**帆布篷制作工**(服装与织物)	4 4 4 4 4 4 3 3 3 4 5	M47	I	3	3	913	2Y
8599-630	**黑板和布告牌制作工**(杂类产品制造，未归他类者)	4 4 4 4 4 4 3 4 3 5 5	M4	I	3	3	913	2Y
8599-634	**帷幔安装工**(零售业)	4 4 4 4 4 4 3 4 3 4 5	M24	I	2	3	13	2Y
8599-638	**皮箱精整工**(皮件)	4 4 4 4 4 4 3 4 3 5 5	M47	I	2	3	139	23Y
8599-642	**镜子组装工**(玻璃)	4 4 4 4 4 4 3 4 3 5 5	L4	I	2	3	139	23Y
8599-646	**镜子装框工**(玻璃)	4 4 5 4 4 5 3 4 3 5 5	M47	I	2	3	139	23Y
8599-650	**精整前表面准备工**(任何行业)	4 4 5 4 4 5 3 3 3 5 5	M47	I7	2	3	139	2Y
8599-654	**火柴头浸渍工**(杂类产品制造，未归他类者)	4 4 4 4 4 5 4 4 3 5 5	M47	I	2	3	319	23Y
8599-658	**盒子组装精整工**(皮件)	4 4 4 4 4 5 3 3 3 5 5	L47	I	2	3	13	23Y
8599-662	**混凝土柱制造工**(水泥、石料及粘土)	4 4 4 4 4 5 4 4 3 4 5	H4	I457	2	3	139	23Y
8599-666	**包扣制作工**(杂类产品制造，未归他类者)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	L4	I	2	3	319	23Y
8599-670	**印台制作工**(杂类产品制造，未归他类者)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 5	L47	I	2	3	31	23
8599-674	**伞精整工**(杂类产品制造，未归他类者)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	L47	I	2	2	139	23Y
	杂类产品组装职业，未归他类者							
8599-690	**组装用压力机调整操作工**(任何行业)	3 3 3 3 4 4 3 4 3 5 5	L47	I6	3	5	910	Y0
8599-694	**铆合机操作工**(任何行业)	3 4 3 3 4 4 3 4 3 4 5	H47	I56	3	4	91	Y0
8599-698	**人体模型组装工**(杂类产品制造，未归他类者)	4 4 4 4 4 4 3 4 3 5 5	L4	I	3	4	139	0Y
8599-702	**生产组装工**(任何行业)	4 4 4 3 4 4 3 3 3 4 5	M47	I	2	3	319	23Y
8599-704	**装配压力机操作工**(任何行业)	4 4 4 4 4 4 3 4 3 5 5	L47	I6	2	3	319	23Y
8599-706	**小型产品组装工**(任何行业)	4 4 5 4 4 4 3 3 3 4 5	L47	I	2	2	319	23Y
8599-710	**手工铆合工**(任何行业)	4 4 5 4 4 5 3 4 4 5 5	L4	I5	2	2	319	23Y
8599-714	**电动改锥操作工**(任何行业)	4 4 4 4 4 4 3 3 4 4 5	L4	I5	2	2	319	23Y
8599-718	**铆合机看管工**(任何行业)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	L47	I5	2	2	319	23Y
8599-722	**钉装机看管工**(任何行业)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	L4	I	2	2	319	23Y
	杂类产品修理职业，未归他类者							
8599-742	**救生设备修理工**(商业服务；政府服务)	4 4 3 4 4 4 3 4 3 5 5	M47	I	3	4	319	20Y

8599-746	金属家具修理工(家具)	4 4 4 3 4 4 3 4 3 5 5	M347	I567	2	4	139	2Y
8599-750	吸烟用打火机修理工(杂类产品制造，未归他类者)	4 4 5 4 4 4 3 3 4 5 5	S47	I	2	3	13	2Y
8599-754	皮带修理工(机械设备，未归他类者)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	H4	I5	2	3	31	2Y
8599-758	钢笔和铅笔修理工(杂类产品制造，未归他类者)	4 4 5 4 3 4 3 4 4 4 5	L4	I	2	3	31	23Y
8599-762	脚手架修理工(金属结构、金属板及装饰性金属加工)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	H4	I67	2	3	31	23
8599-766	修伞工(杂类产品制造，未归他类者)	4 4 5 4 4 5 3 4 4 5 5	L4	I	2	3	31	23
8599-770	日戳组装修理工(杂类产品制造，未归他类者)	4 4 5 4 4 4 4 4 4 5 5	L47	I	2	2	31	23
	杂类切割机、纵切机操作职业，未归他类者							
8599-790	纵切机操作工(任何行业)	3 4 4 3 4 4 3 4 3 5 5	M347	I56	3	4	91	Y0
8599-794	切割机操作工(任何行业)	4 4 4 3 4 4 3 4 3 4 5	M347	I56	3	4	91	Y0
8599-798	模切机操作工(任何行业)	4 4 4 3 4 4 3 4 3 4 4	M47	I5	3	4	91	Y0
8599-802	机器切割工(任何行业)	4 4 4 4 4 4 3 4 3 4 5	L47	I56	2	3	319	23Y
8599-806	切管机看管工(杂类产品制造，未归他类者；纸制品)	4 4 4 4 4 4 4 4 3 5 5	L4	I56	2	3	319	23Y
8599-810	纵切机操作工助手(任何行业)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	M347	I56	2	3	319	23
	杂类机器的操作、看管和进料职业，未归他类者							
8599-830	瓶盖密封机调整工(杂类产品制造，未归他类者)	3 4 3 3 4 4 3 4 3 5 5	M47	I5	3	6	91	Y0
8599-834	铅笔机调整工(杂类产品制造，未归他类者)	3 4 4 3 3 4 3 3 3 5 4	H347	I56	3	6	910	Y0
8599-838	压纹印记压力机操作工(任何行业)	3 4 4 3 4 4 3 3 3 4 5	L47	I56	3	6	91	Y0
8599-842	绝缘板制作工(石棉和矿物棉)	3 4 4 3 4 4 4 4 3 4 5	H47	I567	3	5	91	Y0
8599-844	药片涂膜机操作工(药品药物及化妆品)	3 4 4 4 3 4 3 4 3 5 4	M47	I	3	4	91	Y0
8599-846	纸烟过滤嘴卷机看管工(烟草)	4 4 4 4 3 4 4 4 3 5 5	L47	I5	2	4	319	23Y
8599-850	图案与文字压印工(任何行业)	4 4 4 4 4 5 4 4 3 4 5	L47	I	2	3	319	23Y
8599-854	换管工(玻璃)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 4 5	L47	I6	2	3	319	23Y
8599-858	粒片压制工(任何行业)	4 4 4 4 4 4 3 4 3 5 5	M47	I56	2	3	319	20Y
8599-862	鸡眼膏药制作机看管工(药品药物及化妆品)	4 4 5 4 4 5 4 4 3 5 5	L47	I5	2	3	319	23Y
8599-864	印记打印工(任何行业)	4 4 4 4 4 4 3 4 3 5 4	L47	I	2	2	31	23
8599-866	砂轮绑扎工(非金属矿产品，未归他类者)	4 4 5 4 4 4 3 4 3 4 5	H4	I5	2	2	319	23Y
8599-870	瓶盖密封机看管工(杂类产品制造，未归他类者)	4 4 5 4 4 4 4 4 3 5 5	L47	I5	2	2	319	23Y
8599-874	地毯带形机器看管工(杂类产品制造，未归他类者)	4 4 5 4 4 4 4 4 3 5 5	L47	I	2	2	319	23Y
8599-878	铅笔端部加工机看管工(杂类产品制造，未归他类者)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 5	L47	I5	2	2	319	23Y
8599-882	绝缘管绕线工(石棉和矿物棉)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 4 5	M47	I56	2	2	319	23Y
8599-886	铅笔橡皮头制造机看管工(杂类产品制造，未归他类者)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 5	M4	I5	2	2	319	23Y
8599-890	铅笔制造机看管工(杂类产品制造，未归他类者)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 5	L47	I5	2	2	319	23
8599-894	色带上墨工(杂类产品制造，未归他类者)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 5	L47	I	2	2	319	23
8599-898	色带成环机看管工(杂类产品制造，未归他类者)	4 4 5 4 4 5 4 4 4 5 5	L4	I	2	2	319	23

编码	职业名称																	
8599-902	**色带卷绕工**(杂类产品制造，未归他类者)	4	4	5	4	4	5	4	4	4	4	4	S47	I	2	2	319	23
8599-906	**插钉机看管工**(塑料产品)	4	4	5	4	4	5	4	4	4	5	5	S4	I7	2	2	319	23
8599-910	**捻线机看管工**(杂类产品制造，未归他类者)	4	4	5	4	4	5	4	4	4	5	5	L4	I	2	2	319	23
8599-914	**保温瓶镀银机看管工**(玻璃)	4	4	5	4	4	5	4	4	4	5	5	L47	I	2	2	319	23Y
8599-918	**遮光帘装装工**(杂类产品制造，未归他类者)	4	4	5	4	4	5	4	4	4	4	5	L4	I	2	2	319	23Y
8599-922	**钮扣分类机进料工**(杂类产品制造，未归他类者)	4	4	5	4	4	5	4	4	4	4	5	L4	I	2	2	319	23
8599-926	**铅笔包梢机进料工**(杂类产品制造，未归他类者)	4	4	5	4	3	5	4	4	4	5	5	L47	I5	2	2	319	23
8599-930	**装管机进料工**(玻璃)	4	4	5	4	4	5	4	4	4	5	5	L47	I6	2	2	319	23
8599-934	**保温瓶抽气机进料工**(玻璃)	4	4	5	4	4	5	4	4	4	5	5	L47	I6	2	2	319	23
8599-936	**手工浸渍工**(杂类产品制造，未归他类者)	4	4	5	4	4	5	4	4	4	4	5	L4	I7	2	2	31	23Y
8599-938	**缝合线材料卷绕工**(药品药物及化妆品)	4	4	5	4	4	5	4	4	4	4	5	S47	I	2	2	319	23Y
8599-942	**装线机进料工**(纸制品)	4	4	5	4	4	5	4	4	4	5	5	L4	I	2	2	319	23

第990章

领班职业

(包括领班细类8110—8590)

工作范围

本章职业包括与监督和协调从事各类加工、机加工、产品制造、装配和修理的工作人员的活动有关的业务。工作人员的职责包括：确定工作任务、人力要求、工作方法、所需器材和所要求的进度，向工人分配任务，解释工作程序并保证圆满完成任务。工作内容包括：请领器材和用品；雇用和训练工人；安装机器和设备；检查所收到的器材；执行安全规则；准备生产报告；推荐旨在改进工作方法、设备性能、产品或服务质量及工作条件的措施；与工人交换意见，以解除隔阂和平息不满情绪。

职业名称表

选矿职业领班

8110-110 **矿石破碎和研磨职业领班**(钢铁；有色金属)

8110-114 **矿石检验、测试和分级领班职业**(钢铁；有色金属)

8110-118 **矿石处理壮工和其他简单工作工人领班**(钢铁；有色金属)

8110-122 **矿石熔炼和焙烧职业领班**(钢铁；有色金属)

8110-126 **矿石混合、分选、过滤及有关职业领班**(钢铁；有色金属)

金属加工及有关职业领班

8130-110 **金属炉前工领班**(钢铁；有色金属)

8130-114 **金属热处理职业领班**(金属制品制造，未归他类者)

8130-118 **金属加工检验、测试、分级和取样职业领班**(钢铁；有色金属)

8130-122 **金属加工壮工和其他简单工作职业领班**(钢铁；有色金属)

8130-126 **金属挤压和拉拔职业领班**(钢铁；有色金属)

8130-134 **金属轧制职业领班**(钢铁；有色金属)

8130-138 **造型、制芯和金属铸造职业领班**(钢铁；有色金属)

8130-142 **镀层、金属喷镀及有关职业领班**(金属冲制、压制与涂敷)

粘土、玻璃和石料的加工、成形及有关职业领班

8150-110 **粘土、玻璃和石料成形职业领班**(任何行业)

8150-114 **粘土、玻璃和石料炉工和窑工领班**(任何行业)

8150-118 **粘土、玻璃和石料壮工和其他简单工作工人领班**(任何行业)

8150-122 **粘土、玻璃和石料分离、破碎、研磨和混合职业**

领班(任何行业)

化学品、石油、橡胶、塑料及有关材料加工的职业领班

8160-110 化学品及有关材料的涂敷和研光职业领班(任何行业)

8160-114 化学品及有关材料破碎和研磨职业领班(任何行业)

8160-118 化学品及有关材料蒸馏、升华和碳化职业领班(任何行业)

8160-122 化学品及有关材料的过滤、粗滤和分离职业领班(任何行业)

8160-126 化学品、石油、橡胶、塑料及有关材料加工的检验、测试、评价和取样职业领班(任何行业)

8160-130 化学品、石油、橡胶、塑料及有关材料加工的壮工和其他简单工作工人领班(任何行业)

8160-134 化学品及有关材料混合和掺合职业领班(任何行业)

8160-138 化学品及有关材料焙烧、熬制和干燥职业领班(任何行业)

8160-142 中试车间领班(化学品，未归他类者)

8160-146 泵输送和混合领班(石油与煤制品)

食品、饮料及有关加工职业领班

8210-110 焙烤制品、糖果制造及有关职业领班(面包类制品；糖果；食品与饮料，未归他类者)

8210-114 饮料加工职业领班(蒸馏、酿造及发酵；食品与饮料，未归他类者)

8210-118 鱼类罐装、加工和包装职业领班(水产品加工)

8210-122 面粉和粮食加工职业领班(动、植物油；饲料和磨粉；食品与饮料，未归他类者)

8210-126 水果和蔬菜罐装、保藏和包装职业领班(罐头和食品保藏，未归他类者)

8210-130 食品、饮料及有关加工的检验、测试、分级和取样职业领班（蒸馏、酿造及发酵；食品与饮料，未归他类者；批发业)

8210-134 食品、饮料及有关加工的壮工和简单工作工人领班（蒸馏、酿造及发酵；食品与饮料，未归他类者)

8210-138 乳品加工领班职业(乳品)

8210-142 屠宰和肉类加工职业领班(屠宰和肉类包装)

8210-146 食糖加工及有关职业领班(糖)

木材(纸浆除外)加工职业领班

8230-110 木材加工的检验、测试和分级职业领班(锯木；镶饰板和层压板；木材加工和木制品生产)

8230-114 壮工和其他简单工作工人领班(锯木；镶饰板和层压板；木材加工和木制品生产)

8230-118 层压板制造及有关职业领班(镶饰板和层压板)

8230-122 锯木厂锯工及有关职业领班(锯木)

8230-126 木材处理职业领班(木材加工和木制品生产)

纸浆、造纸及有关职业领班

8250-110 纤维素纸浆制备职业领班(纸浆和造纸)

8250-112 纸浆和造纸业检验、测试、分级和取样职业领班(纸制品；纸浆和造纸)

8250-114 壮工和简单工作工人领班(纸浆和造纸)

8250-118 造纸和精整职业领班(纸浆和造纸)

纺织品加工职业领班

8260-110 纺织品漂白和染色职业领班(针织；纺织)

8260-114 纺织纤维纺前准备职业领班(合成纤维；纺织)

8260-118 纺织品整理和压光职业领班(针织；纺织)

8260-122 纺织品的检验、测试、分级和取样职业领班(针织；纺织)

8260-126 针织职业领班(针织)

8260-130 纺纱和捻线职业领班(纺织)

8260-134 织造职业领班(纺织)

8260-138 卷绕和摇纱职业领班(纺织)

其他加工职业领班

8290-110 大皮和毛皮加工职业领班(鞣革与毛皮整修与染色)

8290-114 杂类加工中的检验、测试、分级和取样职业领班(任何行业)

8290-118 烟草加工职业领班(烟草)

金属机加工职业领班

8310-110 机床操作工领班(机加工、焊接和锻造)

8310-114 机械工和机床调整职业领班(机加工、焊接和锻造)

8310-118 金属机加工检验领班(机加工、焊接和锻造)

8310-122 工具和模具制造领班(机加工、焊接和锻造；金属制品制造，未归他类者)

金属成形（机加工除外）职业领班

8330-110 锅炉制造工、钢板工和金属结构工领班(金属结构、金属板及装饰性金属加工)

8330-114 锻造职业领班(机加工、焊接和锻造)

8330-118 金属加工机械操作工领班，未归他类者(任何行业)

8330-122 钣金工领班(金属冲制、压制与涂敷)

8330-126 焊接和火焰切割职业领班(机加工、焊接和锻造)

木材机加工职业领班

8350-110 木材机加工检验职业领班(家具；木材加工和木制品生产)

8350-114 刨削、车削、成形及有关木材机加工职业领班(家具；木材加工和木制品生产)

8350-118 木模制造职业领班(家具；木材加工和木制品生产)

8350-122 木材磨光职业领班(家具；木材加工和木制品生产)

8350-126 木材锯切（制材厂除外）及有关职业领班(家具；木材加工和木制品生产)

粘土、玻璃、石料及有关材料的机加工职业领班

8370-110 粘土、玻璃、石料及有关材料的研磨和抛光职业领班(任何行业)

8370-114 粘土、玻璃、石料及有关材料的切割和成形职业领班(任何行业)

其他机加工及有关职业领班，未归他类者

8390-110 雕刻工、腐蚀工及有关职业领班(任何行业)

8390-114 锉、磨、打光、清洗和抛光职业领班，未归他类者(任何行业)

8390-118　模样工和造型工领班，未归他类者(任何行业)

金属制品的制造和组装职业领班，未归他类者

8510-110　飞机组装领班(飞机与航天器)

8510-114　事务和商业机器组装领班(机械设备，未归他类者)

8510-118　发动机组装领班(机械设备，未归他类者)

8510-122　工业、农业和建筑施工机械组装领班(机械设备，未归他类者)

8510-126　金属制品检验和测试领班(任何行业)

8510-130　汽车组装领班(汽车)

8510-134　精密仪器和有关设备组装领班(科学和产业设备，未归他类者)

电气、电子及有关设备的制造、组装、安装和修理职业领班

8530-110　电气和电子检查领班(电气设备；电子设备)

8530-118　电气设备的制造和组装职业领班(电气设备)

8530-122　电气设备安装和修理领班(电气设备)

8530-126　电子设备制造和组装职业领班(电子设备)

8530-130　电子设备的安装和修理领班(空运；电子设备)

8530-134　收音机和电视机修理领班(电子设备)

木器制作、组装和修理职业领班

8540-110　细木家具和木家具制作工领班(家具；木材加工和木制品生产)

8540-114　木器制作、组装和修理的检验和分级职业领班(家具)

纺织品、毛皮和皮革制品的制造、组装和修理职业领班

8550-110　女帽裁缝领班(服装与织物)

8550-114　女装裁缝领班(服装与织物；零售业)

8550-118　皮货裁缝领班(毛皮制品)

8550-122　男帽裁缝领班(服装与织物)

8550-126　纺织品、毛皮和皮革制品的检验、分级和取样职业领班(任何行业)

8550-130　模型制样、划样和裁剪职业领班(服装与织物)

8550-134　机器缝纫工领班(服装与织物)

8550-138　制鞋和修鞋职业领班(鞋)

8550-142　男装裁缝领班(服装与织物；零售业)

8550-146　室内装饰师领班(家具)

橡胶、塑料及有关产品的制造、组装和修理职业领班

8570-110　皮带制造领班(橡胶)

8570-114　软管制造领班(橡胶)

8570-118　检查橡胶、塑料及有关材料产品领班(塑料产品；橡胶)

8570-122　塑料产品制造、组装和修理领班(塑料产品)

8570-126　橡胶产品制造、组装和修理领班(橡胶)

8570-130　轮胎制造领班(橡胶)

8570-134　轮胎检验领班(橡胶)

8570-138　轮胎备料领班(橡胶)

机械工和修理工（电工除外）领班、未归他类者

8580-110　飞机机械工和修理工领班(飞机与航天器)

8580-114　工业、农业和建筑业机械工和修理工领班(机械设备，未归他类者)

8580-118　机械设备修理检查工领班(机械设备，未归他类者)

8580-122　汽车机械工和修理工领班(汽车)

8580-126　办公机器修理工领班(杂类产品制造，未归他类者)

8580-130　精密仪器机械工和修理工领班(科学和产业设备，未归他类者)

8580-134　铁路运输设备修理工领班(铁路车辆)

8580-138　钟表修理工领班(科学和产业设备，未归他类者)

产品制造、组装和修理职业领班、未归他类者

8590-110　产品制造、组装和修理中的检验、测试、分级和取样职业领班，未归他类者(任何行业)

8590-114　珠宝和银器工领班(珠宝和贵金属制品)

8590-118　船舶制造、组装和修理职业领班(船舶制造和修理)

8590-122　油漆和装饰（土建除外）职业领班(任何行业)

8590-126　纸制品制造和组装职业领班(纸制品)

8590-130　船坞长领班(船舶制造和修理)

8590-134　船舶维修领班(船舶制造和修理)

资格检测表

行政管理型领班

能向 G V N S P Q K F M E C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
3 3 4 3 4 4 4 4 4 5 5	S-M567	I-B34567	5-3	8-5	59	4501
2 　 3 4 3 3 　 　 　 4 4						

工作型领班

能向 G V N S P Q K F M E C	PA	EC	GED	SVP	兴趣	性格
3 3 3 3 3 4 3 4 3 4 4	L-H234567	I-B34567	5-3	8-5	95	4501Y
2 　 4 2 2 3 4 3 4 5 5						
3 3						

能向与能力

领班应具有:

—学习能力: 能理解和有效地应用管理原理和习惯做法以及同所管理的工作领域有关的技术;

—语言能力: 能和上下级有效地交流, 并能理解工作单的内容;

—空间感: 能理解机器和设备的功能性质, 并能看懂技术图纸。

工作型领班还应具有:

—形体感: 能敏锐地辩别图纸和成品等物件的细节;

—眼、手配合能力以及手指和手的灵巧性: 能操作机器、设备, 并使用工具;

—体力: 能胜任中等强度以至繁重的工作, 要求能举起重达100磅和搬运重达50磅的物品。

培训与录用要求

一般要求受过10—15年的普通教育或技术教育, 并在类似领域内有某种较低水平的工作经验。有些公司可能录用受过不到10年正规教育的雇员当领班, 如果他在较低级别岗位上也表现出首创精神、工作能力和领导才能的话。

工作型领班通常是从工人队伍进入管理岗位的, 因为在某一特定工作领域内所表现的技能是非常重要的。雇主既可以在工作岗位上, 也可以通过正式的课程把雇员培训成领班。雇员也可以主动地要求进技术学校或其他学校培训。

行政管理型领班通常是从某一特定工作领域的优秀人员中挑选出来的, 以往的工作经验和不止一个工作领域的训练, 经常会加大录用的可能性。根据不同的职业领域, 可以要求领班持有执照或资格证书。

晋升与职业变动可能性

晋升

持有必要职业资格的领班, 可以晋升到责任更大的职位, 如监督员、总领班和领班主管人。

职业变动

有些领班可以转移到第1卷领班细类8110—8590内类似监理细类和工作领域的其他职业, 如果他们受过必要的教育和培训, 并具备必要的工作经验的话。在某些情况下, 可以调动到归于同一个管理方面的职业子类下的有关检查和测试职业。

从业参考条件

谋求从事领班职业的人员, 要求对工作具有极大的兴趣和与之相适应的性格:

兴趣

—享有威望和受人器重的工作;

—基本上是与生产过程、机械和技术有关的非社交性工作。

性格

—指导、控制和规划整个活动或他人的活动;

—在实际工作职责范围内与人们打交道, 而不只限于发出和接受指示, 根据可量测的或可验证的标准, 对信息进行评价, 例如, 确定和保证工作质量符合既定的标准;

—职责多种多样, 变化频繁。

此外, 工作型领班还应能:

—精确地达到规定的限度、公差或标准。

其他要求

—与工人保持和谐融洽的工作关系, 并能激发他人的积极性;

—表明具有坚定的技术知识, 并能激励他人的信心;

—首创精神和干劲;

—良好的身体条件;

—领导能力突出, 在非管理职位上成绩卓著。

三、附　　录

(一) 普 通 教 育 程 度 (GED)

下表用来说明普通教育程度的不同水平：

水平	推理能力	数学程度	语文程度
6	会应用逻辑的或科学的思考于广泛的理论和实际问题。会运用非文字的符号（公式、科学方程式、图象、乐符等）于最困难的场合。会处理各式各样抽象和具体的变量。理解最深奥的各类概念。	会应用高等数学和统计技术，如微积分、因子分解和概率确定，或运用许多理论的数学概念并且创造性地应用数学方法，例如在经验方程和微分方程中。	语文的理解和表达能力达到： —会为报纸、杂志、技术或科学期刊撰写报告、文章或编审文章。会起草契约、租约、遗嘱、抵押契据和合同。 —会见学生、顾客或病人等类人，给他们就是否有资格享受某种福利、残疾人的复业、心理卫生或婚姻关系之类问题咨询、出主意。 —评价建筑物和桥梁设计所需的工程技术资料、数据。
5	会应用逻辑或科学的思考于问题的界定、数据的搜集、事实的确定，并从而做出有效的结论。会阐释在书籍、手册中以数学形式或图解形式出现的各式各样的技术性指示。会处理几种抽象和具体的变量。		
4	会应用合理体系的原理来解决实际问题，并会在有限的标准化条件下处理各种具体变量。"合理体系的原理"的例子有：簿记，内燃机，送电线路系统，房屋建筑，护理，农场管理，船舶驾驶。会解释书面和口头的指示和以图表或进度表形式出现的指示。	会在标准的实际应用中进行通常的算术、代数和几何运算。	语文的理解和表达能力达到： —会写下速记的听写内容，为行政负责人安排会晤，处理个人信件，会见和甄选希望与负责人谈话的人，并能主动地处理例行文书。 —与申请求职者会晤，以确定最适合他们能力和经验的工作，并与用人单位联系，通报有关情况。 —会解释技术手册以及图纸、规格，如平面布置图、蓝图、示意图等。
3	凭常识理解执行书面、口头或图解形式的指示。会处理标准状况下涉及几个具体变量的问题。	会进行有分数、小数和百分比的算术运算。	语文的理解和表达能力达到： —会把表格、支票、收据、货款单等归档、公布或邮递。 —会从档案卷宗中抄录资料，填写报表，根据草稿或修改后的副本进行打字。 —会访问家庭成员，收集诸如年龄、职业、子女人数等情况，以便用于调查或经济研究。
2	凭借常识理解执行具体的但并不复杂的局面和口头指示。会处理标准状况下涉及少数具体变量的问题。	会进行整数的加、减、乘、除。	—会引导客人游览古迹、公共建筑，对其大小、价值和有兴趣之点进行介绍。
1	凭借常识理解执行只有一、两步的指示。会处理工作中偶尔有（或没有）变量的标准化情况。	会完成简单的加、减法，读取和抄录数字，或计数和作记录。	对语文的理解程度达到： —根据口头指示或演示学会岗位职责。 —会在纸条、纸签上书写识别性情况，如顾客的姓名、住址、产品的重量、数目或型号。 —以口头或书面形式申请物料，如亚麻布、肥皂和工作所需材料。

(二) 具体职业培训 (SVP)

具体职业培训包括下列各种形式的培训:

1. 大学或学院的培训:

由有学位授予权的院校进行的培训，对合格的毕业生授予学位或颁发文凭、证书。一般4年制大学或学院的课程（没有职业方向的文理学院课程除外）被认为大约相当于2年的具体职业培训、在大学研究院每学1年视为1年具体职业培训。

2. 职业培训:

由职业学校或不授予学位的学院进行的培训，旨在培养普通的或具体的技能，如商业的、车间的或艺术的训练。在评价这种性质的职业培训时，每30小时培训折合为15小时具体职业培训。

3. 学徒:

以学徒方式进行的培训。

4. 工厂的培训:

由雇主在本厂进行的培训或由雇主资助在厂外进行的培训，旨在培养职工胜任本厂某项具体工作。

5. 在职培训:

指学员或培训对象在工作岗位上由一合格从业人员指导进行的培训，旨在担任某项具体工作。

6. 取得其他工作的经验:

担任责任不很大的工作或从事其他工作所获得的经验，其目的在于培养职工胜任较高级的具体工作。

具体职业培训程度的估计

下面对不同程度（层次、水平）的具体职业培训予以说明:

水平	时间
1	短期示范表演即可。
2	超出短期示范表演的任何方式，30天以内，包括30天。
3	30天以上到3个月，包括3个月。
4	3个月以上到6个月，包括6个月。
5	6个月以上到1年，包括1年。
6	1年以上到2年，包括2年。
7	2年以上到4年，包括4年。
8	4年以上到10年，包括10年。
9	10年以上。

(三) 环境条件 (EC)

环境条件系指某一职业的职工所处的客观环境。

1. 工作地点（室内、室外或室内外）：这一因素在职业描述中以字头I、O或B表示。

a. **室内 (I)**：表明可免遭风雨(雪)，但不一定没有温度的巨大变化。如一项职业的职工大约有75%或更多的时间是在室内作业，即视为“室内”。

b. **室外 (O)**：对天气无有效保护。如一项职业的职工大约有75%或更多的时间是在室外作业，即视为“室外”。

c. **室内外 (B)**：如一项职业的职工在室内外作业的时间大体相等，即视为“室内外”。

2. 极冷加温度变化:

a. **极冷**：温度低到足以使职工明显感到身体不适，除非受到特殊保护。

b. **温度变化**：温度变化比较明显和突然，使人体感到不适。

3. 高温加温度变化

a. **高温**：温度高到足以使职工明显感到身体不适，，除非受到特殊保护。

b. **温度变化**：同2.b项

注：职业的环境条件不能仅凭大气条件注为EC：2（极冷）或EC：3（极热）。象在有我国（指加拿大）这样气候的国家，工作人员有时要经受极冷或极热的天气，这是不言而喻的。

4. 潮湿和／或湿润：接触水或其他液体，和／或大气中湿度高到足以使人明显感到不适。

5. 噪声和／或振动：噪声不断或时断时续，其强度足以使人烦扰或可能对听觉造成损害；和／或振动比较大（使人体或其四肢因经受反复不已的运动或冲击而产生振动或疲劳），如日复一日如此，可造成身体损害。

6. 有发生事故的危险：从业人员所处环境确有身体受伤害的危险。

7. 大气条件：烟气、气味、有毒、灰尘和通风不良。

烟气：呼吸通常有气味的烟气或蒸汽，这些烟气或蒸汽是燃烧或化学反应的产物。

气味：有毒或无毒的恶劣气味。

有毒：环境中有有毒的灰尘、烟气、气体、蒸汽、雾气或液体，人体吸入或溅落皮肤上足以造成全身或局部致残。

灰尘：空气中充满某种物体的小颗粒，如纺织品灰尘、面粉、木屑、皮革或羽绒，以及无机物灰尘（包括硅石和石棉)、使工作地点令人讨厌或成为职业病的原因。

(四) 体力活动 (PA)

体力活动既表示职业对身体的要求，也表示从业人员为适应这种要求必须具备的体力。

1. 力气 （坐着工作，轻型、中等、繁重、极重工作）：在职业描述中这一因素以字头 S、L、M、H 或 VH 表示。

坐着工作（S）： 至多举起 10 磅重的物体，有时需要举起或携带诸如公文档案夹和小工具等物。坐着工作的职业在执行任务时也时常需要走路或站立，如走路和站立只是偶尔有之，总而符合坐着工作的条件，即视为坐着工作的职业。

轻型工作（L）： 最多举起 20 磅重物、但经常需要举起和／或携带可重达 10 磅的物体。即使举起的重物重量不大，如果符合下列条件之一，仍列入此类：（a） 需要较多的行走和站立；（b） 工作大部分时间坐着，但是要用手臂和／或脚推、拉、进行控制。

中等工作（M）： 最多举起 50 磅重物，但经常需要举起和／或搬运可重达 20 磅的物体、轻型工作中的（b）项也可能列入此类。

繁重工作（H）： 最多举起 100 磅重物，但经常需要举起和／或搬运可重达 50 磅的物体。

极重工作（VH）： 须举起重量超过 100 磅的物体，并经常需要举起和／或搬运重达 50 磅或更重的物体。

注：对体力工作的五个级别的描述均涉及"举，搬，推，拉"等术语，这四个术语表明对体力条件的基本要求，一般说来，能从事其中一项的职工，就能从事其余各项。这些体力活动定义如下：

举： 把物体从一个高度升或降到另一高度（包括向上牵引）。

搬： 搬运物体，通常持在手中，或以手臂抱住或以肩扛。

推： 施力于物体，使其离开施力者运动（包括拍打、打击、脚踢和脚踏踏板）

拉： 施力于物体，使其朝向施力者运动（包括猛拉）。

2. 攀登和／或平衡 对于攀登，强调身体动作敏捷；对于平衡，强调身体平衡。

攀登： 使用脚和腿和／或手和臂攀登梯子、楼梯、脚手架、客机梯子、木杆、绳索等等或从上面下来。

平衡： 在狭窄、光滑或作不规则运动的表面上行走、站立、下蹲或跑步时保持身体平衡，防止跌倒，或在进行体操表演时保持身体平衡。

3. 弯腰，跪立、下蹲和／或爬行： 本项活动需充分运用下肢和腰背肌肉。

弯腰： 弯曲腰部脊椎骨使身体向前俯弯。

跪立： 使腿在膝部弯折以一膝或双膝触地支持身体。

下蹲： 弯折双腿和脊椎使身体向前俯弯。

爬行： 双手和双膝着地或双手、双脚着地运动身体。

4. 伸张手臂、用手操作、用指操作，和／或用皮肤感知。

伸张手臂： 向任何方向伸张手和臂。

用手操作： 用一只手或双手抓取、握住、抓紧、转动物体或做其他动作（但不需运用手指）。

用指操作： 主要运用手指拾拣、捏拧或做其他动作（与用手操作不同之处在于不动用全手或全臂之力）。

用皮肤感知： 依靠皮肤，特别是指尖部位的皮肤的感受器感知物体和材料的种种属性，如大小、形状、温度、质地等。

5. **讲话：** 以口语表达和交流思想。讲话对于那些在工作中必须向顾客或公众做口头说明的人很重要，对于在工作中必须向其他职工准确地、高声或迅速传达详细或重要指示的人也很重要。

6. **听力：** 利用耳朵感知声音的性质，听力对于那些在工作中需要通过口头传达获取详细资讯的人极为重要，对在工作中需要细致地分辩声音的人也极为重要。

7. **视力：** 利用眼睛获取物体的形状、大小、距离、运动、颜色或其他特征的印象。对于《加拿大职业分类词典》所列职业，采用标准视力。只有对下述一个或多个因素有特殊要求时，职业才列入 PA–7（视力）：

远距视力敏锐度： 对 20 英尺（6．096 米）或更远的物体看得清楚。

近距视力敏锐度： 对 20 英寸（50.8 厘米）或更近的物体看得清楚。

深度感： 有三维视觉能力。具体判断物体的距离和物体间的空间关系的能力，从而能够按物体的实际状况视觉物体。

调整适应机能： 会调节眼球的晶状体的焦距以看清物体。此一要素对于需要在工作中改变到眼睛的距离以注视近处的人很重要。

颜色辨别能力： 识别和区分不同色彩的能力。

视野： 双目注视一点时上下或左右能看到的范围。

8. **控制：** 要求利用肢体和眼、手、脚的协调动作操纵机械。

手、臂： 只用手和臂控制机械的运转。

脚、腿： 只用一只腿和脚或双腿双脚控制机械的运转。

眼、手、脚配合能力： 依据视觉刺激，使手和脚的动作彼此协调，以控制机械的运转。

（五）工作人员职能与数据、人和物的关系（DPT）

下面几页将对各种职能加以识别和定义。它们分三组加以排列，每一组均按由下到上以职能复杂性递增的顺序排列，职能系列中每一项均可包括比它简单的职能但排除比它复杂的职能，因为下表中每一项职能可能各自代表一个幅度的复杂性，而且还由于每一组的职能数有限，不应当把它们的排列顺序看成是层次严格的序列，因此，《加拿大职业分类词典》在进行职业描述时运用它们的动词形式十分慎慎。

与数据、人和物打交道的三大类职能如下表所示：

数据(第 1 个数字)		人(第 2 个数字)		物(第 3 个数字)	
0	综合	0	咨询	0	调试
1	协调	1	交涉	1	精密加工
2	分析	2	教学	2	操作–控制
3	汇编	3	指导	3	驾驶–操作
4	计算	4	娱乐	4	运用–操作
5	抄录	5	说服	5	照料
6	比较	6	讲话–发讯号	6	进料–出料
7	……*	7	服务	7	用手操作
8	无重要关系	8	无重要关系	8	无重要关系

数据: 通过观察、调研、解释、具体想象和心智创造对数据、人和物获得的资讯、知识和概念；不可能被触摸。书写的数据以数字、词语和符号形式出现；其他数据为思想、概念和口头表达。

0 **综合**: 把对数据的分析加以综合，以发现事实和／或建立知识、概念或解释。

1 **协调**: 以对数据的分析为基础来确定操作或行动的时间、地点和顺序；执行决定和／或报告发生的事件。

2 **分析**: 对数据进行检查和评价。每每涉及参照评价结果提出替代的行动建议。

3 **汇编**: 积累通常是以物质形式记录下来的资讯（也可能是记在心里的）；把对数据、人和物的资讯加以收集、对照或分类。每每涉及依据所获资讯报告和／或执行一项规定的行动。

4 **计算**: 进行算术运算并据以报告和／或执行一项规定的行动。不包括计数。

5 **抄录**: 转抄、登记或公布数据。

6 **比较**: 理解易于观察到的数据、人和物的功能的、结构的或组成上的特性（不论同明显的标准相近还是偏离）。

7 ……* 职能数字 7 在《加拿大职业分类词典》中的数据表中没有采用。

8 **没有明显的关系**

人: 人；也包括需个别对待的动物。

0 **咨询**: 与个人交往，根据其品格、个性，人格给他们以忠告、咨询和／或指导，以使他们可依照法律、科学、医疗、精神和／或其他专门原理解决问题。

1 **交涉**: 与他人交流思想、资讯和意见，以便制订方针政策、工作计划和／或共同决定、结论或解决办法。

2 **教学**: 通过说明、示范和有指导的实习给别人教授教学内容或培训他人（包括动物）；依据技术性学科知识提出建议。

3 **指导**: 对一组工作人员确定或解释工作步骤，给他们安排具体任务，使他们维持协调的关系并提高工作效率。

4 **娱乐**: 使他人娱乐。

5 **说服**: 影响他人以采用某项产品、服务或接受某种观点。

6 **讲话–发讯号**: 与人讲话或对人发出讯号，以传达或交流资讯。包括给助手或助理安排工作任务和／或发出指示，不包括日常谈话。

7 **服务**: 照顾人或动物，以满足其需要和请求，或满足人们的明确的或含蓄的愿望。需要立即做出反应。

8 **没有明显的关系**

物: 与人有别的无生命的物体；物质或材料；机器、工具或设备；产品。物是摸得着看得见的，有形状、形体和其他物理特征的。

0 **调试**: 通过更换或调整机器或设备的工具、夹具、卡具和附件，使机器、设备准备就绪，以执行任务、改变性能或在发生故障后恢复其正常功能。工作人员不论为其他人调试一台或多台机器，还是调试后供自己操作使用，都在此列。

1 **精密加工**: 使用人体器官和／或工具或辅助工具，以便对物件或材料进行加工、移动、导向或放置，进行此项工作时工作人员要对加工符合标准负最后责任，而对适宜工具、物件或材料的选择以及按任务的需要调整工具都需要缜密的判断。

2 **操作–控制**: 对旨在制造和／或加工物件或材料的机器或设备的运行进行启动、停车、控制和调整。操作机器包括调试机器和随着工作进展对机器或材料进行调整。控制设备包括观察量规、度盘和其他指示器，以及旋转阀门和其他器件，以控制温度、压力、流量、泵的转速和材料的化学反应等因子。调试涉及若干参数，调整工作比照料机械遇到的要更频繁。

3 **驾驶–操作**: 对运行路线必须予以驾驶或引导的机器或设备进行启动、停车和控制，以便制造或加工物件和／或运送物件和人。其中涉及观察量规和度盘；估计其他物体的距离和决定其运转速度和方向；搬动曲轴和轮盘；搬动离合器或制动器；推或拉齿轮变速杆等等动作。包括起重机（吊车）、传送系统、拖拉机、各种工业炉的添料机、筑路铺装机和卷扬机。不包括如手动车、矮橡皮轮车之类的手动机械以及如电动独轮手推车和电动手车之类的机动辅助机械。

4 **运用–操作**: 使用人体器官、工具或特殊器具对物件或材料进行加工、移动、导向或放置操作时需要使用手动工具或特殊器具。需要眼、手的良好协调配合以及手和手指的灵巧性。为达到规定精度和选择适用的工具、工件或材料，需要一定的判断力，而这一点是比较显而易见的。

5 **照料**: 对机器和设备进行启动、停车，并观察其运行。包括调整材料或机器的控制件，如改变导轨，调整计时器和温度计，旋动阀门以便使物料流过，按照灯光拨动开关。进行这些调整不需要多少判断力。

6 **进料–出料**: 向机器或设备送入、掷入、倾倒或放入材料或从机器、设备移走材料，而机器或设备是自动的或者由其他工人照料或操作的。

7 **用手操作**: 用人体器官、手动工具和／或特殊器具对物件或材料进行加工、移动或搬运。为达到所要求的标准或在选择适用工具、物件和材料时不需要或很少需要判断力。

8 **没有明显的关系**

（六）能向因素与定义

G. **智力**: 一般的学习能力，"领会"或理解指示及基础原理的能力。推理与做出判断的能力。

V. 语言表达能力：理解词语含义及与之关联的思想的能力以及有效地运用词语的能力。理解语言，领悟词与词之间的关系，理解整个句子和段落的含义。会清楚地说明情况，表达思想。

N. 数学计算能力：迅速而准确地进行算术运算的能力。

S. 空间感：凭思维想象几何形体和懂得三维物体的二维表现方法的能力。识别由物体的空间运动造成的各种关系的能力。这种能向可用于象蓝图读图和解几何题等这样的任务。经常将“想象”二维或三维物体的形状或凭思维想象几何形体的能力称为空间感。

P. 形体感：觉察物体、图画或图形资料中有关细部的能力。对图形的形状和明暗以及线条的宽度和长度的细微差别做目测比较与识别的能力

Q. 办公文书事务能力：觉察词语或表格材料中有关细节的能力。观察稿本间差别、校对词句和数字以及避免算术计算中明显易见的错误等的能力。

K. 动作协调：迅速而准确地协调眼、手和手指，以快速准确地做出精确的动作的能力。准确而迅速地做出动作反应的能力。

F. 手指灵活性：迅速而准确地运用手指和用手指操作小物体的能力。

M. 手工灵巧性：熟练自如地运用手的能力。从事用手做放置和翻转动作的工作的能力。

E. 眼、手、足配合能力：根据视觉刺激，而使手和足彼此协调动作的能力（不用一般能向测验题组（GATB）测定）。

C. 颜色辩别力：觉察或辩别颜色或同一颜色的浓淡或其他色调的异同的能力。鉴别某一特定颜色，或辩别各种调和的或对比性强的颜色组合，或准确调配颜色的能力（不用一般能向测验题组（GATB）测定）。

兴趣因素与定义

1. 处理事和物。	相对于 6. 与人交往并交流思想。
2. 与人们进行业务接触。	相对于 7. 科学和技术工作。
3. 例行的、具体的和有组织的工作。	相对于 8. 抽象的和创造性的工作或经验。
4. 为谋求人们预期福利而工作，如社会福利性工作，或在社交活动中与人们交往、交谈。	相对于 9. 从事与工艺、机器和技术有关的非社交性工作。
5. 谋求享有威望和受人器重的工作。	相对于 10. 由具体成果中得到满足的工作。

性格因素与定义

1. 职责多种多样，往往变化频繁。

2. 按照规定程序或顺序进行重复性或短周期性的操作。

3. 只按具体的指示进行工作，在研究解决问题时很少或根本不采取独立行动或判断。

4. 指导、控制和规划整个活动或别人的活动。

5. 在实际职责范围内与人们打交道，而不只限于发出和接受指示。

6. 尽管活动可能与别人的活动是不可分割的，但实际上是独立工作的，与别人脱离的，处于孤立状态的。

7. 对人们在思想或事务方面的意见、态度或判断施加影响。

8. 当面临危机或意外或冒风险而处在精神紧张情况下仍能胜任工作。

9. 根据感觉或判断的标准，对信息进行评价（做出归纳、判断或决策）。

10. 根据可量测或可验证的标准，对信息进行评价（做出归纳、判断或决策）。

X. 根据个人观点对感情、思想或事实做出解释。

Y. 准确地达到规定的限度、公差或标准。

必须记住，资格检测表中列举的各项因素（能向、兴趣、性格）没有一项是绝对的；不得以此作为判断某个人是否宜于担任某一特定职业，决定其取舍的分界线。

四、索　引

(一) 行业名称定义

(以汉语拼音音节为序)

〔B〕

保险和房地产（保险和房地产） INSURANCE AND REAL ESTATE （insur. & real estate）

此名称适用于与以下业务有关的工作：认购和卖出保险合约，调整保险索赔，以及评估、开发、买进、卖出、租赁和管理房地产。

玻璃和玻璃制品制造（玻璃） GLASS AND GLASS PRODUCTS MANUFACTURING （glass）

本名称适用于与制造玻璃和玻璃制品有关的工作。与研磨和抛光光学透镜有关的工作称为科学和产业设备制造和修理，未归他类者；纺玻璃丝称为合成纤维生产；而织玻璃纤维织物称为纺织品生产。

〔C〕

采矿和采石（采矿和采石） MINING AND QUARRYING （mining & quarrying）

此名称适用于与以下业务有关的工作：通过地下和地面采掘进行矿石的勘探和开采；采石和破碎岩石；非金属矿石的初加工；砂和砾石的开采和筛分；盐和钾碱的开采和精炼；以及水井的钻设。与石油和天然气井的钻井和运行有关的工作称为石油与天然气生产。

储存和库房业务，未归他类者（储存，未归他类者） STO-RAGE AND WAREHOUSING, N.E.C. （storage, n.e.c.）

此名称适用于未归他类的与管理谷物斗式提升机及冷库、仓库和其他储存设施有关的工作。与存放汽车有关的工作称为汽车运输；有关某特定行业的库房和储存设施相应地归类于该行业。

船舶制造和修理（船舶制造和修理） SHIP AND BOAT BUILDING AND REPAIRING （ship & boat bldg.）

此名称适用于与制造和修理船、驳船和灯光信号船以及汽艇、帆船和划浆小船等小型船舶有关的工作。与制造和修理海船用汽轮机有关的工作称为机械设备制造和修理，未归他类者。

〔D〕

电气设备制造和修理（电气设备） ELECTRICAL EQUIP-MENT MANUFACTURING AND REPAIRING （electric.equip.）

此名称适用于与以下设备的制造和修理有关的工作：如发电、输电、配电、电能的存储和利用所使用的发电机、电动机、变压器、控制开关板、电器和电气装置、电话和电报设备、照明设备、电池及电气器材。与电子设备制造有关的工作称为电子设备制造和修理；与工业用冷冻和空调设备制造有关的工作称为机械设备制造和修理，未归他类者；与电线和电缆制造有关的工作称为线材与线材产品生产。

电子设备制造和修理（电子设备） ELECTRONIC EQUIP-MENT MANUFACTURING AND REPAIRING （elec-tronic equip.）

此名称适用于与以下电子设备的制造和修理有关的工作：如无线电和电视的接收机和发射机、工业用监测和连续控制系统、计算机和数据处理设备、供电器件和电子测试设备；电子分装部件，如控制板、印刷电路板、扬声器、天线和有关的线路和电缆组件；以及诸如电子管和半导体器件、电阻器、电容器和滤波器等电子器（部）件的制造。

电信（电信） TELECOMMUNICATIONS （telecom.）

此名称适用于与以电话、电传机、电报、无线通信或其他手段发送和接收信号有关的工作：包括线路和设备的建造和维护。

动物油和植物油提取（动、植物油） ANIMAL AND VEGETABLE OIL EXTRACTING （animal）

此名称适用于与制造植物油、动物油、鱼油和副产品（如亚麻油、骨粉和鱼粉等）有关的工作。

〔F〕

发电和配电（电力） ELECTRIC POWET, GENERATING AND DISTRIBUTING （elec. power）

此名称适用于与发电、输电和配电以及修设和维护线路和设备有关的工作。与建造包括坝和其他重型土建工程在内的水力发电站有关的工作称为土建。

纺织品生产（纺织） TEXTILE MANUFACTURING （textile）

此名称适用于与以下业务有关的工作：将天然和合成纤维织成布，生产纱线、缝纫用线、绳、絮胎、网、帆布、毡、地毯、油布和其他织物等。生产带橡胶织物的工作称为橡胶产品制造。合成纤维的生产称为合成纤维生产；油地毡生产称为油地毡及有关产品制造。

飞机与航天器制造和修理（飞机与航天器） AIR AND SPACE-CRAFT MANUFACTURING AND REPAIRING （qir & space-craft）

此名称适用于与航天器、零件、发动机和附件的制造和修理有关的工作。与电气设备制造有关的工作称为电气设备制造和修理；电子设备制造称为电子设备制造和修理。

非金属矿产品生产，未归他类者（非金属矿产品，未归他类

者） NON-METALLIC MINERAL PRODUCTS MANUFACTURING, N.E.C. (**non-metal. min. prod., n.e.c.**)

此名称适用于未归他类的与制造以下非金属矿产品有关的工作：如初级研磨料；磨削用砂轮、油石、砂纸和砂布；打磨和抛光轮；云母制品及膨胀蛭石和屋面豆石。与制造石油和煤的制品有关的工作称为石油与煤制品制造；制造石棉制品则称为石棉和矿物棉制品制造。

肥皂和洗涤剂制造（肥皂） SOAP AND CIEANING COMPOUNDS MANUFACTURING (**soap**)

此名称适用于与制造肥皂、合成洗衣粉、清洗剂、洗衣漂白剂、蓝色漂白剂以及清洗、洗刷和洗涤用物品等有关的工作。与制造合成清除剂、抛光剂有关的工作称为化学品制造，未归他类者。

服装与织物制造和修理（服装与织物） GARMENT AND FABRIC MANUFACTURING AND REPAIRING (**garment & fabric**)

此名称适用于与以下物品的制造、修整、剪裁缝制和修理有关的工作：如成人和儿童服装，包括妇女用紧身衣、帽、便帽和手套，以及其他织物制品，如被单床罩、呢绒布料和帆布制品。与针织手套和其他针织品制造有关的工作称为针织品制造；与毛皮服装和服装附属品制造有关的工作称为毛皮制品制造和修理。

〔G〕

钢铁生产（钢铁） IRON AND STEEL PROCESSING (**iron & steel**)

此名称适用于与以下业务有关的工作：铁矿石加工；铸铁和铁合金、钢锭、铸铁或钢铸件的炼制；将钢轧为板材；以及其他型钢（包括焊接钢管和无缝钢管）的成形。

个人服务，未归他类者（个人服务，未归他类者） PERSONAL SERVICES, N.E.C. (**pers. serv., n.e.c.**)

此名称适用于未归他类的与以下业务有关的工作：男子理发、女子理发、美容、企业经营、家务及有关服务；擦鞋；蒸汽浴；导游和护送；照看婴儿服务业；租借衣服；以及寄存包裹和衣服。

公用事业，未归他类者（公用事业，未归他类者） UTILITIES, N.E.C. (**utilities, n.e.c.**)

此名称适用于与未归他类的以下业务有关的工作：生产和分配蒸汽，分配天然气或制作生成的煤气；处理垃圾和污水；管理公用事业，如提供热力、冷冻的空调的设施。

罐头制作和食品保藏，未归他类者（罐头和食品保藏，未归他类者） CANNING AND PRESERVING, N.E.C. (**can. & preserv., n.e.c.**)

此名称适用于未归他类的对诸如水果和蔬菜及其汁液、冷冻菜肴、汤、火腿、果冻、腌汁、苹果汁、醋和调味汁等食品进行罐头制作、冰冻、染色和保藏的工作。

广播、电影与舞台艺术制作（广播、电影与舞台艺术） BROADCASTING, MOTION PICTURE AND STAGE PRODUCTION (**broadcast., motion pic. & stage**)

此名称适用于与以下业务有关的工作：无线电和电视节目的制作与播送；电影制作和戏剧演出；洗印电影胶片；以及无线电播送室和电视节目摄制场的经营。与发射和接收无线电和电视信号有关的工作称为电信。

〔H〕

合成纤维生产（合成纤维） SYNTHETIC FIBRES MANUFACTURING (**syn. fibres**)

此名称适用于与生产诸如由赛璐珞、合成材料或玻璃制成的纺织用纤维有关的工作。与生产液态、屑状、粉状和片状基本合成材料有关的工作称为化学品制造，未归他类者。

化学品制造，未归他类者（化学品，未归他类者） CHEMICAL MANUFACTURING, N.E.C. (**chem., n.e.c.**)

此名称适用于未归他类的与制造以下化学品和化学制品有关的工作：如肥料、合成树脂、透明赛璐珞胶片、工业用无机化学品、油漆掺料、杀虫剂、粘接剂、去臭剂、消毒剂、清洗剂、抛光剂和干洗制剂。

〔I〕

机加工、焊接和锻造（机加工、焊接和锻造） MACHINING, WELDING AND FORGING (**mach., weld.& forg.**)

此名称适用于与金属的机加工、焊接、锻造和热处理有关的工作，视为某一特定行业所特有的上述工作则相应地归类于该行业。

机械设备制造和修理，未归他类者（机械设备，未归他类者） MECHANICAL EQUIPMENT MANUFACTURING AND REPAIRING, N.E.C. (**mech. equip., n.e.c.**)

此名称适用于与制造和修理以下机械有关的工作：致冷和空调设备；工业、铁路和海运用发动机；办公用机械；以及在农业、土建、印刷、食品加工和制造等工业中使用的未归他类的其他机械设备和机器。与动力驱动式切割工具、手动工具和机械的制造有关的工作称为金属制品制造，未归他类者。

给水设备（给水设备） WATER WORKS (water works)

此名称适用于与家庭生活用、工业用、灌溉用和其他用途用水的处理与分配有关的工作。

家具制造和修理（家具） FURNITURE MANUFACTURING AND PEPAIRING (**furn.**)

此名称适用于与以下业务有关的工作：制造和修理家庭、办公室、工厂和商店用家具；装套垫；以及制造床垫和弹簧。与石料家具制造有关的工作称为水泥、石料及粘土产品制造。

教育和培训（教育） EDUCATION AND TRAINING (**educ.**)

此名称适用于与以下业务有关的工作：在学校、学院、大学、实业机关和政府中传授知识和培训技能；提供如函授课程等有关服务以及经营图书馆、博物馆、档案馆和其他陈列馆等。

金属冲制、压制与涂敷 （金属冲制、压制与涂敷） METAL STAMPING, PRESSING AND COATING （**metal stamp., press. & coat.**）

此名称适用于与板材、冲制、压制或涂敷金属制品的制造以及电镀有关的工作，但贵重金属电镀除外。与土建施工中钣金工有关的工作称为土建；贵金属的电镀称为珠宝和贵金属物品制造和修理。

金属结构、金属板及装饰性金属加工 （金属结构、金属板及装饰性金属加工） STRUCTURAL, PLATE AND ORNAMENTAL METAL WORKING （**struct., plate & ornam.metal**）

此名称适用于与以下业务有关的工作：制造金属结构、金属板及装饰性金属制品，以用做供暖和热力锅炉，贮罐、桥梁和房屋的金属结构、防火疏散梯和金属门窗等。与修建和修理金属结构、金属板及装饰性金属制品有关的工作称为土建；铸铁供暖设备的制造称为金属制品制造，未归他类者。

金属制品制造，未归他类者（金属制品制造，未归他类者） METAL FABRICATING, N.E.C. （**metal fab., n.e.c.**）

此名称适用于制造金属器件、工具、刀剑、加热设备、武器、锁、贵重物品储藏室、金属加工机械配件和弹簧以及未归他类的其他杂项金属制品有关的工作。与用钢板制造加热设备有关的工作称为金属结构、金属板及装饰性金属加工。

锯木 （锯木） SAWMILL （**sawmill**）

此名称适用于以下有关的工作：锯解原木，生产粗细木料及诸如望板和制桶、箱坯料等其他产品。与纸浆用木料剥除树皮有关的工作称为纸浆和造纸。制桶工作称为木材加工和木制品生产。

军事 （军事） MILITARY （**military**）

此名称适用于与军队中军事服务有关的工作。

〔K〕

科学和产业设备制造和修理，未归他类者 （科学和产业设备，未归他类者） SCIENTIFIC AND INDUSTRIAL EQUIPMENT MANUFACTURING AND REPAIRING, N.E.C. （**scient. & ind. equip., n.e.c.**）

此名称适用于未归他类的与制造和修理以下科学、专业和产业用仪器、装置和设备有关的工作：其中包括光学仪器、眼科器具和照相设备；外科、内科和牙科器具；（假牙、假眼、假肢等）修补装置；机械式量测和控制仪器；时钟、手表和定时装置等。

空运 （空运） AIR TRANSPORT （**air trans.**）

此名称适用于与以下业务有关的工作：用飞机运送乘客和货物；飞行服务；机场、飞行学校、俱乐部和支持设施。与飞机、发动机、部件和附件的修理有关的工作称为飞机与航天器制造和修理。

〔L〕

沥青屋面料制造 （沥青屋面料） ASPHALT ROOFING MANUFACTURING （**asphalt roof.**）

此名称适用于与制造以沥青浸透的屋顶板和披叠板、屋面油毡和望板以及光面和有矿粉面层的屋面卷材等有关的工作。

林业与采伐 （林业与采伐） FORESTRY AND LOGGING （**forest. & log.**）

此名称适用于与以下业务有关的工作：采伐树木并将圆木从森林中运往进一步加工或装运地点；林木区经营，包括林木苗圃和造林；种植圣诞树；森林防火和灭火；以及森林病害控制。与种植装饰用树木有关的工作称为农业。

零售业（零售业） RETAIL TRADE （**ret. trade**）

此名称适用于购入商品并销售给一般公众供个人或家庭消费的有关工作。

〔M〕

毛皮制品制造和修理（毛皮制品）FUR GOODS MANUFACTURING AND REPAIRING （**fur goods**）

此名称适用于与毛皮服装、服装附属品和装饰品的制造和修理有关的工作。与毛皮整修和染色有关的工作称为鞣革与毛皮整修和染色。

面包类制品（面包类制品） BAKERY PRODUCTS （**bake. prod.**）

此名称适用于与制作饼干、面包、蛋糕、薄脆饼干、馅饼果糕、椒盐饼干和其他烘烤糕点制品有关的工作。批发和零售面包类制品的工作称为批发业或零售业。

木材加工和木制品生产（木材加工和木制品生产） WOODWORKING （**woodworking**）

此名称适用于与以下业务有关的工作：木材加工和包括木材处理和保存的有关加工；制造纤维板、木屑板、模压成型木制品、手柄、梯、桶、箱、窗框及门；以及类似产品的修理。与由圆木锯制粗加工方木和生产锯木厂制品有关的工作称为锯木；制造镶饰板和层压板称为镶饰板和层压板制造；家具制造称为家具制造和修理。

〔N〕

农业（农业） AGRICULTURE （**agric.**）

此名称适用于与以下业务有关的工作：种植农作物、苗圃和砧木；饲养和照看家畜、家禽和其他动物；以及提供有关的农业服务。与兽医服务有关的工作称为专业和技术服务、未归他类者。

〔P〕

批发业（批发业） WHOLESALE TRADE （whole.trade）

此名称适用于与以下业务有关的工作：购买和（或）向零售商、工业用户、商业用户或机关用户及其他大量买方出售商品；或充当有关上述交易的代理人，或作为制造单位的雇员。

皮箱、皮包及小皮件的制造和修理（皮件） LUGG AGE. HANDBAG AND SMALL LEATHER GOODS MANUFACTURING AND REPAIRING （leather goods）

此名称适用于未归他类的与以下皮革或其他材料制品的制造和修理有关的工作：如皮箱、皮包、鞍具、小皮件和类似产品。与皮手套制造有关的工作称为服装与织物制造和修理。

〔Q〕

汽车运输（汽车运输） MOTOR VEHICLE TRANSPORT （motor trans.）

此名称适用于与以下业务有关的公用或私人公司工作：用卡车、公共汽车、出租汽车或租用汽车运输货物和乘客；管理汽车调度和停放用的终点站、停车场和车库。

汽车制造和修理（汽车） MOTOR VEHICLE MANUFACTURING AND REPAIRING （motor vehicle）

此名称适用于与汽车、扫雪车、货运拖车、活动房屋、车辆零件、发动机和附件的制造和修理有关的工作。

〔R〕

任何行业（任何行业） ANY INDUSTRY （anyind.）

此名称适用于对四个或更多行业名称通用的工作。本类型的某些工作可能逻辑上称为"任何行业"，但却划归其他的特定行业名称，如"文书事务"、"机加工、焊接和锻造"或"木材加工和木制品生产"。在许多情况下，有关工人的"任何行业"工作，例如材料搬运工人的工作，在各行业中是相同的。

鞣革与毛皮整修和染色（鞣革与毛皮整修） LEATHER TANNING. AND FUR DRESSING AND DYEING （leather tan. & fur dress.）

此名称适用于与生皮、生毛皮、皮革和毛皮的鞣制、刮制、干洗、漂白、染色和修饰有关的工作。

乳品加工（乳品） DAIRY PRODUCTS PROCESSING （dairy）

此名称适用于与以下业务有关的工作：乳品巴氏灭菌和装瓶；以及制作诸如乳酪、黄油、奶粉、冰糕和冰激淋等乳制品。批发和零售乳品的有关工作称为批发业或零售业。

〔S〕

商业服务（商业服务） BUSINESS SERVICES （bus. serv.）

此名称适用于与向其他商业或个人提供以下服务有关的工作：审计、会计、法律、广告和数据处理；工程咨询；海关经纪活动和管理咨询；提供统计资料；事故预防协会；证券、剪报、书面翻译和口译；收藏品代理店；公用速记；以及回复电话、邮递、印制蓝图、漆印字母和标记以及复制。

社会福利服务（社会福利） SOCIAL WELFARE SERVICES （social wel.）

此名称适用于与以下业务有关的工作：在疗养休养院、孤儿院和老人院等设施中提供看管和生活照料；提供社会福利服务，如对儿童救济会和 FS 此名称适用于与以下业务有关的工作：在疗养休养院、孤儿院和老人院等设施中提供看管和生活照料；提供社会福利服务，如对儿童救济会和对病人、残废人、青年人、老人和穷人的福利组织提供的服务。对罪犯或违法者提供监管或生活照料的工作称为政府服务。

湿洗、干洗和熨烫（湿洗、干洗和熨烫） LAUNDERING, CLEANING AND PRESSING （laund., chean. & press.）

此名称适用于与以下业务有关的工作：衣服和陈设品的湿洗、干洗和熨烫；以及提供毛巾、外套、制服和亚麻生活用品服务。

石棉和矿物棉制品制造（石棉和矿物棉） ASBESTOS AND MINERAL WOOL PRODUCTS MANUFACTURING （asbertos & min. wool）

此名称适用于与以下业务有关的工作：由石灰石、矿渣和玻璃等非金属材料制造矿物棉；以及制造主要由石棉组成的建筑材料和其他物品。

食品与饮料加工，未归他类者（食品与饮料，未归他类者） FOOD AND BEVERAGE PROCESSING, N.E.C. （food & bev., n.e.c.）

此名称适用于未归他类的与制造以下烘烤和烹调用调料和食品有关的工作：如烘烤粉、香料精、糖浆、麦芽、淀粉和其制品、果胶粉、酵母、椰子加工制品、蛋粉、保健食品、花生制黄油、早餐用食品和谷物、咖啡、茶、调味品和不含酒精的饮料。与制造果汁和醋有关的工作称为罐头制作和食品保藏，未归他类者；糖浆制造称为糖的精炼。

石油与煤制品生产（石油与煤制品） PETROLEUM AND COAL PRODUCTS MANUFACTURING （petrol. & coal prod.）

此名称适用于与以下业务有关的工作：精炼原油和生产石油产品；混配润滑油和润滑脂；制造如煤、砖、焦炭、煤气、道路用乳剂和屋面用化合物等石油与煤制品。

石油与天然气生产（石油与天然气） OIL AND NATURAL GAS PRODUCTION （oil & nat. gas）

此名称适用于以下有关工作：勘查石油或天然气储量；钻设石油或天然气井；加工天然气；从地表或页岩砂中生产石油；以及提供经营油田和天然气田的服务。

狩猎和捕捉（狩猎和捕捉） HUNTING AND TRAPPING （hunt. & trap.）

此名称适用于与以下业务有关的工作：进行商业性的狩猎

和捕捉；猎物繁殖及有关工作。

水产品加工（水产品加工） FISH PROCESSING (**fish process.**)

此名称适用于与鱼类、贝类和海生植物的罐头制作、冷冻、腌制或其他方式加工有关的工作。与制作鱼油和鱼粉有关的工作称为动物油和植物油提取。

水路运输（水运） WATER TRANSPORT (water trans.)

此名称适用于与以下业务有关的工作：用船或其他航运工具运送货物和乘客；管理水运设施，如船闸和运河；以及诸如码头装卸、导航和沉船打捞等支持性能服务。与灯塔管理有关的工作称为政府服务；修理航运船舶称为船舶制造和修理。

水泥、石料及粘土产品制造（水泥、石料及粘土） CEMENT, STONE AND CLAY PRODUCTS MANUFACTURING (**cement, stone & clay**)

此名称适用于与以下业务有关的工作：制造水泥与石灰、石膏、混凝土、粘土和耐火材料制品；以及切割、成形和修饰石材，供房屋建造和其他目的使用。采用混凝土进行土建施工的有关工作称为土建；开采石料则称为采矿和采石。

饲料和磨粉（饲料和磨粉） FEED AND FLOUR MILLING (**feed & flour mill.**)

此名称适用于与以下业务有关的工作：制造牲畜饲料；拌搅和碾磨谷物；以及磨制细面粉和粗粉。与制作早餐用谷物制品有关的工作称为食品和饮料加工，未归他类者。

塑料产品生产（塑料产品） PLASTIC PRODUCTS MANUFACTURING (**plastic prod.**)

此名称适用于与塑料制品、物品或零件的模压、冲制和制作有关的工作。与制造乙烯地板贴面有关的工作称为油地毡及有关产品制造。

〔T〕

糖的精炼（糖） SUGAR REFINING (**sugar**)

此名称适用于与制造甘蔗糖、甜菜糖、糖浆、糖蜜和如牲畜饲料用甜菜渣和土壤改良剂等副产品有关的工作。与制造玉米、枫叶或其他糖浆有关的工作称为食品和饮料加工，未归他类者。

糖果制造（糖果） CONFECTIONERY MANUFACTURING (**confection.**)

此名称适用于与制造糖果、巧克力、椰子产品、口香糖及其他如盐腌核桃、夹心蜜枣和爆玉米花等有关的工作。

体育用品与玩具制造和修理（体育用品与玩具） SPORTING GOODS AND TOY MANUFACTURING AND REPAIRING (**sport. & toy**)

此名称适用于与以下物品的制造和修理有关的工作：诸如自行车、钓鱼用具和高尔夫球、网球、曲棍球、垒球、足球和其他运动所用的设备；以及各种玩具。

铁路车辆制造和修理（铁路车辆） PAIL WAY ROLLING STOCK MANUFACTURING AND REPAIRING (**rail. rolling stock**)

此名称适用于与制造和修理机车、铁路车辆和城市电动载客车辆有关的工作。与制造和修理机车蒸汽机和内燃机有关的工作称为机械设备制造和修理，未归他类者。

铁路运输（铁路运输） RAIL TRANSPORT (**rail trans.**)

此名称适用于与以下业务有关的工作：通过铁路或用城市有轨运输工具运载旅客和货物；管理铁路终点站；维修轨路和线路；以及提供如餐车设施和铁路房产的公安警卫等其他支持设施和有关服务。与铁路车辆修理有关的工作称为铁路车辆制造和修理；铁路建设则称为土建。

屠宰和肉类包装（屠宰和肉类包装） SLAUGHTERING AND MEAT PACKING (**shaught. & meat pack.**)

此名称适用于与以下业务有关的工作：经营管理公共屠宰场肉类和禽类包装厂；屠宰业；肉类和肉类风味制品的加工与罐头制作。与制造香肠塑料皮有关的工作称为塑料产品生产；动物脂肪和油的生产称为动物油和植物油提取。

土建（土建） CONSTRUCTION (**construction**)

此名称适用于与以下业务有关的工作：建造、改建和修理桥梁、水坝、飞机场、码头、房屋、公路、街道、管道、铁路、运河、船闸、下水道、隧道和水工结构；以及拆除房屋和其他构筑物。

〔W〕

文书事务（文书事务） CLERICAL (**clerical**)

此名称适用于与提供以下文书事务服务有关的工作：簿记、速记、打字和保存记录；材料的储存、分发和记账；以及操作各种办公用机器。某个别行业所特有的文书事务性工作相应地归类于该行业。

〔X〕

线材和线材产品生产（线材产品） WIRE AND WIRE PRODUCTS MANUFACTURING (**wire prod.**)

此名称适用于与以下业务有关的工作：通过拔丝模拔制金属生产线材；制造由线材制成的产品，如钉、螺钉、铁丝网、链、钢丝绳和其他线材制产品；以及制造各类电线和电缆。

镶饰板和层压板制造（镶饰板和层压板） VENEER AND PLYWOOD MANUFACTURING (**veneer & plywood**)

此名称适用于与以下业务有关的工作：将方木和圆木剥皮、切片或沿圆周切成薄片，制成镶饰板片，以及将薄片组装和胶合为层压板等。

橡胶产品制造（橡胶） RUBBER PRODUCTS MANUFACTURING (rubber)

此名称适用于与制造包括轮胎和管材、再生轮胎、胶鞋、有橡胶的织物和橡胶地板贴面在内的各种橡胶制品有关的工作。与合成橡胶制造有关的工作称为化学品制造，未归他类者；制造橡胶服装的工作则称为服装与织物制造和修理；制造橡胶地面砖片的工作则称为油地毡及有关产品制造。

消遣与娱乐（消遣与娱乐） AMUSEMENT AND RECREATION (amuse. & rec.)

此名称适用于与以下业务有关的工作：提供诸如运动场、溜冰场、跑道、游泳池、保健和体育俱乐部以及社会活动中心等消遣和娱乐设施或服务；举行或参加如电影、戏剧演出和体育比赛或竞赛等文娱活动；以及为参加者提供准备、训练和使之进入竞技状态的服务。

〔Y〕

烟草加工（烟草） TOBACCO PROCESSING (tobacco)

此名称适用于与烟叶的最终分级、再次干燥、重烤和包装及生产卷烟、雪茄、烟草和鼻烟有关的工作。与种植烟草和初级加工有关的工作称为农业。

药品、药物及化妆品生产（药品及化妆品） PHARMACEUTICALS, MEDICINES AND TOILETRIES MANUFACTURING (pharm. & toil.)

此名称适用于与以下业务有关的工作：包括抗生素、生物制品和兽医用药在内的药品和药物；以及香水、面霜、洗面剂、牙膏和发乳等化妆品。

医疗服务（医疗） MEDICAL SERVICES (medical)

此名称适用于与向人们提供医疗、牙科和医院护理及有关服务等有关的工作。与提供监管护理或家庭护理有关的工作称为社会福利服务；验目配眼镜服务则称为零售业；而牙科化验室服务则称为科学和产业设备制造和修理，未归他类者。

银行业务与财政（银行与财政） BANKING AND FINANCE (bank. & finance)

此名称适用于与银行、抵押和贷款公司或类似的储蓄或信贷机构等提供财政服务有关的工作；与投资公司、证券和货物交易所以及其他财政机构有关的工作。

饮食和住宿（饮食和住宿） CATERING AND LODGING (cater. & lodg.)

此名称适用于提供和维持住宿、主餐、饮料和膳食服务以及经营旅游营地的工作。

印刷和出版（印刷和出版） PRINTING AND PUBLISHING (print. & pub.)

此名称适用于与以下业务有关的工作：商业性或工作性印刷、石版印刷、空白纸簿制造和装订书籍；以及出版书籍、期刊或报纸等。提供印制蓝图和复印服务的工作称为商业服务。与在布和其他材料上印制花纹、图案或字母或者压制或压印物品有关的工作则依据产品或服务给以称谓。

油地毡及有关产品制造（油地毡产品） LINOLEUM AND ALLIED PRODUCTS MANUFACTURING (linoleum prod.)

此名称适用于与油地毡、毡基地毯及沥青、橡胶、软木和乙烯塑料面砖以及其他硬质地板面层材料的制造有关的工作。与其他橡胶地板面层制造有关的工作称为橡胶产品制造.

油漆和清漆生产（油漆和清漆） PAINT AND VARNISH MANUFACTURING (paint & varn.)

此名称适用于与制造油漆、清漆、硝基漆、瓷漆、虫胶漆片及油灰、填料和油彩料等有关材料有关的工作。

有色金属加工（有色金属） NON-FERROUS METAL PROCESSING (non-ferrous metal)

此名称适用于与以下业务有关的工作：有色金属矿石的选矿、熔炼和精炼；制造有色金属合金；加工有色金属棒料、冲压制品、板料、箔料、粉末、薄板、管材、铸件和其他型材，以及从废渣中回收有色金属。

渔业（渔业） FISHING (fishing)

此名称适用于与以下业务有关的工作：捕捞和采集鱼类、贝类、海生哺乳类和其他海洋生物，如海绵及海洋或近海的海藻；在船上加工海产品；管理鱼类孵化场；以及提供鱼业检查和保护服务。与岸上鱼类罐头制作和保藏有关的工作称为水产品加工。

运输，未归他类者（运输，未归他类者） TRANSPORT, N.E.C. (trans., n.e.c.)

此名称适用于与未归他类的运输和运输服务有关的工作：如操纵气垫船；管理管线输送；驾驶兽力牵引车辆；经营代办机构以向公司或个人提供旅行、货运、包装和装箱等服务。

〔Z〕

杂类产品制造，未归他类者（杂类产品制造，未归他类者） MISCELLANEOUS PRODUCTS FABRICATING, N.E.C. (misc, prod. fab., n.e.c.)

此名称适用于未归他类的与以下杂类产品的制造有关的工作：扫帚和刷子、窗口遮阳蓬、广告牌、乐器、美容和理发店设备、伞、烟斗、艺术制品、扣环、蜡烛、橡胶制和金属制印章、钢笔、铅笔和绘画用品。与招牌油漆和书写字母有关的工作称为商业服务。

杂类服务（杂类服务） MISCELLANEOUS SERVICES (misc. serv.)

此名称适用于与以下服务有关的工作：由代表各类雇员、雇主、行业或职业的劳工、商业、职业和其他会员组织所提供的服务；政治、兄弟会、社会和社团组织提供的服务；肖像和商业性摄影；胶片冲印；消毒和扑灭服务；以及设备租赁和拍卖机构。与汽车租赁有关的工作称为汽车运输；剧院和电视用

电影胶片的冲印称为广播、电影与舞台艺术制作。

炸药和弹药制造（炸药） EXPLOSIVES AND AMMUNITION MANUFACTURING （explosives)

此名称适用于与制造炸药、弹药、火箭推动固体燃料、熔断器、引爆装置、花炮烟火和照明弹有关的工作。

针织品生产(针织) KNIT GOODS MANUFACTURING (knit goods)

此名称适用于与针织筒状或片状织物及诸如针织外衣、内衣、手套和男用针织品等成衣的制造有关的工作。与其他衣服制造有关的工作称为服装与织物制造和修理。

蒸馏、酿造及发酵(蒸馏、酿造及发酵) DISTILLING, BREWING AND FERMENTING (distill., brew. & ferment.)

此名称适用于与制造含酒精饮料和酒精有关的工作，无论酒精最终用以制造可饮用酒类与否。与甲醇、丁醇和异丙基醇有关的工作称为化学品制造，未归他类者.

政府服务(政府服务) GOVERNMENT SERVICES (gov. serv.)

此名称适用于主要与未包括在其他名称项下的国家、省或市各级政府工作有关的工作。

纸浆和造纸（纸浆和造纸） PULP AND PAPER MANUFACTURING (pulp & paper)

此名称适用于与以下业务有关的工作：用机械方法或化学方法制造纸浆；由木纸浆或碎布生产纸和硬纸板；剥去造纸浆用木料的外皮。与纸制品制造有关的工作称为纸制品生产。

纸制品生产(纸制品) PAPER PRODUCTS MANUFACTURING (paper prod.)

此名称适用于与用纸浆和木纸浆衍生物或综合利用有机合成材料或箔料制造纸制品有关的工作。

制鞋和修鞋(鞋) SHOE MANUFACTURING AND REPAIRING (shoes)

此名称适用于与制鞋和修鞋有关的工作。与制作橡胶鞋有关的工作称为橡胶产品制造。

珠宝和贵金属物品制造和修理(珠宝和贵金属制品) JEWELLERY AND PRECIOUS METAL PRODUCTS MANUFACTURING AND REPAIRING (jewellery & precious metal prod.)

此名称适用于与以下业务有关的工作：贵重金属制物品的制造和修理；宝石雕琢工作；宝石的切割、抛光和安装；贵重金属的电镀；雕刻；服装用宝石制造。

专业和技术服务，未归他类者（专业和技术服务，未归他类者） PROFESSIONAL AND TECHNICAL SERVICES, N.E.C. (prof. & tech., n.e.c.)

此名称适用于未归他类的与提供发生于几个行业中的专业和技术服务有关的工作。某一特定行业所特有的专业和技术工作则相应地归类于该行业。

宗教（宗教） RELIGION (religion)

此名称适用于提供精神和道德指导的有关工作。支持工作的称谓则视其主要职能而定。

行业名称归类的职业名称索引

保险和房地产

玻璃

采矿和采石

储存，未归他类者

船舶制造和修理

电力

电气设备

电信

电子设备

动、植物油

纺织

非金属矿产品，未归他类者

飞机与航天器

肥皂

服装与织物

钢铁

个人服务，未归他类者

给水设备

公用事业，未归他类者

合成纤维

化学品，未归他类者

机加工、焊接和锻造

机械设备，未归他类者

家具

教育

金属冲制、压制与涂敷

金属结构、金属板及装饰性金属加工

金属制品制造，未归他类者

锯木

军事

科学和产业设备，未归他类者

空运

沥青面料

林业与采伐

零售业

毛皮制品

面包类制品

木材加工和木制品生产

农业

批发业

皮件

汽车

汽车运输

任何行业

鞣革与毛皮整修及染色

乳品

商品服务

社会福利

湿洗、干洗和熨烫

石棉和矿物棉

石油与煤制品

石油与天然气

食品与饮料，未归他类者

水产品加工

水泥、石料及粘土

水运

饲料和磨粉

塑料产品

糖

糖果

体育用品与玩具

铁路车辆

铁路运输

屠宰和肉类包装

土建

文书事务

线材产品

镶饰板和层压板

橡胶

消遣与娱乐

鞋

烟草

药品、药物及化妆品

医疗

银行与财政

饮食和住宿

印刷和出版

油地毡产品

油漆和清漆

有色金属

渔业

运输，未归他类者

杂类产品制造，未归他类者

杂类服务

炸药

针织

蒸馏、酿造及发酵

政府服务

纸浆和造纸

纸制品

制鞋和修鞋

珠宝和贵金属制品

专业和技术服务，未归他类者

宗教

狩猎和捕捉

其他未归他类者

职业名称索引

C

D

E

F

G

H

J

K

L

M

P

Q

R

S

W

X

Y

Z